EUWID Holz und Holzwerkstoffe - Sondernummer vom 29.04.2013

E 5318

EUWID

Holz special: Holzwerkstoffe & Oberflächen

Möbelbranche – Zulieferbranche
Holzwerkstoffe – Vorimprägnate
Dekordruck – Kanten – Furniere

SÜDDEKOR – perfektes Zusammenspiel von Design und Oberfläche.

Hunger auf Innovationen?
Dann besuchen Sie uns vom 13. bis 16. Mai 2013 auf der interzum! Erleben Sie unsere trendsetzenden Dekorkreationen und überzeugen Sie sich von unseren Neuheiten in punkto Oberflächentechnologie. Sehen, fühlen und erleben Sie unser breites Leistungsspektrum, das Ihnen schmecken wird! Das SÜDDEKOR-Team freut sich auf Ihren Besuch! **www.sueddekor.com**

interzum

Besuchen Sie uns vom 13. bis 16. Mai 2013 in Köln. Halle 6, Stand A50.

SÜDDEKOR

Schwierige Prognosen

Nach dem wechselhaften ersten Quartal gehen die Prognosen für den weiteren Konjunkturverlauf in der mitteleuropäischen Holzwerkstoff- und Oberflächenbranche auseinander. Der Januar war in vielen Bereichen relativ gut gelaufen, was sich rückblickend wohl vor allem mit einer verschobenen Nachfrage aus dem schwachen vierten Quartal erklären lässt. Im Februar und März haben Auftragseingang und Absatz wieder nachgegeben, da zahlreiche Unternehmen ihren Einkauf im Vorfeld der im April und Mai erwarteten Produktionsanpassungen zurückgefahren hatten. Ab Mitte März hat sich die Nachfrage wieder leicht erholt.

In der Holzwerkstoffindustrie herrscht allerdings noch immer eine relativ große Skepsis über die Entwicklung in den kommenden Monaten vor. Trotz der bereits in den letzten Jahren vorgenommenen Anlagenstilllegungen gibt es auf den mitteleuropäischen Spanplatten- und MDF/HDF-Märkten noch immer Überkapazitäten. Der daraus resultierende Mengendruck wird aufgrund der insgesamt zu verhaltenen Möbelkonjunktur wohl nicht so bald abnehmen. Eher zweigeteilt ist das Bild in der Oberflächenbranche. Verschiedene Unternehmen erwarten auch in den kommenden Monaten allenfalls eine Stagnation auf dem inzwischen erreichten Niveau, während andere im zweiten Halbjahr wieder einen leichten Aufwärtstrend für möglich halten.

Auch insgesamt haben die Unterschiede zwischen den einzelnen Unternehmen der Holzwerkstoff- und Oberflächenbranche weiter zugenommen. In fast allen Bereichen gibt es Unternehmen, die auch bei den derzeit schwieriger werdenden Rahmenbedingungen ihre Expansion fortsetzen. Gleichzeitig kommt es zu weiteren Konsolidierungsschritten, über die Unternehmen zerschlagen oder übernommen werden oder ganz aus dem Markt verschwinden.

In der aktuellen Sonderausgabe „EUWID Holz special“ werden diese Entwicklungen anhand von konkreten Beispielen dargestellt. Mit den Updates zu der Neuausrichtung des Pfleiderer-Konzerns und der geplanten Munksjö/Ahlstrom-Transaktion werden auch Berichte aus früheren EUWID-Ausgaben fortgeschrieben.

After an unsettled first quarter, market players are making mixed predictions about the outlook for the wood-based panels and surfaces sector. January went relatively well in many sectors, which in retrospect was likely due mainly to orders being pushed back from the weak fourth quarter. Order intake and sales fell again in February and March, as many companies scaled back purchases ahead of anticipated cutbacks in April and May. Demand bounced back slightly again starting in mid-March.

However, insiders are relatively sceptical about the outlook for the coming months in the wood-based panels in-dustry. Even though mills have closed in recent years, Central European particleboard and MDF/HDF markets are still seeing surplus capacity. The resulting volume pressure will not abate any time soon, either, given slow furniture business on the whole. The situation in the surfaces sector is mixed. A number of companies expect business to stabilise at best in the coming months, while others believe that a slight upswing might materialise in the second half of the year.

On the whole, the differences in the fortunes of wood-based panels and surfaces companies have become more pronounced. Businesses in almost all sectors are forging ahead with their expansion plans even though the framework conditions are becoming more challenging. At the same time, additional consolidation is seeing companies being broken up, bought or disappearing from the market altogether.

This special edition, EUWID Holz special, illustrates these developments through specific examples. Articles from past EUWID issues are also updated with the latest information on the reorganisation of the Pfleiderer group and the planned Munksjö/Ahlstrom transaction.

Messen & Termine **6-12**
Ligna und Interzum profitieren von Schwäche anderer Messen

Urheberrecht **14-15**
Urheberrechtsverletzungen treten in vielen Bereichen auf

Möbel **16-21**
Schwache Möbelkonjunktur setzt sich 2013 bislang fort
Frankreich entwickelt sich zunehmend zum Sorgenkind
Zloty-Kurs wesentlicher Faktor für polnische Möbelindustrie

Holzwerkstoffe **22-42**
Holzwerkstoffbranche hat sich weiter auseinander entwickelt
Branchenkonsolidierung setzt sich auch 2013 fort
Pfleiderer hat Organisation und Vertrieb neu ausgerichtet
EU-Kommission muss bis Ende April über Spano entscheiden
Neue Anwendungsbereiche für Inspektionssysteme

Leim-/Imprägnierharze **44-51**
Dynea veräußert jetzt auch noch seine europäischen Aktivitäten

Oberflächen **52-84**
Zerschlagung von Coveright wurde inzwischen abgeschlossen
Zellstoff- und Titandioxidkosten steigen tendenziell wieder an
Munksjö/Ahlstrom-Transaktion liegt hinter dem Zeitplan zurück
Vorimprägnatproduktion bleibt auf drei Anbieter konzentriert
Dekordrucker bauen Aktivitäten in angrenzenden Bereichen aus
Mehrere Beschichter bieten jetzt beidseitige Synchronporen an

Kanten **86-89**
Investitionen in Laseraggregate sollen noch stärker anziehen

Furnier **90-94**
Furnierindustrie hat seit 2001 70 Produktionslinien abgebaut

Titelabbildung: Interprint GmbH

Impressum

Verlag
EUWID Europäischer
Wirtschaftsdienst GmbH, Gernsbach

Herausgeber
Andreas Ruf
(Chefredakteur)

Redaktion
Andreas Ruf (verantw.)
Eva Ernst
Harald Mack
Michael Fehrle

Schlussredaktion
Eva Ernst
Elena Gross

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
Florian Mai
Tel. 07224/9397-169
Fax 07224/9397-908
E-Mail: anzeigen@euwid.de

Gestaltung & Produktion
Jörg Schumacher

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 € 460,- zzgl. MwSt. und Porto.

Nachdrucke und Vervielfältigungen nur mit ausdrücklicher Genehmigung des Verlages.

Einzelverkaufspreis: € 25,-

BAUSCH DECOR · BauschLinnemann · DÖLLKEN · GISLAVED FOLIE AB · Kröning

We dress furniture.

Treffen Sie die fünf Spezialisten für Oberflächen, Folien und Kanten auf dem SURTECO-Messestand. Und nutzen Sie die gebündelte Kompetenz in Technologie und Design. Unsere Dekorentwicklungen erhalten Sie in unterschiedlichen Materialien im perfekt aufeinander abgestimmten Dekorverbund. Ob Kante oder Fläche – wir bieten die komplette Bekleidung für Ihre Möbel.

SURTECO
SOCIETAS EUROPAEA

Wir freuen uns auf Ihren Besuch auf der interzum in Köln.

www.we-dress-furniture.com

Reihenfolge der beiden Veranstaltungen wurde 2013 ausnahmsweise gedreht

Ligna und Interzum profitieren von Schwäche anderer Messen

Die in diesem Jahr aufgrund der Kalendersituation ausnahmsweise in umgekehrter Reihenfolge stattfindenden Messen Ligna und Interzum scheinen wie bereits in den letzten Jahren von den Veränderungen bei anderen international ausgerichteten Maschinen- und Zuliefermessen zu profitieren.

Kurz vor Beginn der beiden Messen gehen die Organisatoren von zumindest auf dem Niveau der Vorveranstaltungen liegenden Aussteller- und Besucherzahlen aus. Andere Messen mussten in den letzten Jahren dagegen deutliche Rückgänge hinnehmen; dieser Abwärtstrend wurde durch die Konkurrenz parallel laufender Veranstaltungen oder durch Terminverlegungen zum Teil noch verstärkt.

Die bereits seit mehreren Jahren anhaltenden Diskussionen um die konkurrierenden italienischen Maschinenmessen Xylexpo und Technodomus haben so zum Beispiel dazu geführt, dass die Bedeutung der Ligna und auch der Nürnberger Holz-Handwerk eher zugenommen hat. Mit der Mitte März zwischen dem Xylexpo-Veranstalter Centro promozionale Acimall S.p.A. (Cepra), Assago, und der Fiera Milano als Betreiber des Messegeländes in Mailand-Rho getroffenen Vereinbarung konnten zumindest die Unsicherheiten über den künftigen Veranstaltungsort der früher weltweit zweitbedeutendsten Maschinenmesse beseitigt werden. Vom 13. bis 14. Mai 2014 und im Frühjahr 2016 wird die Xylexpo wieder in Mailand stattfinden; für 2018 wurde eine Option vereinbart. Die in den letzten zwei Jahren geprüfte Verlagerung nach Bologna, Verona oder Rimini ist damit vorerst vom Tisch. Die Xylexpo hatte bei den letzten Veranstaltungen mit deutlichen Aussteller- und Besucherrückgängen zu kämpfen. 2012 war die Ausstellerzahl nochmals um 21 % auf 514 und die Besucherzahl um 16 % auf 43.295 gesunken.

Die bislang in ungeraden Jahren jeweils im Herbst durchgeführte spanische Doppelmesse Fimma-Maderalia hat im Zuge der bereits seit mehreren Jahren anhaltenden Wirtschaftskrise in Spanien und Portugal ebenfalls an Bedeutung verloren. An der letzten Veranstaltung hatten sich Ende Oktober 2011 noch 868 (2009: 917) Aussteller beteiligt; im Jahr 2007 waren dagegen noch 1.329 Unternehmen vertreten. Die Besucherzahl ist von rund 50.000 im Jahr 2007 auf knapp 30.000 im Oktober 2011 zurückgegangen. Laut einer Anfang Februar von dem Veranstalter Feria Valencia veröffentlichten Mitteilung werden beide Messen künftig auf einen Februar-Termin wechseln. Die Maschinenmesse Fimma wird dabei im zweijährlichen Rhythmus in den geraden Jahren durchführt werden; die Zuliefermesse Maderalia soll dagegen jährlich stattfinden.

Im Zulieferbereich spielt vor allem der Abwärtstrend der ZOW-Veranstaltungen eine Rolle. Bei der in diesem Jahr vom 18. bis 21. Februar in Bad Salzuflen durchgeführten Messe sind die Aussteller- und Besucherzahlen weiter zurückgegangen. Die Zahl der Aussteller hat sich auf 402 reduziert, gegenüber 495 bei der vergleichbaren Veranstaltung im Jahr 2011 bzw. 671 im Interzum-freien Jahr 2012. Auf der diesjährigen ZOW wurden 11.800 Besucher registriert. Das entspricht im Vergleich zu den im Vorjahr gezählten 17.741 Besuchern einem Rückgang um 33 %. Gegenüber 2011, als 14.425 Besucher nach Bad Salzuflen gekommen waren, sank die Zahl um 18 %.

Der ZOW-Veranstalter Clarion Events Deutschland GmbH, Bielefeld, will trotz dieser Schwankungen am jährlichen Rhythmus festhalten. Bei der nächsten ZOW in Bad Salzuflen soll die Beteiligung turnusgemäß wieder besser ausfallen. Die nächste Auslands-ZOW findet im No-

Die Xylexpo hatte bei den letzten Veranstaltungen mit deutlichen Aussteller- und Besucherrückgängen zu kämpfen. (Foto: EUWID)

Bei der anstehenden Interzum soll die Ausstellerzahl erstmals seit dem Jahr 2001 wieder die Marke von 1.500 Unternehmen überschreiten. (Foto: EUWID)

vember in Moskau statt. Der Termin für die ZOW Istanbul soll im nächsten Jahr voraussichtlich nochmals verschoben werden. Nachdem die türkische ZOW in den Jahren 2009 bis 2011 jeweils im September durchgeführt worden war, wurde sie in diesem Jahr auf Mitte Januar verlegt. 2014 soll die ZOW in Istanbul erst im März stattfinden, der genaue Termin steht allerdings noch nicht fest.

Die Ligna wird in diesem Jahr vom 6. bis 10. Mai und damit erstmals vor der Interzum stattfinden. Die Interzum läuft vom 13. bis 16. Mai mit einer nochmals geänderten Tagefolge von Montag bis Donnerstag. Die letzte Interzum im Jahr 2011 hatte sich dagegen über den Zeitraum Mittwoch bis Samstag erstreckt; wobei der Samstag eher schwächer ausgefallen war. Der internationale Besuch hatte sich dabei auf die letzten Tage konzentriert; die ausländischen Besucher waren dann nach Hannover weitergereist. In diesem Jahr werden dagegen wohl die ersten Interzum-Tage etwas internationaler ausfallen.

Interzum-Ausstellerzahl soll über 1.500 liegen

Der Interzum-Veranstalter Köln Messe GmbH geht für die anstehende Ausgabe inzwischen von einer Ausstellerzahl über 1.500 aus. Diese Marke war zuletzt bei der Interzum 2001 überschritten worden. Von den damals insgesamt 1.793 (1999: 1.748) Ausstellern waren 446 (472) aus dem Inland und 1.347 (1.276) aus dem Ausland gekommen. 2003 war die Ausstellerzahl dann auf 1.352 zurückgegangen, mit einem nochmaligen Rückgang auf 1.300 Aussteller war im Jahr 2005 dann ein vorläufiger Tiefpunkt erreicht worden. In den folgenden Jahren hatten sich die Ausstellerzahlen wieder leicht erholt. Im Mai 2011 hatten wieder 1.412 (2009: 1.356) Unternehmen auf der Interzum ausgestellt. Die im Vergleich zur Vorveranstaltung mit 363 (405) Ausstellern geringere Inlandsbeteiligung war in erster Linie auf den Rückgang bei den zusammen vertretenen Ausstellern zurückzuführen; die Zahl der deutschen Hauptaussteller blieb dagegen nahezu unverändert. Die Zahl der Auslandsaussteller war dagegen mit 1.049 (951) erstmals seit dem Jahr 2001 wieder auf über 1.000 gestiegen.

Für die diesjährige Interzum hatten sich bis zum Abschluss der Frühbucherfrist am 31. Mai 2012 insgesamt 612 Aussteller angemeldet. Zum damaligen Zeitpunkt war die Köln Messe von einem Anstieg der Gesamtausstellerzahl auf bis zu 1.450 ausgegangen. Im Januar 2013 war die Prognose auf mindestens 1.480

2013 wird bunt

Natur Silber Honig Palisander Nussbaum Kirsche Lehm Schiefer

Einfach mit dem Smartphone scannen und ein **DAUERHOLZ**-Muster bestellen. Oder auf www.dauerholz-muster.de

Neu in dieser Saison:
- alle Dielen mit gebürsteter Oberfläche
- acht verschiedene **DAUERSCHÖN**+-Farben
- **DAUERFIX**-System für eine unsichtbare Verlegung

PEFC PEFC/04-31-1437 MADE IN GERMANY 15 JAHRE HALTBARKEITSGARANTIE

DAUERHOLZ
ÖKOLOGISCH – HALTBAR – SCHÖN

angehoben worden. Nach den inzwischen vorliegenden Buchungszahlen wird die Ausstellerzahl voraussichtlich sogar über 1.500 liegen. Rund 70 % der Aussteller werden aus dem Ausland kommen. In diesen Zahlen mitberücksichtigt sind Gruppenbeteiligungen aus Italien, Schweden, Rumänien, der Türkei, den USA, aus Brasilien und Vietnam.

Mit der neu hinzugenommenen Halle 3.2 wird sich die Interzum erstmals wieder bis zum Südeingang des Messegeländes erstrecken. Die 2011 noch einbezogene Halle 4.1 wurde dagegen wieder aus dem Hallenplan herausgenommen. In den wie bei der Vorveranstaltung insgesamt zehn Messehallen wird damit eine Bruttoausstellungsfläche von rund 155.000 (152.400) m² belegt. Mit der im Mai 2012 bekannt gegebenen Neustrukturierung des Ausstellungsprogramms wurden die zuletzt sieben Angebotssegmente durch die drei neuen Bereiche „Materials & Nature“ (Holzwerkstoffe, Oberflächen und Innenausbau), „Function & Components“ (Beschläge, Licht/Lichtsysteme, Halbfertigfabrikate) und „Textile & Machinery“ (Materialien und Maschinen für Polster- und Matratzenfertigung) ersetzt.

Hallen 5.1 und 6 werden erstmals voll belegt

Der Bereich Materials & Nature in den Hallen 5.1 und 6 kann erstmals komplett belegt werden. Die vor allem für Holzwerkstoff- und Oberflächenhersteller vorgesehene Halle 6 war bereits im Februar weitgehend ausgebucht. In der ersten Aprilhälfte wurden auch die letzten, kleineren Restflächen in Halle 5.1 vergeben, in der in erster Linie Furnier- und Massivholzaussteller vertreten sind. Beide Hallen werden auf einer Bruttofläche von rund 50.000 m² zusammen knapp 400 Aussteller aufnehmen, von denen 150 aus Deutschland und 230 aus dem Ausland kommen.

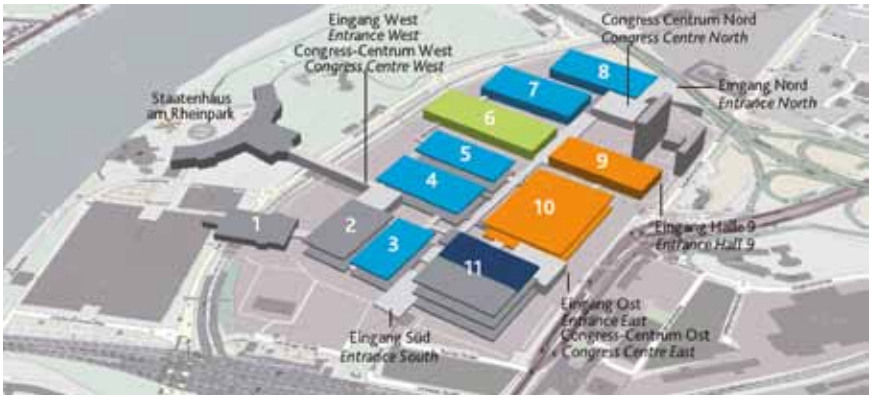
Die auf der letzten Interzum in Halle 6 vertretenen Aussteller werden größtenteils auch in diesem Jahr in Köln ausstellen; die meisten Unternehmen werden dabei vergleichbare Standflächen wie 2011 belegen. Mit der Krono-Gruppe Schweiz wird ein weiterer Holzwerkstoffhersteller auf die Interzum zurückkehren. Aus der mitteleuropäischen Holzwerkstoffbranche werden zudem die Unternehmen Pfleiderer Holzwerkstoffe GmbH (Neumarkt), Egger-Gruppe (St. Johann/Österreich), Homanit GmbH & Co. KG (Losheim), Unilin bvba Division „Panels“ (Wielsbeke/Belgien) und Spano Group N.V. (Oostrozebeke/Belgien) vertreten sein. Aus Osteuropa kommen die Lesna Tip Otiski Vrh d.d. (Sentianz pri Drawograd/Slowenien) und die AS Repo Vabrikud (Püssi/Estland). Die italienische Holzwerkstoffbranche ist mit der Gruppo Mauro Saviola s.r.l. (Viadana), der Gruppo Frati S.p.A. (Pomponesco), der Xilopan S.p.A. (Cigognola) und dem Beschichter Cleaf S.p.A. (Macherio) relativ gut vertreten. Aus der Türkei wird erstmals die Kastamonu Entegre Agac San. ve Tic. A.S., Istanbul, auf der Interzum ausstellen. Darüber hinaus hat auch die Teverpan MDF Levha San. Ve Tic A.S., Istanbul, einen Stand gebucht.

Aus der europäischen Dekorpapierbranche kommen die Unternehmen Munksjö AB (Stockholm/Schweden), Schoeller Technocell GmbH & Co. KG (Osnabrück) und Cartiere de Guarcino S.p.A. (Guarcino) nach Köln. Im Bereich Dekordruck/Finishfolien wird ein relativ umfassender Angebotsüberblick erreicht. Von den großen Druckern wird nur die Interprint GmbH, Arnsberg, fehlen. Das Unternehmen wird wie 2009 und 2011 parallel zur Interzum eine separate Produktpräsentation in der südöstlich vom Messegelände liegenden Design Post Köln einrichten. Auf der Interzum wird ansonsten der Großteil der europäischen Dekordruck- und Finishfolienbranche vertreten sein. Im einzelnen haben folgende Unternehmen gebucht: Schattdecor AG (Thansau), 2D Holding GmbH (Heroldstatt), Surteco SE (Buttenwiesen-Pfaffenhofen), Impress Surfaces GmbH (Aschaffenburg), DTS Systemoberflächen GmbH (Möckern), Decor Druck Leipzig GmbH (Leipzig), Likora GmbH (Horn-Bad Meinberg), M. Vettel GmbH (Lorsch), Confalonieri S.p.A. (Filago/Italien), Lamigraf S.A. (L'Amettla del Vallès/Spanien), Decotec Printing S.A.U. (Tordera/Spanien), Chiyoda Europa N.V. (Genk/Belgien), DNP Europa GmbH und Toppan Cosmo Europe GmbH (beide Düsseldorf). Die seit Mai 2012 als eigenständiges Unternehmen in der Munksjö-Gruppe agierende Munkjö Arches S.A.S., Arches/Frankreich, wird wie bei der letzten Interzum einen eigenen Stand belegen.

Mit der DKB Dekor Kunststoffe GmbH, Erndtebrück, und der türkischen Lignadecor Üretim Ve Pazarlama A.S., Istanbul, sind auch zwei Imprägnierer mit eigenen Ständen auf der Interzum. Darüber hinaus werden die Pressblechhersteller Hueck Rheinische GmbH (Viersen), Sandvik Surface Solutions (Ennepetal), Sesa S.p.A. (Olgiate Olona), Flai s.r.l. (Magnago/Italien), Kings Mountain International Inc. (Kings Mountain/North Carolina) und

Ligna and Interzum benefit from other fairs' poor showings

The Ligna and Interzum appear to be reaping the rewards of changes to other international machinery and supplier trade fairs again this year, as they have in years past. This year, the fairs are for once taking place in reverse order due to the calendar. Shortly before the start of the fairs, the organisers expect the number of exhibitors and visitors to be at least the same as previous editions. However, other trade fairs have suffered sharp drops in recent years. This slump had sometimes been exacerbated by competition from simultaneous events or by changes in dates.
The Interzum's organiser, Köln Messe GmbH, anticipates that the event will attract over 1,500 exhibitors. Interzum 2001 was the last time that more exhibitors set up booths. The event will spread out over 10 halls, as it did at the last edition, with a gross exhibition area of some 155,000 (152,400) m². Based on current bookings, Deutsche Messe AG believes that this year's Ligna will welcome some 1,700 exhibitors and have a net exhibition area of around 130,000 m², roughly the same as the last edition.



Mit der neu hinzugenommenen Halle 3.2 wird sich die Interzum wieder bis zum Südeingang des Messegeländes erstrecken. (Foto: Köln Messe)

Böhler Bleche GmbH & Co. KG (Mürzzuschlag/Österreich) ausstellen.

Dem Schichtstoff- und Elementebereich sind die Aussteller Resopal GmbH (Groß-Umstadt), Homapal GmbH (Herzberg), Melaplast GmbH (Schweinfurt), Modekor Europe GmbH (Rothenburg) und Arpa Industriale S.p.A. (Bra/Italien) zuzuordnen. Die Westag & Getalit AG (Rheda-Wiedenbrück), die 2011 einen kleineren Stand in Halle 4.2 belegt hatte, wird ebenfalls in die Halle 6 wechseln. Die Gegenrichtung schlägt die Dekodur GmbH & Co. KG (Hirschhorn) ein. 2011 noch neben Resopal in Halle 6, hat das Unternehmen in diesem Jahr für die Halle 4.2 gebucht. Der wie Resopal zur Wilsonart-Gruppe gehörende Schichtstoffhersteller Polyrey International (Vélizy/Frankreich) und der Arbeitsplattenkonfektionär Lechner Holding AG (Rothenburg) haben in diesem Jahr dagegen auf die Interzum verzichtet. Die indische Schichtstoffindustrie ist mit den fünf Unternehmen Greenply Ltd. (New Delhi), Century Plyboards Ltd. (Kolkata), Stylam Industries Ltd. (Chandigarh), Merino Industries Ltd. (New Delhi) und der Rushil Group of Companies (Ahmedabad) vertreten.

Aussteller aus dem Bereich thermoplastische Folien sind die Renolit SE (Worms), Konrad Hornschuch AG (Weißbach), Klöckner Pentaplast GmbH & Co. KG (Montabaur) und die italienische Alfatherm S.p.A. (Venegono Superiore). Thermoplastische Kanten werden in Halle 6 von der auf dem Surteco-Stand mitvertretenen Döllken Kunststoffverarbeitung GmbH (Gladbeck), der neben Egger platzierten Roma Plastik Sanayi ve Ticaret A.S. (Gebze-Kocaeli/Türkei), der Hranipex a.s. (Humpolec/Tschechien) und der Probos Plásticos S.A. (Mindelo/Portugal) gezeigt. Die

When it comes to efficiency, Swiss products have the cutting edge.

FESTLAND

When it comes down to efficiency of applications and minimising costs, the Swiss have always managed to develop excellent solutions. Being a Swiss company, Steinemann knows how to harness this efficiency and apply it to the sanding industry in a convincing way: the uncompromising quality of our machinesensures first-rate sanding results, maximum system availability and cost efficiency. For more information, visit **www.steinemann.com**

Smart Swiss invention: the Swiss Army Knife.

The Art of Sanding. steinemann

Messen 2013/2014

06.05.-10.05.2013	**Ligna, Hannover**
13.05.-16.05 2013	**Interzum, Köln**
13.05.-16.05 2013	**EEM/Interkomplekt, Moskau/Russland**
21.05.-25.05.2013	**Rooms Moscow, Moskau/Russland**
20.06.-23.06.2013	**Furnitech/Woodtech, Bangkok/Thailand**
02.07.-06.07.2013	**Fitecma, Buenos Aires/Argentinien**
18.07.-21.07.2013	**Furnitex, Melbourne/Australien**
24.07.-27.07.2013	**AWFS, Las Vegas/Nevada**
21.08.-24.08.2013	**Aseanwood/Woodtech, Kuala Lumpur/Malaysia**
03.09.-06.09.2013	**Hi Woodtech, Herning/Dänemark**
10.09.-13.09.2013	**Tekhnodrev Siberia, Krasnoyarsk/Russland**
11.09.-14.09.2013	**FMC/FMC Premium, Shanghai/China**
11.09.-15.09.2013	**Furniture China, Shanghai/China**
14.09.-20.09.2013	**Küchenmeile A30**
16.09.-20.09.2013	**MOW, Bad Salzuflen**
17.09.-21.09.2013	**Bife-Timb, Bukarest/Rumänien**
18.09.-22.09.2013	**Habitare, Helsinki/Finnland**
24.09.-26.09.2013	**Lisderevmash, Kiew/Ukraine**
25.09.-28.09.2013	**Vietnamwood, Ho-Chi-Minh-City/Vietnam**
28.09.-04.10.2013	**Hausmesse Süd**
29.09.-02.10.2013	**Hausmessen Oberfranken**
01.10.-04.10.2013	**Woodworking, Minsk/Weißrussland**
05.10.-09.10.2013	**Intermob/Wood Machinery, Istanbul/Türkei**
08.10.-10.10.2013	**Tekhnodrev, St. Petersburg/Russland**
08.10.-12.10.2013	**Holz, Basel/Schweiz**
15.10.-18.10.2013	**Sicam, Pordenone/Italien**
16.10.-20.10.2013	**Ambienta, Zagreb/Kroatien**
22.10.-25.10.2013	**Wood-Tec, Brünn/Tschechien**
24.10.-26.10.2013	**WMS, Toronto/Kanada**
14.11.-17.11.2013	**Index, Mumbai/Indien**
18.11.-22.11.2013	**ZOW, Moskau/Russland**
18.11.-22.11.2013	**Mebel, Moskau/Russland**
26.11.-29.11.2013	**Woodex, Moskau/Russland**
11.01.-14.01.2014	**Domotex, Hannover**
13.01.-19.01.2014	**IMM Cologne, Köln**
22.01.-25.01.2014	**Expopromueble, Mexico City/Mexiko**
04.02.-08.02.2014	**Stockholm Furniture Fair, Stockholm/Schweden**
10.02.-13.02.2014	**ZOW, Bad Salzuflen**
11.02.-14.02.2014	**Fimma/Maderalia, Valencia/Spanien**
25.02.-28.02.2014	**WMF, Peking/China**
26.03.-29.03.2014	**Holz-Handwerk, Nürnberg**
27.03.-30.03.2014	**Interzum Guangzhou, Guangzhou/China**
08.04.-13.04.2014	**Salone Internazionale del Mobile, Mailand/Italien**
13.05.-17.05.2014	**Xylexpo, Mailand/Italien**
29.07.-01.08.2014	**Formobile, São Paulo/Brasilien**
20.08.-23.08.2014	**IWF, Atlanta/Georgia**
16.09.-19.09.2014	**Drema/Furnica, Posen/Polen**
05.10.-08.10.2014	**W12, Birmingham/Großbritannien**
11.11.-14.11.2014	**Hout, Utrecht/Niederlande**
06.02.-09.02.2015	**Delhiwood, New Delhi/Indien**
16.03.-20.03.2015	**FIMMA Brasil, Bento Goncalves/Brasilien**

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

Rehau AG+Co., Rehau, ist mit ihrem Gesamtangebot für die Möbelindustrie in Halle 8 vertreten.

In der Halle 6 stellen zudem mehrere Möbelteil- und Frontenhersteller aus. Beispiele sind die deutschen Unternehmen Timbertex Möbelfertigteile GmbH & Co. KG (Rheda-Wiedenbrück), Ed. Heckewerth GmbH & Co. KG (Hiddenhausen), Christian Kröger GmbH & Co. KG (Löhne), MS Schuon GmbH (Haiterbach) und Karl W. Niemann GmbH & Co. KG (Preußisch Oldendorf), die Italiener Friul Intagli S.p.A. (Pordenone), Media Profili s.r.l. (Mansue), Ilcam S.p.A. (Cormons) und 3B S.p.A. (Salgareda) sowie das belgische Unternehmen Decruy N.V. (Houthulst).

In der Halle 5.1 sind vor allem Furnier- und Sperrholzhersteller sowie Anbieter furnierter Platten vertreten. Die größten Stände werden allerdings von den beiden Verbänden Gesamtverband Deutscher Holzhandel (GD Holz), Berlin, und American Hardwood Export Council (AHEC), Washington D.C., belegt. Rückkehrer sind zum Beispiel die Fritz Kohl Furnierwerk GmbH & Co. KG (Karlstadt) und die J. Grabner Furniere GmbH (Rodham/Österreich).

Fünf Hallen für Beschläge und Möbelkomponenten

Im Angebotssegment Function & Components waren die vor allem für die großen Beschlägehersteller vorgesehenen Hallen 7 und 8 bereits bei der Aufplanung ausverkauft. Die Halle 5.2 und die im Mai 2011 nur zur Hälfte belegte Halle 4.2 wurden in der Folge ebenfalls komplett belegt, so dass die Köln Messe noch die Halle 3.2 dazugenommen hat.

Das Segment Textile & Machinery wird die Hallen 9 und 10 ausfüllen. Innerhalb des Bereichs Textile & Machinery soll auf einer Eventfläche von 4.500 m² in Halle 10.1 eine Produktionsstraße für Autositze aufgebaut werden. Dort soll mehrfach täglich der Fertigungsprozess eines Lederbezuges vorgeführt werden. An dem Projekt beteiligen sich die Unternehmen Expert Systemtechnik GmbH (Bielefeld), Gerber Technology GmbH (Ismaning), Lectra Deutschland GmbH (Ismaning)

und Topcut-Bullmer GmbH (Mehrstetten). Gerber, Lectra und Topcut-Bullmer hatten auf der letzten Interzum ausgesetzt und stattdessen auf der damals zeitgleich durchgeführten Texprocess in Frankfurt ausgestellt. In diesem Jahr wird die Texprocess vom 10. bis 13. Juni und damit knapp vier Wochen nach der Interzum stattfinden.

Die Köln Messe rechnet auf der diesjährigen Interzum wieder mit einer Besucherzahl auf dem Niveau der Vorveranstaltung. 2011 waren 52.411 Besucher gezählt worden, 2009 lediglich 46.345. Die Besucherzahl war 2007 mit 107.279 angegeben worden, 61.471 aus dem Inland und 45.808 aus dem Ausland. 2009 war die Besucherzahl auf 79.717 eingebrochen (52.454 Inland, 27.263 Ausland), 2011 hatte sie sich wieder leicht auf 88.014 erholt (55.977 Inland, 32.037 Ausland).

Die diesjährige Ligna wird nur noch zehn Hallen und eine im Vergleich zur Vorveranstaltung leicht reduzierte Freifläche belegen, so dass sich die Bruttoausstellungsfläche deutlich reduzieren wird. Parallel dazu wird die Verteilung der Ausstellungsbereiche auf die einzelnen Hallen verändert. Die Nordhallen werden in diesem Jahr gar nicht belegt, so dass die Ligna noch stärker als bei den letzten Veranstaltungen in den Südwesten des Messegeländes rücken wird.

Der im Mai 2011 in den Hallen 22 bis 26 vertretene Bereich „Möbelindustrie" wird sich in diesem Jahr in den Hallen 16, 17, 25 und 26 finden. Die Ausstellungsfläche

Ligna-Ausstellerzahl soll konstant bleiben

Die Deutsche Messe AG und der Fachverband Holzbearbeitungsmaschinen im Verband Deutscher Maschinen- und Anlagenbau (VDMA), Frankfurt, gehen nach dem aktuellen Anmeldestand für die diesjährige Ligna von insgesamt rund 1.700 Ausstellern und einer Nettoausstellungsfläche von rund 130.000 m² aus.

Damit sollen ungefähr die Zahlen der Vorveranstaltung vom 30. Mai bis 3. Juni 2011 wieder erreicht werden, an der sich 1.723 (2009: 1.757) Aussteller auf einer Nettoausstellungsfläche von 129.566 (129.990) m² beteiligt hatten. Aufgrund der auf 1.600 (13.058) m² reduzierten Sonderschaufläche war die vermietete Fläche damals auf 127.966 (116.932) m² gestiegen. Die Aussteller hatten sich fast gleichmäßig auf das In- und Ausland verteilt. Aus Deutschland waren 856 (841) Unternehmen gekommen, die Auslandsbeteiligung hatte sich dagegen auf 867 (916) Aussteller reduziert.

Im Mai 2007 hatten die Ligna-Veranstalter bei einer im Vergleich zu 2009 und 2011 nur wenig veränderten Bruttoausstellungsfläche von rund 225.000 m² fast durchgehend höhere Zahlen ausgewiesen. Damals hatten 1.832 Aussteller, von denen 804 aus Deutschland und 1.028 aus dem Ausland kamen, eine Nettofläche von 148.800 m² belegt. Diese Fläche verteilte sich auf 135.013 m² vermietete Fläche und 13.787 m² Sonderschauflächen.

interzum

www.interzum.de

Möbelfertigung
Innenausbau
Köln

Die Zukunft beginnt hier.

interzum
13. – 16. 05. 2013
Neu: Montag – Donnerstag!

World's Leading Event

Die Zulieferer liefern vor allem eines zu: neue Ideen.
Visionäre Technologien und innovatives Design: Auf der interzum finden Sie geballte Innovationskraft für Ihre künftigen Verkaufserfolge. Die besten Ideen und Branchen-Innovationen für die Möbelindustrie und den Innenausbau feiern hier Premiere. Als internationale Leitmesse öffnet die interzum ein Fenster in die Zukunft. Die interzum ist Treffpunkt der Key-Player. Verschaffen Sie sich Ihren Innovationsvorsprung – und lassen Sie sich inspirieren.

Zeit und Geld sparen! Online registrieren und Karten kaufen.
www.interzum.de

Koelnmesse GmbH, Messeplatz 1, 50679 Köln
Telefon 0180 5 077 050*, Fax 0221 821-99 1210
interzum@visitor.koelnmesse.de
*0,14 EUR/Min. aus dem dt. Festnetz,
max. 0,42 EUR/Min. aus dem Mobilfunknetz

koelnmesse

Die diesjährige Ligna wird nur noch zehn Hallen und eine im Vergleich zur Vorveranstaltung leicht reduzierte Freifläche unter dem Expodach belegen. (Foto: EUWID)

für den Bereich „Handwerk, Holz & mehr" wird deutlich reduziert. 2011 hatte dieser Bereich noch die Hallen 11, 14, 15, 16, 17 und Teile der Halle 12 belegt, in diesem Jahr sind nur noch die Hallen 11, 14, 15 und die gleiche Teilfläche von Halle 12 vorgesehen. Der Rest der Halle 12 wird wie 2011 von dem Bereich „Massivholzbearbeitung" belegt, der zudem in die Halle 13 übergeht. Dort findet sich auch der Bereich „Bioenergie", der gegenüber der Vorveranstaltung allerdings verkleinert wurde. 2011 hatte er knapp die Hälfte der Halle 13 belegt; in diesem Jahr ist nur noch ein Drittel der Hallenfläche dafür vorgesehen.

Die Halle 27 wird unverändert auf die beiden Bereiche „Sägewerkstechnik" und „Holzwerkstoff-/Furnierherstellung" aufgeteilt. Die größten Aussteller sind wie bereits in den Vorjahren die G. Siempelkamp GmbH & Co. KG, Krefeld, und die Dieffenbacher GmbH Maschinen- und Anlagenbau, Eppingen. Beide Unternehmen werden in diesem Jahr gleichgroße Hauptstände belegen. Dieffenbacher hat zudem noch eine zweite kleinere Fläche gebucht; in direkter Nachbarschaft findet sich zudem das verbundene Unternehmen Dieffenbacher Maschinenfabrik GmbH, Zaisenhausen. Neben den Siempelkamp-Stand ist die Pallmann Maschinenfabrik GmbH & Co. KG, Zweibrücken, gerückt. Siempelkamp hat die Ende April 2012 vereinbarte Minderheitsbeteiligung an dem Hersteller von Zerkleinerungsmaschinen im Verlauf des zweiten Halbjahrs abgeschlossen.

VDMA will bis zur Ligna Branchen-TV starten

Bis zur Ligna soll auch das von dem VDMA-Fachverband Holzbearbeitungsmaschinen neukonzipierte internetbasierte Branchenfernsehen für die Holzverarbeitung starten. Die dafür genutzte Homepage www.ligna.tv wurde von dem VDMA-Ableger Gesellschaft zur Förderung des Maschinenbaus mbH (GzF) bereits im Verlauf des Jahres 2011 eingerichtet und Anfang April 2013 mit neuen Inhalten freigeschaltet. Mit Beginn der Ligna sollen auf dieser Seite mit den drei Formaten „Ligna-Journal", „Newsflash" und „Ligna-Reporter" auch redaktionelle Inhalte veröffentlicht werden. Das als Magazin konzipierte Ligna-Journal soll sich während der Messe täglich in Diskussionsrunden, Interviews und Beiträgen mit einem speziellen Thema beschäftigen; die jeweils 45-minütigen Sendungen werden in einem in Halle 16 eingerichteten Ligna-TV Studio produziert und live ins Internet gestreamt. Für die Sendung Ligna-Reporter werden eigene Fernsehteams direkt aus den Messehallen berichten. Im Bereich Newsflash sollen Meldungen von Ausstellern veröffentlicht werden. Die Internet-Plattform soll auch nach der Ligna mit geringerer Intensität fortgeführt werden und kontinuierlich über Entwicklungen im Holzbearbeitungsmaschinenbau berichten.

Das Ligna-TV wird die vom Aktionsforum „Vector" der VDMA-Stiftung Prowood für die letzte Ligna im Mai 2011 eingerichtete Internetseite www.machines-for-wood.tv ersetzen, die damals in erster Linie als Abspielplattform für Beiträge von und über Ligna-Aussteller genutzt worden war.

Der Ausstellungsbereich „Möbelindustrie" findet sich in diesem Jahr in den Hallen 16, 17, 25 und 26. Der Holzwerkstoffanlagenbau belegt wie bei den letzten Ligna-Veranstaltungen die Hälfte der Halle 27. (Foto: Deutsche Messe AG)

schattdecor

2013/2014

NEW DECOR TRENDS

READY FOR PROGRESS?
ISN'T IT POETRY?
LONGING FOR COMFORT?

Willkommen bei Schattdecor
vom 13. - 16. Mai 2013 auf der Interzum Köln
Halle 6, Stand C020/ E029

www.schattdecor.com

Verschiedene Unternehmen haben eigene Intellectual Property-Bereiche aufgebaut

Urheberrechtsverletzungen treten in vielen Bereichen auf

Patent- und Urheberrechtsverletzungen sind in den letzten Jahren auch in der Holzwerkstoff-, Oberflächen- und Bauelementindustrie sowie im Maschinen- und Anlagenbau immer öfter zu einem Thema geworden. Durch Patente, Gebrauchsmuster oder Geschmacksmuster geschützte Verfahren oder Produkte werden in zunehmendem Umfang nachgestellt oder kopiert. Zum Teil werden auch Marken oder Unternehmenslogos imitiert.

Derartige Schutzrechtsverletzungen treten weltweit auf. Wie in der Gesamtwirtschaft ist China schon seit längerer Zeit ein Schwerpunkt. Über die Exporte chinesischer Unternehmen wurde das Problem immer stärker auch in andere Märkte, insbesondere in Richtung Nordamerika, transferiert. In den letzten Jahren haben auch die Diskussionen in Europa zugenommen. Die schwieriger werdende konjunkturelle Situation führt bei teilweise ohnehin bestehenden Überkapazitäten zu Nachfragerückgängen, die sich in einer weiteren Verschärfung des Wettbewerbsdrucks und in Absatzrückgängen niederschlagen. In solchen Phasen wirken sich Unterschiede in der Innovationskraft noch stärker auf die Marktpositionierung und damit auch auf die Unternehmensentwicklung aus. Derartige Wettbewerbsnachteile lassen sich mit einem entsprechenden Aufwand und Zeitbedarf durch eine Intensivierung der eigenen Entwicklungsaktivitäten kompensieren. Eine Nachstellung von Produkt- oder Technologieentwicklungen kann schnellere Erfolge bringen, führt aber zumindest in eine rechtliche Grauzone. Daher haben Verfahren zur Patent- oder Urheberrechtsverletzung deutlich zugenommen.

Im Möbel- oder Oberflächenbereich wird schon lange über mögliche Design- oder Dekornachstellungen diskutiert. In den letzten Jahren gab es auch immer wieder gerichtliche Auseinandersetzungen, wie zum Beispiel über den Vertrieb von nachgemachten Bauhaus- oder Le Corbusier-Designermöbeln auf dem deutschen Markt. Diese Möbel waren bei italienischen Herstellern produziert und auf den deutschen Markt importiert worden. Die Unrechtmäßigkeit dieser Vorgehensweise wurde in verschiedenen Gerichtsurteilen festgestellt, unter anderem durch das Landgericht München im Jahr 2008.

Dekorkopien können dagegen nur schwer nachgewiesen werden, so dass es auch nur selten zu gerichtlichen Auseinandersetzungen kommt. Nach Aussagen verschiedener Dekordrucker ist die Nachstellung erfolgreicher Dekore ein dauerhaftes Problem. Der in der Holzwerkstoff- und Oberflächenindustrie bestehende Kostendruck hat diesen Trend noch verstärkt, da sich die Verarbeiter vor allem in der Großserienproduktion auf einzelne gut laufende Dekore konzentrieren und diese in oftmals nur leicht abgewandelter Form auch von anderen Druckern geliefert werden.

Bei technischen Produktentwicklungen sind Patent- oder Urheberrechtsstreitigkeiten in den letzten Jahren immer stärker ins Blickfeld gerückt. Anfänglich hatten sich diese Auseinandersetzungen auf einzelne Bereiche konzentriert. Ein Schwerpunkt war ab Ende der 90er Jahre das Thema der leimfreien Verlegung von Hartbodenbelägen. Die ursprünglich nur von wenigen Unternehmen verfolgten und dabei schrittweise auch mit immer mehr Patenten hinterlegten Entwicklungen waren damals innerhalb weniger Jahre zum Industriestandard geworden. Die Patentinhaber hatten in der Folge mit der Vergabe von Produktions- und Vertriebslizenzen ein weiteres Geschäftsfeld und damit auch eine zusätzliche Einnahmequelle aufgebaut. Verschiedene Fußbodenproduzenten hatten allerdings versucht, die Zahlung von Lizenzgebühren durch den Einsatz oftmals nur leicht modifizierter technischer Lösungen zu umgehen. Die daraufhin von den Patentinhabern eingeleiteten Patentverletzungsverfahren haben sich über mehrere Jahre hingezogen. Nach der weitgehenden Klärung bei den Click- oder Loc-Profilen haben sich die Patentdiskussionen seit dem Jahr 2009 zunehmend zu den jetzt immer stärker eingesetzten Folddown-Verlegesystemen verlagert.

Parallel dazu sind im Bereich Hartbodenbeläge in den letzten Jahren weitere Patentthemen entstanden. Beispiele sind Synchrondekore, spezielle Overlay- und Imprägniertechnologien sowie technische Lösungen für Leisten/Profile. Die Classen-Gruppe, Kaisersesch, hat sich mit dem „Liquid Laminate Technology (LLT)"-Verfahren ein eigenständiges Verfahren schützen lassen. Die Unilin bvba, Wielsbeke/Belgien, hat die ursprünglich für den Fußbodenbereich entwickelte Click-Technologie auch auf Möbelanwendungen übertragen. Mit dem Digitaldruck gibt es ein weiteres Thema, das auf verschiedene Bereiche der Holzwerkstoff-, Oberflächen-, Bauelement- und Möbelindustrie ausstrahlt. Zahlreiche Unternehmen haben nach eigenen Angaben inzwischen Digitaldruck-Patente angemeldet. Neben Maschinen- und Anlagenherstellern treten dabei auch Verarbeiter in Erscheinung.

Einzelne Unternehmen wie Unilin, Classen oder die Välinge Innovation AB, Viken/Schweden, treiben die Technologieentwicklung und die Vermarktung der daraus entstehenden Schutzrechte immer stärker voran. In zunehmendem Umfang versuchen diese Unternehmen auch, über den Abschluss von Cross-Lizenzen oder die Übernahme von anderen Schutzrechten ihre Patentbasis noch auszubauen und diese anschließend auch gezielt zu verteidigen.

Im Möbelbereich war in den letzten zwei Jahren die Laserkantentechnologie eines der bestimmenden Patentthemen. Auch dort gibt es inzwischen verschiedene Abstimmungen und Kooperationen zwischen beteiligten Unternehmen. Die Rechtstreitigkeiten haben sich bislang auf den Bestand von Patenten oder von Freistellungen konzentriert; mit zwei in den letzten Monaten ergangenen Entscheidungen wurde dabei inzwischen eine erste Klärung erreicht. Verfahren über Patentrechtsverletzungen stehen beim Thema Laserkante dagegen bislang noch im Hintergrund.

Der Maschinen- und Anlagenbau bietet für Patentthemen schon immer relativ große Angriffsflächen. In den letzten Jahren war es dabei regelmäßig zu Klagen über die Verletzung von Schutzrechten durch chinesische Unternehmen gekommen. Diese Diskussionen wurden zum Teil allerdings auch mit zumindest indirekter europäischer Beteiligung geführt. Ein Beispiel war die vor allem in den Jahren 2007 und 2008 geführte Auseinandersetzung zwischen der Siempelkamp Maschinen- und Anlagenbau GmbH & Co. KG, Krefeld, und der Shanghai Wood Based Panels Machinery Co. Ltd. (SWBPM), Shanghai, über eine mögliche unzulässige Übernahme von Details bei kontinuierlichen Pressen für die Holzwerkstoffproduktion. Die Homag Group AG, Schopfloch, hat in den letzten Jahren mehrfach Patentrechtsstreitigkeiten für sich entscheiden können. In dem seit dem vergangenen Jahr laufenden Rechtsstreit mit der Weinig AG, Tauberbischofsheim, über mögliche Patentverletzungen bei Bearbeitungszentren für die Fensterproduktion hat das Unternehmen allerdings in zwei Verfahren den Kürzeren gezogen.

Der Verband Deutscher Maschinen- und Anlagenbau (VDMA), Frankfurt, hatte zusammen mit vergleichbaren Organisationen aus anderen Ländern bereits im Frühjahr 2007 die Kampagne „Choose the Original" ins Leben gerufen, mit denen gegen Patentrechtsverletzungen vor allem aus China protestiert werden sollte. Die zum VDMA gehörende Gesellschaft zur Förderung des Maschinenbaus GmbH (GzF) hat daraus die gemeinsam mit den VDMA-Mitgliedern geführte „Pro Original"-Kampagne abgeleitet.

Der Schutz des geistigen Eigentums spielt aber auch in angrenzenden Bereichen eine Rolle. Mit der zunehmenden Verbreitung von e-Papers und Internet-Newslettern hat sich so zum Beispiel die Copyright-Situation bei Wirtschafts-Informationsdiensten, Zeitungen und Zeitschriften deutlich verschlechtert. Vorrangig über Abonnements finanzierte Newsletter verlieren durch das unrechtmäßige Kopieren und die nachfolgende Weiterverbreitung inner- oder außerhalb von Unternehmen zunehmend ihre wirtschaftliche Basis. Die um sich greifende illegale Übernahme von redaktionell erarbeiteten Inhalten durch Internetseiten oder andere Newsletter ist ein weiteres Problem. Auch im Holz-, Holzwerkstoff-, Bauelement- und Möbelbereich gibt es immer mehr unseriös arbeitende Internetdienste oder Zeitschriften, die regelmäßig redaktionelle Inhalte aus journalistisch arbeitenden Publikationen kopieren oder diese Publikationen als Stichwortgeber bzw. Content-Lieferanten missbrauchen.

DUROPAL | wodego | thermopal

PFLEIDERER

Pfleiderer Holzwerkstoffe GmbH · Ingolstädter Straße 51 · D–92318 Neumarkt · info@pfleiderer.com · www.pfleiderer.com

VDM rechnet im laufenden Jahr mit Stagnation der Möbelindustrieumsätze

Schwache Möbelkonjunktur setzt sich 2013 bislang fort

Die schon in der zweiten Jahreshälfte 2012 eingetretene Abschwächung der Möbelkonjunktur in Deutschland hat sich mit einer kurzen Unterbrechung zum Jahresbeginn in diesem Jahr bislang fortgesetzt. Diese Entwicklung zieht sich durch alle Teilbereiche der Möbelindustrie.

Zwar lag im ersten Quartal 2012 ein hohes Vergleichsniveau zugrunde, was die Rückgänge in den ersten drei Monaten dieses Jahres etwas relativiert. Die Auftragseingänge werden dennoch seit Ende Januar überwiegend als zu schwach beurteilt und wirken sich negativ auf die Beschäftigungssituation aus. Zahlreiche Möbelhersteller haben ihre Produktion über verkürzte Schichten, Schichtreduzierungen, kurzzeitige Stillstände oder Kurzarbeit angepasst; über Ostern gab es zudem einwöchige Abstellungen.

Der Verband der Deutschen Möbelindustrie (VDM), Bad Honnef, geht in seiner Umsatzprognose für das Gesamtjahr 2013 von einer Stagnation aus. Dabei soll das Inlandsgeschäft etwa stabil bleiben, während die Umsätze der deutschen Möbelhersteller im europäischen Ausland weiter nachgeben könnten. Eine wachsende Bedeutung schreibt der VDM den außereuropäischen Exportmärkten zu, darunter Russland, China und die USA.

Schon 2012 unter den Erwartungen

2012 hat die deutsche Möbelindustrie nach Angaben des Statistischen Bundesamtes, Wiesbaden, einen Umsatz von 17,1 (2011: 16,843) Mrd € erzielt. Das damit erreichte Plus von 1,3 % blieb hinter den Erwartungen von bis zu 3 % zurück und kam hauptsächlich durch die infolge höherer Kosten umgesetzten Preisanhebungen zustande. Nach einer Umsatzsteigerung von 4,6 % im ersten Halbjahr hatte sich die Entwicklung ab der Jahresmitte stetig verschlechtert. Rückgänge in den Monaten September (-7,3 %), November (-3,9 %) und Dezember (-9,7 %) haben einen Großteil des Zuwachses aufgezehrt. 2013 liegen die Zahlen bislang nur für Januar vor. In diesem Monat hat der Möbelindustrieumsatz gegenüber dem hohen Wert des Vorjahresmonats um 1,5 % abgenommen.

Da es in Bezug auf die Produktgruppen Polster- und Ladenmöbel Unklarheiten gibt, überprüft das Statistische Bundesamt zurzeit auf Betreiben des VDM die Plausibilität der Umsatzmeldungen. Aus Sicht des VDM sind die amtlichen Zahlen für den Polstermöbelbereich in diesem Jahr unterschätzt, während die Daten für den Ladenmöbelbereich zu hoch ausfallen.

Im Januar sank der Inlandsumsatz der Statistik zufolge um 3,7 %, während sich der Auslandsumsatz im Januar um 4,3 % erhöhte. Der Anstieg des Auslandsumsatzes war allerdings in erster Linie auf den Bereich Büro- und Ladenmöbel zurückzuführen, dessen Teilbereich Ladenmöbel nach Einschätzung des VDM von dem noch nicht erklärbaren Sondereffekt bei der Erfassung beeinflusst ist. Der Gesamtumsatz im Segment Büro-/Ladenmöbel lag daher ebenfalls mit 19,9 % im Plus. Im Wohnmöbelbereich, zu dem neben Kasten- auch Polstermöbel zählen, fiel der in der Statistik ausgewiesene Umsatzrückgang mit insgesamt -10,2 % nach Auffassung des VDM dagegen zu stark aus. Die Angaben zur Umsatzentwicklung von Küchenmöbeln (+2,8 %) und Matratzen (-2,3 %) im Januar hält der VDM hingegen für plausibel.

Schwäche besonders bei Büro- und Polstermöbeln

Die Sparten Büro- und Polstermöbel mussten im letzten Jahr bereits Umsatzeinbußen hinnehmen. Die Hersteller von Büromöbeln schlossen das Jahr mit einem Minus von 2,1 % ab, das vor allem aus dem schwachen Auslandsgeschäft (-6,1 %) resultierte. Auch bei den Polstermöbelproduzenten führte insbesondere der Einbruch des Auslandsumsatzes um 31,3 % dazu, dass ein Umsatzrückgang von 6,3 %

Furniture business remains weak so far in 2013

The slump in the German furniture business that set in during the second half of 2012 has persisted after a brief interlude at the start of the year. This trend is manifesting itself across all sectors of the furniture industry. The first quarter of 2012 saw strong ordering, which qualifies the downturn in the first three months of this year a little. Nonetheless, insiders largely described order intake as too weak and having had a negative impact on operating rates since the end of January. Many furniture producers have adjusted their output by shortening shifts, cutting shifts, taking brief downtime or instituting short work. One-week stoppages also took place over Easter. The German Furniture Industry Federation VDM has projected that revenues will remain steady in 2013 as a whole. Domestic business is to remain roughly stable, while German furniture producers might experience another decline in revenues generated in other European countries. The VDM also said that non-European export markets are becoming increasingly important, including Russia, China and the US.

verzeichnet wurde. Eine positive Umsatzentwicklung erzielten 2012 dagegen die Hersteller von Laden-/Objektmöbeln (+4,5 %) sowie von Küchenmöbeln (+3,9 %). Auch die Matratzen- (+1,1 %) und Kastenmöbelindustrie (+1,8 %) verbuchten im vergangenen Jahr noch eine leichte Umsatzsteigerung. Die Zahl der Möbelindustriebetriebe (ab 50 Mitarbeitern) lag im Durchschnitt über das Jahr 2012 bei 532 (+1,7 %).

Nach einer Steigerung um 11 % im Jahr 2011 haben die Ausfuhren von Möbeln aus Deutschland 2012 wieder leicht abgenommen. Laut Statistischem Bundesamt kam es im Vorjahresvergleich zu einem Rückgang um 0,8 % auf 9,16 (2011: 9,23) Mrd €. Ins Gewicht fielen vor allem die Einbußen bei den Lieferungen in die wichtigen Abnehmerländer Frankreich (-5,4 %), Österreich (-4,9 %) und die Niederlande (-12,1 %). Stärkere Einbrüche gab es auch bei den Exporten in die südeuropäischen Märkte Italien (-10,4 %), Spanien (-19,3 %) und Portugal (-30,1 %). Von den Hauptwachstumsmärkten ist nur China (+11,4 %) wertmäßig unter den Top 10, nämlich an neunter Stelle der Exportländer. Russland (+16,5 %) kommt auf Platz 11 und die Slowakei (+27,1 %) auf Platz 15.

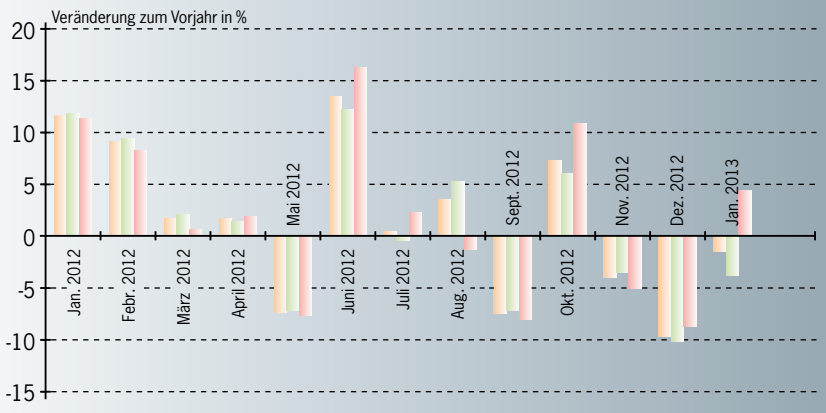
Eine Steigerung des Exportwerts um 2,1 % auf 2,789 Mrd € gab es in der Produktgruppe sonstige Möbel, zu denen in der Außenhandelsstatistik insbesondere Möbelteile zählen. Auch die Küchenmöbelausfuhren legten leicht um 0,7 % auf 1,5 Mrd € zu, die Exporte von Ladenmöbeln um 4,1 % auf 274,7 Mio €. Demgegenüber sind die Polstermöbelexporte im vergangenen Jahr um 5,4 % auf 653,2 Mio € gesunken. Die Ausfuhren sonstiger Sitzmöbel nahmen um 1,1 % auf 2,319 Mrd € ab, und der Büromöbelexport blieb mit 618,5 Mio € um 2 % hinter dem Vorjahreswert zurück. Bei Kastenmöbeln schrumpfte der Exportwert um 5,7 % auf 817,8 Mio €; und bei Matratzen wurde sogar ein Minus von 11,1 % auf 187,7 Mio € verzeichnet.

Importe von Möbeln ebenfalls rückläufig

Auch die Importe von Möbeln, die 2011 noch um 6,1 % zugenommen hatten, blieben 2012 mit 9,804 (10,015) Mrd € um 2,1 % unter dem Vorjahr. Aus den wichtigsten beiden Lieferländern Polen (+2 %) und China (+9 %) wurden dabei nochmals mehr Möbel importiert als 2011. Aus Polen kamen im vergangenen Jahr mit 2,234 (2,186) Mrd € bereits 22,8 (21,8) % der gesamten deutschen Möbelimporte. China machte mit 1,514 (1,422) Mrd € bzw. 15,4 (14,2) % ebenfalls einen wesentlichen Anteil an den Einfuhren aus. Auf den nächsten acht Plätzen lagen Italien (-10,1 %), Tschechien (-9,6 %), Ungarn (-6,9 %), Österreich (-14 %), die Türkei (-5,4 %), Frankreich (-5,5 %), Rumänien (-14 %), Slowenien (-0,9 %), die Schweiz (-10,8 %) und die Slowakei (-5,7 %).

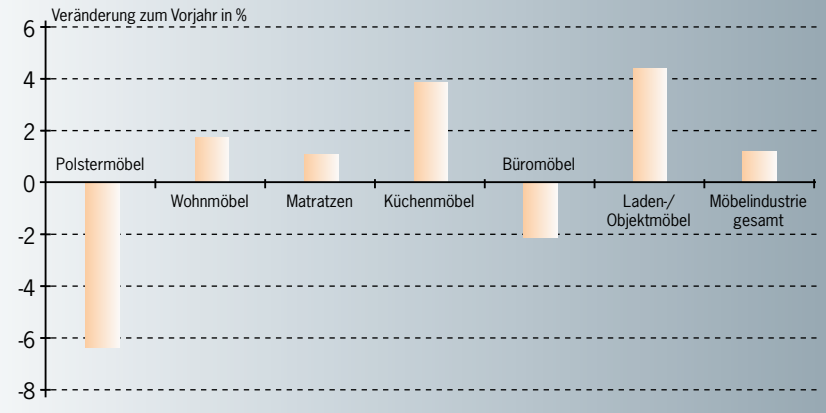
In Bezug auf die verschiedenen Produktgruppen zeigte sich im letzten Jahr eine sehr unterschiedliche Importentwicklung. Die Einfuhren von Polstermöbeln nahmen um 3,5 % auf 1,574 Mrd € zu, bei Kastenmöbeln waren es +3,6 % auf 1,237 Mrd €. Auch die Büromöbelimporte stiegen um 5,4 % auf 385,6 Mio € und die Ladenmöbelimporte um 2 % auf 51,1 Mio €. Bei den bedeutendsten Warengruppen sonstige Sitzmöbel und sonstige Möbel (v.a. Möbelteile) sanken die Importlieferungen um 5,7 % auf 3,732 Mrd € bzw. um 3,1 % auf 2,448 Mrd €. Auch die Einfuhren von Küchenmöbeln und Matratzen nahmen im Jahr 2012 um 8,7 % auf 95,9 Mio € bzw. um 4,8 % auf 281,7 Mio € ab.

Deutschland: Umsatzentwicklung in der Möbelindustrie



Quelle: Statistisches Bundesamt, VDM

Deutschland: Umsatzentwicklung nach Produktgruppen 2012



Quelle: Statistisches Bundesamt, VDM

Französische Möbelwirtschaft befindet sich seit Juni 2012 im Abschwung

Frankreich entwickelt sich zunehmend zum Sorgenkind

Nach zwei Jahren positiver Entwicklung hat der französische Möbelmarkt 2012 wieder um 3 % nachgegeben und damit einen Wert von 9,54 (2011: 9,83) Mrd € erreicht. Das vergangene Jahr ist damit etwa ebenso schlecht verlaufen wie das Krisenjahr 2009.

Bis Mai 2012 war noch ein leichtes Plus von 1,4 % aufgelaufen. Ab Juni hat sich die französische Möbelkonjunktur dann erheblich verschlechtert. Nach Angaben der Branchenorganisation IPEA, Paris, wurden die Monate Juni (-4,4 %), Juli (-7,2 %), August (-8,6 %), September (-3,6 %), Oktober (-8,5 %) und Dezember (-8,7 %) jeweils mit deutlichen Rückgängen abgeschlossen. Nur im November (+0,1 %) blieb das Marktvolumen etwa stabil. Auch in den ersten beiden Monaten 2013 hielt die rückläufige Entwicklung an. Im Januar belief sich der Rückgang auf 5 %, im Februar auf 4,4 %.

Mit Ausnahme des Segments Betten/Matratzen (+0,5 %, 1,14 Mrd €) entwickelten sich auf dem französischen Möbelmarkt im letzten Jahr alle Produktgruppen rückläufig. Selbst der Bereich Küchenmöbel, der in den Vorjahren das Wachstum des französischen Möbelmarktes maßgeblich getragen hatte, gab um 1,6 % auf 2,38 Mrd € nach. Auch Kastenmöbel (-3,9 %, 3,28 Mrd €), Polstermöbel (-4,7 %, 2,33 Mrd €), Badmöbel (-2,9 %, 270 Mio €) und Gartenmöbel (-1,8 %, 0,14 Mrd €) mussten Rückgänge hinnehmen. Insbesondere im Polstermöbelbereich kam es zudem zu einem Preisrutsch.

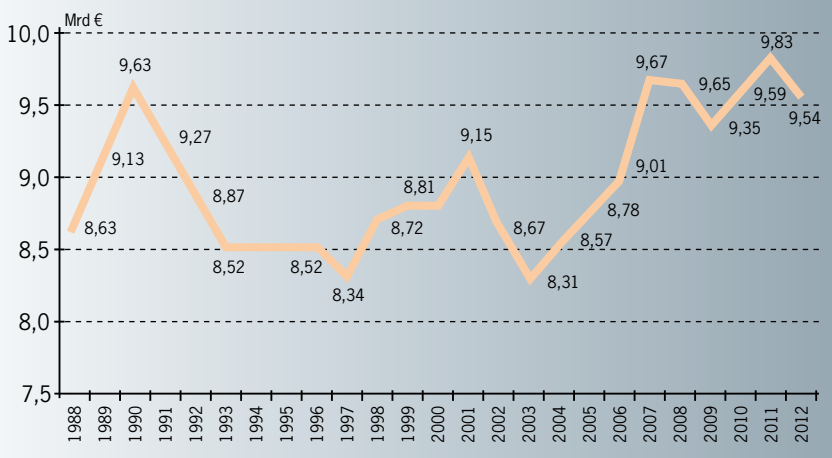
Küchenspezialisten 2012 leicht im Plus

Unter den Vertriebsschienen gab es laut IPEA zwei Gewinner, die nicht nur ihren Marktanteil, sondern auch den Umsatz steigern konnten. Der Möbelumsatz der großen Einrichtungshändler wie „But“ und „Conforama“ hat im vergangenen Jahr geringfügig um 0,3 % auf 2,52 Mrd € zugelegt. Damit erreichte dieser als „Equipement du foyer“ bezeichnete Vertriebsweg einen Marktanteil von 26,4 %. Auch die Küchenspezialisten konnten 2012 noch ein leichtes Umsatzplus von 0,9 % auf 1,1 Mrd € und einen Marktanteil von 11,5 % erzielen. Unter den auf Möbel spezialisierten Vertriebswegen mussten die im mittleren Preissegment aktiven kleineren Händler (-9,1 %, 1,09 Mrd €) und die Hochwerthändler (-8,1 %, 390 Mio €) die stärksten Umsatzeinbußen hinnehmen. Auch im Bereich Junges Wohnen, zu dem unter anderem „Fly“ und „Ikea“ gehören, hat der Möbelumsatz nach einer dynamischen Entwicklung in den Vorjahren um 2,9 % auf 2,2 Mrd € abgenommen. Handwerker trugen 390 Mio € (-4 %), Wohnzimmerspezialisten 220 Mio € (-4 %) und sonstige spezialisierte Händler 440 Mio € (-5,6 %) zum Möbelmarkt bei.

Nicht auf Möbel spezialisierte Händler erwirtschafteten im vergangenen Jahr 1,19 Mrd € (-4 %) mit diesen Sortimenten und kamen damit auf einen Marktanteil von 12,5 %. Unter den nicht spezialisierten Händlern kam der Versandhandel auf 380 Mio € (-6 %), Baumärkte auf 390 Mio € (-1,1 %), Hypermärkte auf 120 Mio € (-6 %), Kaufhäuser auf 50 Mio € (-7,1 %) und andere nicht spezialisierte Vertriebswege auf 250 Mio € (-3,6 %).

Im französischen Möbelhandel gibt es insgesamt 5.700 Unternehmen mit 7.300 Standorten und 60.350 Mitarbeitern. Die Mitarbeiterzahl hat sich im vergangenen Jahr um 700 erhöht. 21 % der Beschäftigten arbeiten im Großraum Paris. Nur 1 % der Händler beschäftigen mehr als 50 Mitarbeiter. Für die Herstellung von Möbeln gibt es in Frankreich 6.220 Betriebe mit 55.100 Mitarbeitern. 83 % der Möbelherstellerfirmen haben aber weniger als zehn Beschäftigte und würden nach deutscher Definition gar nicht zur Industrie gezählt.

Frankreich: Möbelmarkt 1988-2012



Quelle: IPEA

Nur 2,5 % der französischen Hersteller, also gut 150 Unternehmen, haben über 50 Mitarbeiter.

Polstermöbelhersteller leiden am stärksten

Zuletzt sind in der französischen Möbelindustrie insbesondere Produzenten von Polstermöbeln im Preiseinstiegssegment in Schwierigkeiten geraten, die unter anderem mit Billigimporten aus China zu kämpfen haben. Die Polstermöbelproduktion in Frankreich hat sich im Laufe der letzten zehn Jahre halbiert, wie im Januar im Umfeld einer gemeinsamen Pressekonferenz von IPEA, dem Möbelhandelsverband FNAEM und des Industrieverbands UNIFA erläutert wurde. Französische Polstermöbelhersteller hatten sich länger als Unternehmen in anderen westeuropäischen Ländern der ausländischen Konkurrenz widersetzen können, da längerfristige Lieferverträge mit großen Handelsunternehmen bestanden. Im Zusammenhang mit der Konsumzurückhaltung auf dem französischen Inlandsmarkt hat sich aber die Konsolidierung beschleunigt.

Sowohl im letzten Jahr als auch im ersten Quartal 2013 gab es zahlreiche Insolvenzen, darunter zwei der größten französischen Möbelindustriegruppen. Seit November befinden sich drei Gesellschaften der Groupe Parisot, Saint-Loup-sur-Semouse, unter Gläubigerschutz („procedure de sauvegarde“) und eine weitere in einem Sanierungsverfahren nach dem französischen Insolvenzrecht („redressement judiciaire“). Auch bei der als größtes französisches Möbelindustrieunternehmen geltenden Groupe Cauval, Lognes, befinden sich verschiedene Tochterfirmen in der Insolvenz. Zwei französische Polstermöbelwerke werden abgewickelt. Über die Zukunft des polnischen Polstermöbelproduzenten Christianapol Sp.z.o.o., Lowyn, und der deutschen Vertriebsgesellschaft Nordica Polstermöbel GmbH, Delmenhorst, ist hingegen noch nicht entschieden.

Diejenigen französischen Möbelhersteller, die das schwache Inlandsgeschäft über ihre Exportaktivitäten ausgleichen wollten, leiden zurzeit unter der europäischen Schuldenkrise. Wichtige Exportländer für die französische Möbelindustrie sind insbesondere Spanien und Großbritannien, wo der Absatz bereits ab 2008 erheblich unter Druck geraten war.

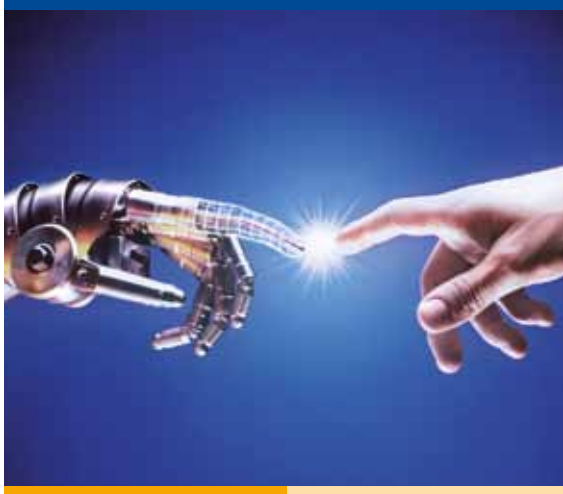
Importdruck durch deutsche Hersteller

Mit Importwettbewerb haben die Unternehmen der französischen Möbelindustrie nicht allein im Billigsegment zu kämpfen, wo osteuropäische und asiatische Lieferanten verstärkt Fuß fassen. Nach Einschätzung der UNIFA haben zuletzt vor allem deutsche Möbelhersteller Marktanteile in Frankreich gewonnen; dies gilt insbesondere für die deutsche Küchenmöbelindustrie. Nach Auffassung von UNIFA sind viele deutsche Industrieunternehmen deutlich wettbewerbsfähiger als französische Hersteller, da in den vergangenen Jahren in größerem Umfang in die Produktion investiert wurde und die Exportaktivitäten erfolgreicher ausgeweitet werden konnten. Auch die deutschen Küchenmöbelindustrieunternehmen berichten aber in diesem Jahr über schwächere Auftragseingänge aus Frankreich.

Eine Prognose für das Jahr 2013 haben die Branchenverbände bislang nicht abgegeben. Eine von IPEA durchgeführte Umfrage zu den Kaufabsichten der Franzosen zeigt jedoch in allen Möbelsegmenten eine niedrigere Anschaffungsneigung als 2012, während die Kaufabsichten für Randsortimente im Vorjahresvergleich zugenommen haben. Die Verbände rechnen ab diesem Jahr mit einer höheren finanziellen Belastung für die Marktteilnehmer, die sich in erster Linie auf staatliche Neuregelungen bezieht. Direkten Einfluss auf die Möbelbranche hat eine Umweltabgabe, die ab dem 1. Mai 2013 beim Verkauf von Möbeln anfällt („Eco-mobilier“). Über Eco-mobilier sollen die Recyclingkosten für Möbel auf die Anbieter von Neumöbeln umgelegt werden. Nach Einschätzung von FNAEM werden sich die Abgaben bis zum Jahr 2017 auf 330 Mio € summieren. Bei einer Weitergabe der Steuer auf den Verkaufspreis der Möbel wird ein weiterer Konsumrückgang befürchtet.

leitz

Wir formen die Zukunft



Wir machen Prozesse intelligenter.

Prozessoptimierung und Prozessbeschleunigung sind Schlüsselfaktoren für eine effiziente Produktion. Leitz begleitet die ganze Wertschöpfungskette mit hoher Beratungs- und Engineeringkompetenz, Werkzeugen und Werkzeugsystemlösungen, sowie Service bis hin zum kompletten Toolmanagement. Damit sorgen wir für einen optimierten Workflow mit höherer Prozessintelligenz. Lassen Sie sich inspirieren.

Formen Sie mit uns die Zukunft.

Besuchen Sie uns auf der Ligna
Halle 12, Stand B68
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

Auch polnische Produzenten leiden unter schwacher Nachfrage

Zloty-Kurs wesentlicher Faktor für polnische Möbelindustrie

Die Situation der stark exportgeprägten polnischen Möbelindustrie ist noch immer vor allem von der Wechselkursentwicklung zwischen Euro und Zloty abhängig.

Im April liegt das Verhältnis zwischen Euro und Zloty (EUR/PLN) bei etwa 4,10. Damit bewegt sich der Kurs oberhalb der von polnischen Lieferanten oftmals als kritisch bezeichneten Marke von 4, aber unterhalb des im zweiten Quartal 2012 erreichten 52-Wochen-Hochs von 4,43.

Ein höheres EUR/PLN-Verhältnis entspricht einem schwächeren Zloty-Kurs, der zwar die Exporttätigkeit der polnischen Möbelhersteller aufgrund der beim Absatz in Euro-Länder möglichen niedrigen Preise begünstigt. Gleichzeitig weisen polnische Unternehmen aber darauf hin, dass der Einkauf einiger in Euro fakturierten Vorprodukte wie höherwertiger Beschläge sich bei einer Schwäche der Landeswährung verteuert.

Der Zloty-Kurs als wesentlicher Einflussfaktor auf die polnische Möbelindustrie wird wohl auch in den kommenden Jahren noch erhalten bleiben. So sagte der neue polnische Wirtschaftsminister Janusz Piechocinski gegenüber der Frankfurter Allgemeinen Zeitung (FAZ), dass er den Beitritt Polens zur Euro-Zone im Jahr 2016 für unrealistisch halte. Zwar sei die Regierung nach wie vor entschlossen, den Euro einzuführen. Die Beitrittskriterien dürften nun aber nicht auf Kosten der polnischen Wirtschaft und mit steigender Arbeitslosigkeit erfüllt werden.

Möbelwirtschaft wird durch EU gefördert

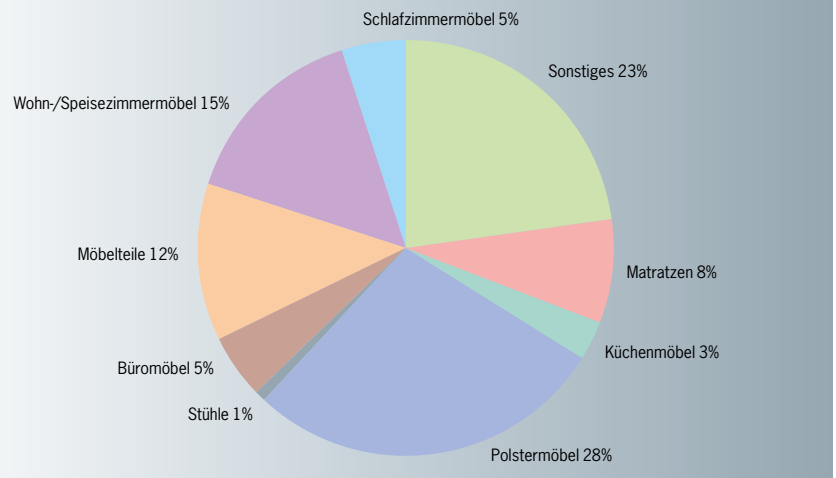
In den Euro-Ländern werden Möbel aus polnischer Produktion in erster Linie aufgrund des Preisvorteils gekauft. Zwar ist Polen in Bezug auf den Ausfuhrwert der viertgrößte und volumenmäßig sogar der zweitgrößte Möbelexporteur weltweit. Polnische Produzenten treten im Ausland allerdings nur selten unter eigenen Markennamen auf. Das polnische Wirtschaftsministerium hat sich mit Unterstützung des Messeveranstalters Poznan International Fair (MTP), Posen, und der Wirtschaftskammer der polnischen Möbelindustrie OIGMP zum Ziel gesetzt, hier für eine Trendwende zu sorgen.

So wurde die Kampagne „Created in Poland“ entwickelt, die die Produktentwicklungskompetenz der polnischen Möbelhersteller hervorheben soll. Die Kampagne für die Möbelindustrie ist Teil eines EU-geförderten Programms zur Unterstützung der polnischen Wirtschaft auf internationalen Märkten. Gefördert werden soll die Marktdurchdringung gewisser Schlüsselindustrien in Polen selbst, in der Ukraine, Deutschland, Russland, Frankreich und Großbritannien.

Im Rahmen dieses Programms wurde beispielsweise ein Besuch der vom 5. bis 8. März 2013 veranstalteten Posener Messe „Meble Polska“ durch Journalisten und Einkäufer aus den genannten Ländern sowie Besichtigungen mehrerer Möbelwerke finanziert. Auch Präsentationen polnischer Möbelhersteller bei den Messen in Posen, Köln, Bad Salzuflen, Moskau, Kiew, Paris und Birmingham werden gefördert.

Laut OIGPM trägt die Möbelindustrie in Polen ca. 2 % zum Bruttoinlandsprodukt bei. 90 % der in Polen hergestellten Möbel werden nach Verbandsangaben exportiert. Hauptabnehmer ist Deutschland, gefolgt von Frankreich, Tschechien und Großbritannien. Während der Meble Polska wurde der „Polish Furniture Outlook 2013“ vorgestellt, den die Unternehmensberatung B+R Studio Tomasz Witorski, Radomsko, im Auftrag von OIGPM erstellt hat. Diese Studie enthält Marktdaten für das Jahr 2011, die auf Veröffentlichungen

Polen: Anteile der Produktgruppen am Produktionswert der Möbelindustrie



Quelle: Eurostat

Über eine Marketingkampagne versucht der polnische Industrieverband OIGMP derzeit, die Positionierung der polnischen Möbelindustrie zu verbessern.
(Foto: OIGMP)

der zentralen Statistikbehörde sowie von Eurostat beruhen.

Produktionsrückgang im vergangenen Jahr

Für 2012 berichtet B+R Studio über einen Rückgang des Produktionswerts polnischer Möbel um 7,3 % auf 29,4 (2011: 31,7) Mrd Zloty. Vor allem der Inlandsmarkt soll im letzten Jahr weiter geschrumpft sein. Bei einem Exportanteil von 90 % müssten sich allerdings auch die Ausfuhren negativ entwickelt haben, um insgesamt auf ein Minus von 7,3 % zu kommen.

Nach Angaben der europäischen Statistikbehörde Eurostat, die die Werte nur in Euro angibt, sind die Möbelausfuhren aus Polen 2012 um 2 % auf 6,855 (2011: 6,713) Mrd € gestiegen. Auch im vierten Quartal, das von zahlreichen polnischen Möbelproduzenten als schwach beschrieben wurde, erhöhte sich der Export der Statistik zufolge um 1 %. In das EU-Ausland lieferte Polen im vergangenen Jahr Möbel im Wert von 5,867 (5,805) Mrd €, was einem Plus von 1 % entsprach. Das mit Abstand wichtigste Exportland Deutschland nahm 2012 mit 2,668 (2,604) Mrd € etwa 2 % mehr Möbel ab als im Vorjahr. Auch der Export nach Großbritannien (+4 %), Tschechien (+4 %) und in die Niederlande (+7 %) wurde ausgeweitet, während die Lieferungen nach Frankreich (-3 %), Italien (-15 %) und Spanien (-20 %) gesunken sind. Der Abwärtstrend bei den Lieferungen nach Frankreich hatte erst im zweiten Halbjahr eingesetzt.

Durch die Schwäche des polnischen Inlandsmarkts befassen sich mittlerweile auch ursprünglich auf den Absatz in Polen ausgerichtete Unternehmen mehr mit dem Export. Darüber hinaus wird verstärkt versucht, neue Exportmärkte anzugehen. Auch weiter entfernte Länder wie Brasilien, Mexiko oder die Türkei werden ins Visier genommen, was wiederum mit der rückläufigen Entwicklung in Westeuropa im vierten Quartal 2012 und im bisherigen Verlauf des Jahres 2013 im Zusammenhang steht.

Polstermöbel machen größten Anteil aus

In Bezug auf den Wert haben Polstermöbel mit 28 % den größten Anteil an der polnischen Möbelproduktion. Diese aus dem Furniture Outlook stammenden Angaben beziehen sich auf das Jahr 2011 und basieren auf Eurostat-Daten. Zweitwichtigste Produktgruppe sind Kleinmöbel (23 %). Dann folgen Wohn- und Speisezimmermöbel (15 %), Möbelteile (12 %), Matratzen (8 %), Schlafmöbel (5 %) und Büromöbel (5 %). Küchenmöbel (3 %) und Stühle (1 %) spielen eine untergeordnete Rolle.

Eine konkrete Prognose für 2013 gibt der polnische Möbelindustrieverband nicht ab, sondern lediglich die Einschätzung, dass die polnische Möbelindustrie auch in diesem Jahr von der Krise beeinflusst sein wird. Daher wird auch mit einer zurückhaltenden Investitionstätigkeit gerechnet. Nach Auskunft von Verbandsgeschäftsführer Marek Adamowicz werden Investitionen in Maschinen und Immobilien zumeist zu rund 50 % staatlich gefördert, Vertriebs- und Marketingmaßnahmen der Unternehmen hingegen nicht.

Der Kostenvorteil polnischer Möbelhersteller gegenüber westeuropäischen Lieferanten ergibt sich nach Einschätzung von polnischen Unternehmen aus einer Summe kleiner Vorteile wie teilweise etwas niedrigeren Materialkosten, niedrigeren Löhnen, dem aktuell schwachen Zloty-Kurs. Darüber hinaus verzichten viele Unternehmen auf eine auskömmliche Marge, um ihre Markstellung im Ausland zu verbessern. Die Margen im Inland werden aber ebenfalls als gering beschrieben. Rabattaktionen, mit denen der polnische Möbelhandel versucht, die Nachfrage anzukurbeln, verschlechtern die Ergebnissituation zusätzlich.

Niedrige Margen auf dem Inlandsmarkt

Nach Schätzungen der OIGMP gibt es in Polen ca. 2.000 kleine Händler. Diese sind nicht wie in Deutschland in Verbänden zusammengeschlossen, was die Geschäftsbeziehungen schwierig gestaltet. Viele Händler sind Franchisenehmer von Industriemarken und treten auch unter deren Namen auf. Die Handelsspanne wird auf ca. 20 % geschätzt und ist damit deutlich niedriger als beispielsweise in Deutschland, was nach Einschätzung von Marktteilnehmern ausländische Filialisten vom Eintritt in den polnischen Markt abhält.

Als Filialisten sind dort in erster Linie der Ikea-Konzern, die Meble Agata S.A. (Katowice), die seit letztem Jahr zur Steinhoff-Gruppe gehörende Kette Abra S.A. (Krakau) und die auch als Produzent tätige Black Red White S.A. (Bilgoraj) bekannt. Die Fabryki Mebli Forte S.A., Ostrów Mazowiecka, die im Mai 2008 die Handelsfilialen der insolventen Schieder-Gruppe übernommen hatte, hat sich inzwischen wieder aus dem Handel zurückgezogen.

Stärkere Konzentrationstendenzen auf den nord- und südamerikanischen Märkten

Holzwerkstoffbranche hat sich weiter auseinander entwickelt

Sowohl in Europa als auch im weltweiten Vergleich haben die bereits seit längerer Zeit zu beobachtenden Unterschiede in der Entwicklung einzelner Holzwerkstoffhersteller zugenommen.

Nur noch wenige Unternehmen können weiter expandieren und größere Investitionen umsetzen, mit denen zum Teil auch neue Märkte oder Produktbereiche erschlossen werden. Ansonsten wird die Entwicklung der Holzwerkstoffbranche durch eine weiter fortschreitende Konsolidierung bestimmt. Kleinere Hersteller scheiden aus dem Markt aus. Unternehmen mit wirtschaftlichen Schwierigkeiten müssen Teilbereiche veräußern oder ganz aufgeben. Diese Desinvestitionen führen in vielen Fällen zu zusätzlichen finanziellen Belastungen, die den Abstand zu den besser laufenden Wettbewerbern noch vergrößern.

Die Finanzierungssituation ist bei zahlreichen Unternehmen zu einem weiteren Problemfeld geworden. Stärker verschuldete Holzwerkstoffhersteller mit einem entsprechenden Refinanzierungsbedarf können in der immer kostenintensiver werdenden Branche mit besser aufgestellten Konkurrenten nur noch schwer Schritt halten. Das laufende Geschäft mit den aufgrund von Überkapazitäten unter Druck stehenden Verkaufspreisen, wegen Entwicklungen außerhalb der Holzwerkstoffbranche tendenziell steigenden Rohstoffkosten und dadurch kleiner werdenden Margen engen die Spielräume der Unternehmen immer stärker ein. In vielen Fällen wird dadurch schon die Finanzierung des laufenden Geschäfts schwierig. Zusätzliche Restriktionen ergeben sich durch die in wirtschaftlich schwierigen Phasen forcierte Zurückführung des Working Capital, die zudem die Reaktionsmöglichkeiten auf die ohnehin zunehmenden konjunkturellen Schwankungen einschränken.

Verkäufe von einzelnen Aktivitäten oder Assets zur Verbesserung der Finanzierungssituation bringen oftmals allenfalls kurzfristige Verbesserungen. Vor dem Hintergrund der schon relativ weit fortgeschrittenen Konsolidierung in der Holzwerkstoffindustrie und der in fast allen Regionen weltweit bereits ausreichend besetzten Märkte können in der Regel nur gut positionierte, wettbewerbsfähige Aktivitäten zu akzeptablen Konditionen verkauft werden. Für weniger interessante Standorte lassen sich dagegen kaum mehr Kaufinteressenten finden. Ein Verkauf größerer Einheiten ist darüber hinaus oft nur noch nach einer Ausgliederung von schwächeren Bereichen möglich. Die Abwicklung solcher ausgegliederten Bereiche oder von wirtschaftlich nicht mehr tragfähigen Aktivitäten führt zu zusätzlichen Kosten und kann die Finanzierungssituation wirtschaftlich angeschlagener Unternehmen noch weiter belasten. Der Verkauf der interessanteren Assets führt bei Unternehmen in Desinvestitionsprozessen zudem zu einer fortschleichenden Verschlechterung des Portfolios. Ein einmal entstandener Abstand zur Konkurrenz lässt sich dadurch inzwischen kaum mehr aufholen.

Als Reaktion auf die immer schwieriger werdende Finanzierung über Bankkredite wurden auch in der Holzwerkstoffbranche Alternativen entwickelt. Verschiedene Unternehmen haben so zum Beispiel in den letzten Jahren zum Teil bereits mehrfach Unternehmensanleihen aufgelegt und damit auch größere Investitionsprogramme finanziert. In Europa arbeitet bislang vor allem die Egger-Gruppe, St. Johann, mit solchen Anleihen. Bislang hat das Unternehmen in den Jahren 1997, 2002, 2005, 2010, im März 2011 und im Oktober 2012 insgesamt sechs Unternehmensanleihen mit einem Gesamt-

Einzelne Holzwerkstoffhersteller setzen ihre Expansion nach Osteuropa und Russland fort. Die Kronospan-Gruppe baut das Werk Egorievsk weiter aus. (Foto: Dieffenbacher)

emissionsvolumen von rund 770 Mio € ausgegeben. Die ersten drei Anleihen wurden bereits wieder zurückgezahlt, wofür zum Teil auch neue Anleihen eingesetzt wurden. Im Dezember 2012 hat erstmals auch die Homann Holzwerkstoffe GmbH, Herzberg, eine Anleihe ausgegeben. In Nord- und Südamerika wurde dieses Instrument in den letzten Jahren von relativ vielen Unternehmen eingesetzt.

Einzelne Unternehmen haben sich abgesetzt

Die weiter zunehmenden wirtschaftlichen Unterschiede in der Holzwerkstoffindustrie haben dazu beigetragen, dass sich sowohl in Europa als auch in Nordamerika, Südamerika und auch in Asien einzelne Unternehmen mit einer im Vergleich zum Rest der Branche deutlich stärkeren Investitionstätigkeit zunehmend abgesetzt haben. Diese Investitionstätigkeit ist in der Regel mit einer Expansion in zusätzliche regionale Märkte oder in neue Produkte verbunden, wodurch Synergieeffekte im Vertrieb und eine Risikostreuung in der Marktbearbeitung erreicht werden. Mit der Rückwärtsintegration in die Produktion von Vorprodukten und dem Ausbau der Weiterverarbeitungsmöglichkeiten soll zudem die Wertschöpfung innerhalb des Unternehmens ausgebaut werden.

Der Einstieg in neue Märkte muss aber jeweils so gewählt werden, dass auch tatsächlich Mengensteigerungen und Synergieeffekte möglich sind. Gerade in den letzten Jahren gab es Beispiele für Unternehmen, die in schwächer werdende Märkte oder in Regionen ohne ausreichende Vernetzungsmöglichkeiten investiert haben und mit dieser Strategie schließlich gescheitert sind.

In Europa haben sich in den letzten Jahren vor allem die Kronospan-Gruppe und die Egger-Gruppe besser entwickelt als der Rest der Branche. Kronospan hat sich dabei vor allem Vorteile in der Kostenstruktur erarbeitet, wogegen Egger eher produkt- und vertriebsorientiert vorgeht. Pfleiderer hat dagegen im Verlauf des letzten Jahres zahlreiche Aktivitäten abgegeben; unter anderem wurden dabei die Verbindungen nach Nordamerika gekappt. Der Verkauf der Uniboard Canada Inc., Laval/Québec, war dabei einer der Teilschritte der im vergangenen Jahr forcierten Konsolidierung in der nordamerikanischen Holzwerkstoffindustrie. Mit der Übernahme der Flakeboard Co. Ltd., Markham/Ontarion, durch ein Unternehmen der chilenischen Celulosa Arauco y Constitutión, Santiago de Chile, hat sich erstmals auch ein südamerikanisches Unternehmen stärker in Nordamerika positioniert. Es wird davon ausgegangen, dass diese Verbindungen in den kommenden Jahren noch zunehmen werden.

In Südamerika haben neben Arauco vor allem die Maderas y Sinteticos S.A. (Masisa), Santiago de Chile, und die Duratex S.A., São Paulo, größere Investitionen abgeschlossen und dabei auch in neue Märkte expandiert. Mit dem erwarteten Einstieg weiterer Zellstoffkonzerne in die Holzwerkstoffindustrie könnte sich der Konsolidierungsprozess in Südamerika noch beschleunigen.

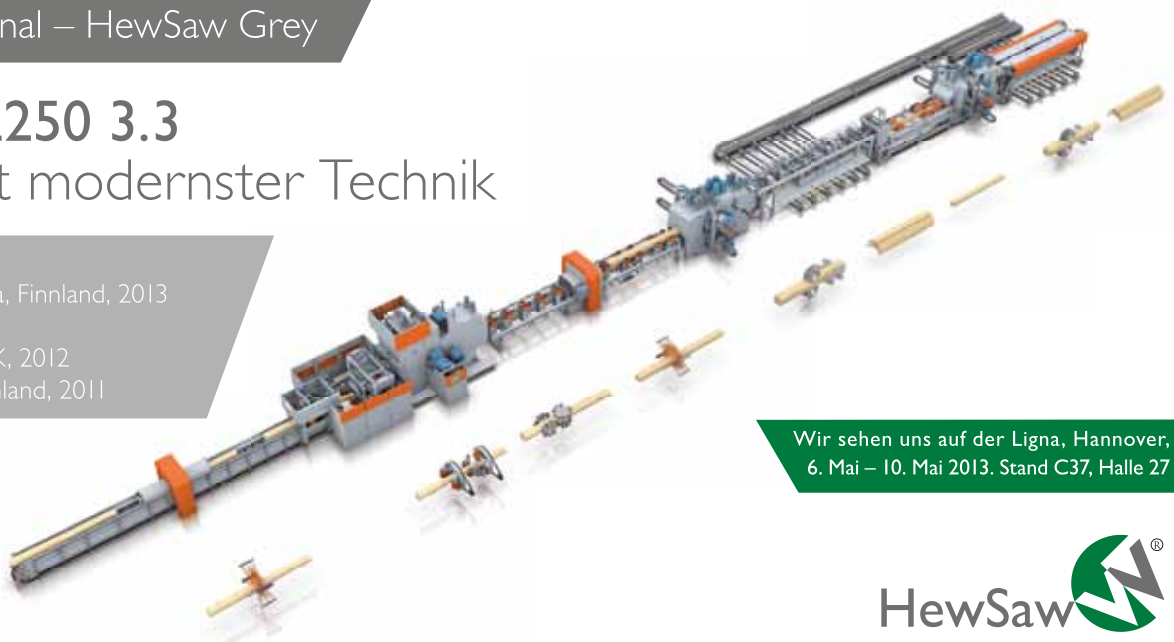
Wood-based panels industry continues to see contrasting trends

The longstanding variations in the fortunes of individual wood-based panels have intensified in both Europe and around the globe. Just a handful of companies managed to expand and make major investments, some of which tapped into new markets or product areas. Otherwise, trends in the wood-based panels industry are being shaped by ongoing consolidation. Small-scale manufacturers are leaving the market. Ailing companies are having to sell off or abandon some areas. Growing financial differences in the wood-based panels industry have allowed a few companies to stand out from the rest of the industry in Europe, North America, South America and Asia. Investment activity typically involves expanding into additional regional markets or new products, thereby achieving distribution synergies and spreading risk.

Choose the Original – HewSaw Grey

HewSaw SL250 3.3
Sägelinie mit modernster Technik

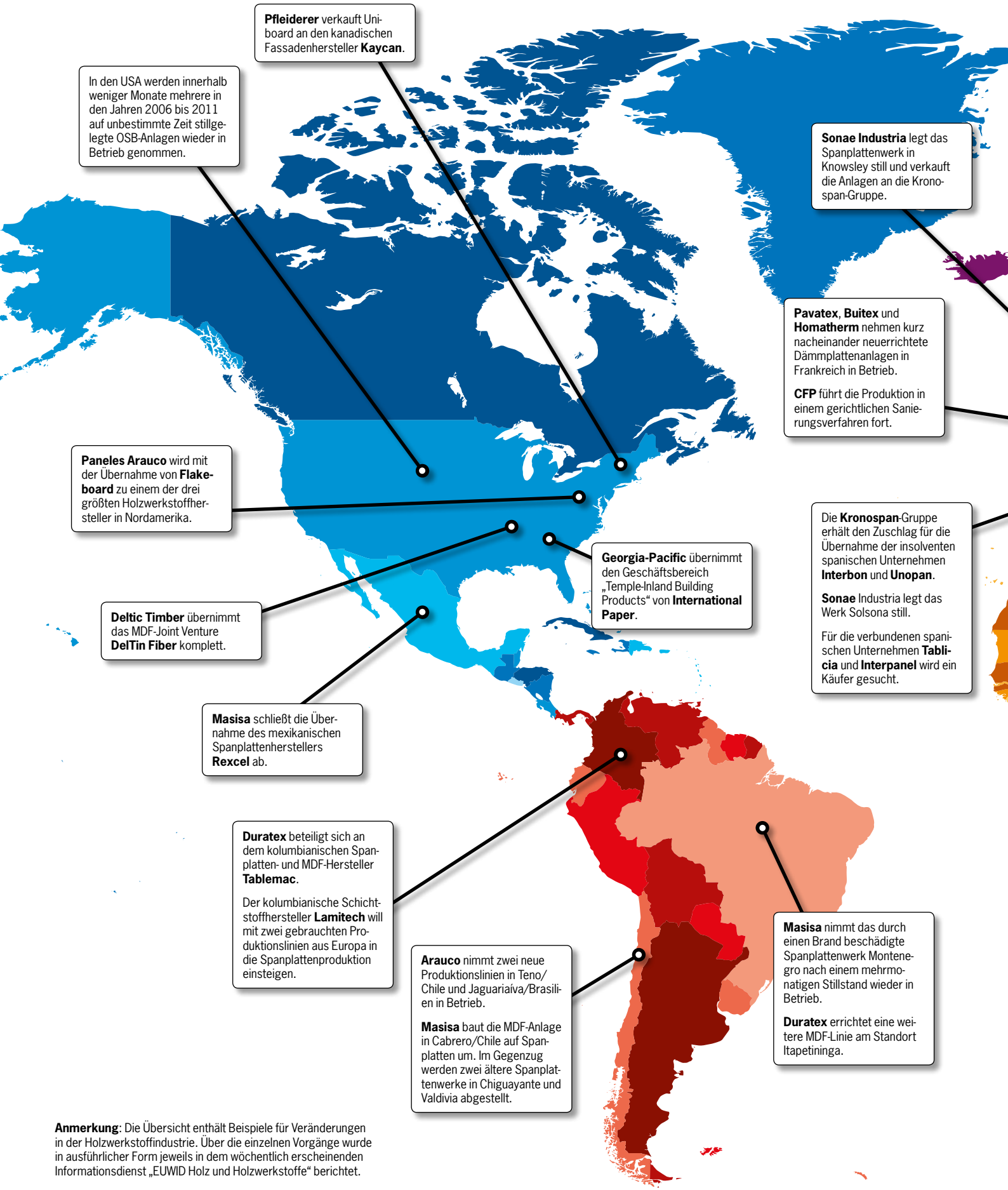
Letzte Lieferungen:
- Metsä Wood, Vilppula, Finnland, 2013
- LDKI, Russland, 2012
- BSW Sawmills Ltd, UK, 2012
- Vapo Timber Oy, Finnland, 2011



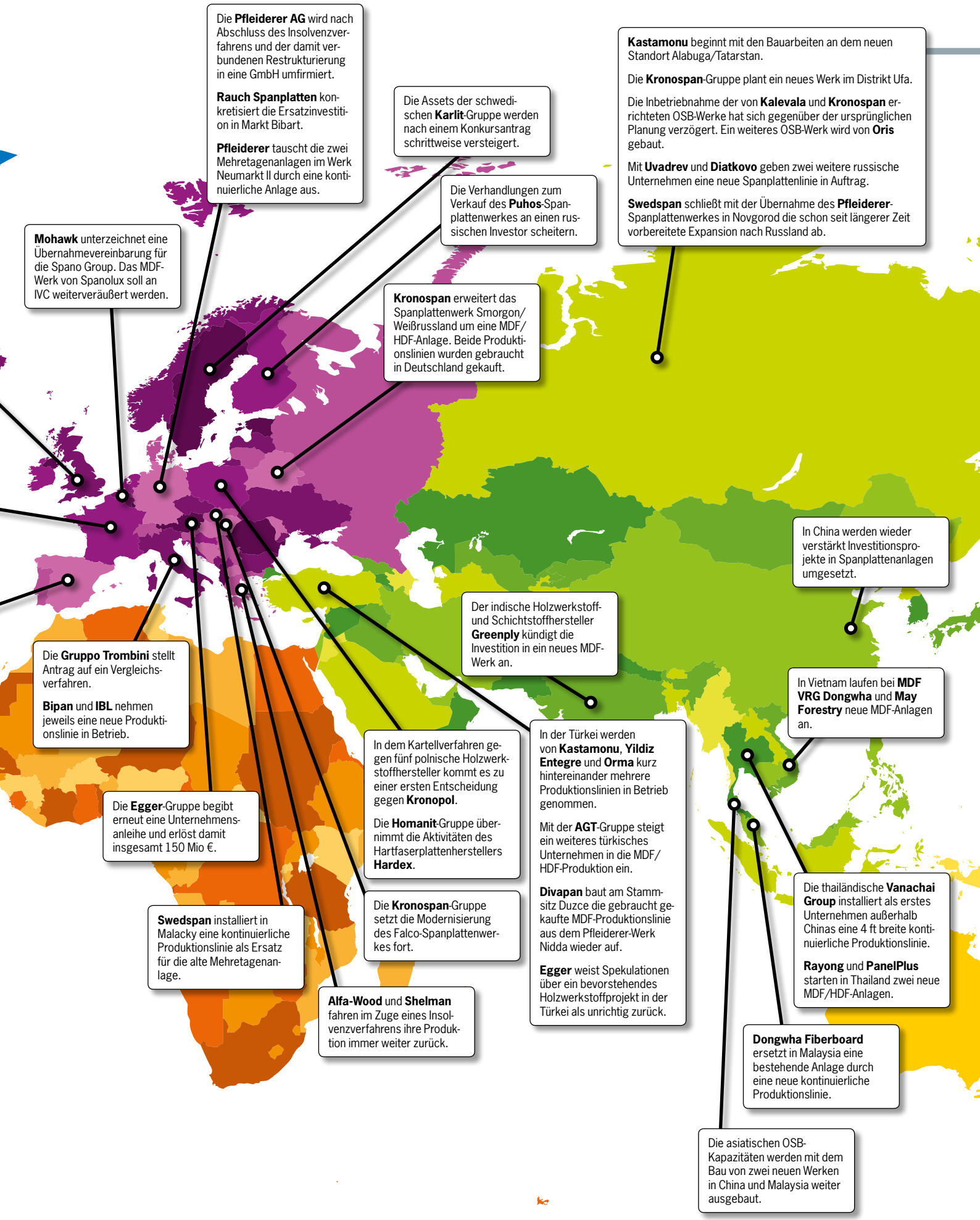
Wir sehen uns auf der Ligna, Hannover,
6. Mai – 10. Mai 2013. Stand C37, Halle 27

HewSaw®

Veisto Sägemaschinen Vertrieb GmbH • Im Friedenstahl 16 • D-51379 • Leverkusen, Germany • Tel. +49 2171 289 58 • Fax +49 2171 290 87 • info@veisto.de • www.hewsaw.com



Anmerkung: Die Übersicht enthält Beispiele für Veränderungen in der Holzwerkstoffindustrie. Über die einzelnen Vorgänge wurde in ausführlicher Form jeweils in dem wöchentlich erscheinenden Informationsdienst „EUWID Holz und Holzwerkstoffe" berichtet.


Die **Pfleiderer AG** wird nach Abschluss des Insolvenzverfahrens und der damit verbundenen Restrukturierung in eine GmbH umfirmiert.
Rauch Spanplatten konkretisiert die Ersatzinvestition in Markt Bibart.
Pfleiderer tauscht die zwei Mehretagenanlagen im Werk Neumarkt II durch eine kontinuierliche Anlage aus.
Die Assets der schwedischen **Karlit**-Gruppe werden nach einem Konkursantrag schrittweise versteigert.
Die Verhandlungen zum Verkauf des **Puhos**-Spanplattenwerkes an einen russischen Investor scheitern.
Kastamonu beginnt mit den Bauarbeiten an dem neuen Standort Alabuga/Tatarstan.
Die **Kronospan**-Gruppe plant ein neues Werk im Distrikt Ufa.
Die Inbetriebnahme der von **Kalevala** und **Kronospan** errichteten OSB-Werke hat sich gegenüber der ursprünglichen Planung verzögert. Ein weiteres OSB-Werk wird von **Oris** gebaut.
Mit **Uvadrev** und **Diatkovo** geben zwei weitere russische Unternehmen eine neue Spanplattenlinie in Auftrag.
Swedspan schließt mit der Übernahme des **Pfleiderer**-Spanplattenwerkes in Novgorod die schon seit längerer Zeit vorbereitete Expansion nach Russland ab.
Mohawk unterzeichnet eine Übernahmevereinbarung für die Spano Group. Das MDF-Werk von Spanolux soll an IVC weiterveräußert werden.
Kronospan erweitert das Spanplattenwerk Smorgon/Weißrussland um eine MDF/HDF-Anlage. Beide Produktionslinien wurden gebraucht in Deutschland gekauft.
In China werden wieder verstärkt Investitionsprojekte in Spanplattenanlagen umgesetzt.
Der indische Holzwerkstoff- und Schichtstoffhersteller **Greenply** kündigt die Investition in ein neues MDF-Werk an.
Die **Gruppo Trombini** stellt Antrag auf ein Vergleichsverfahren.
Bipan und **IBL** nehmen jeweils eine neue Produktionslinie in Betrieb.
In Vietnam laufen bei **MDF VRG Dongwha** und **May Forestry** neue MDF-Anlagen an.
In dem Kartellverfahren gegen fünf polnische Holzwerkstoffhersteller kommt es zu einer ersten Entscheidung gegen **Kronopol**.
Die **Homanit**-Gruppe übernimmt die Aktivitäten des Hartfaserplattenherstellers **Hardex**.
In der Türkei werden von **Kastamonu**, **Yildiz Entegre** und **Orma** kurz hintereinander mehrere Produktionslinien in Betrieb genommen.
Mit der **AGT**-Gruppe steigt ein weiteres türkisches Unternehmen in die MDF/HDF-Produktion ein.
Divapan baut am Stammsitz Duzce die gebraucht gekaufte MDF-Produktionslinie aus dem Pfleiderer-Werk Nidda wieder auf.
Egger weist Spekulationen über ein bevorstehendes Holzwerkstoffprojekt in der Türkei als unrichtig zurück.
Die **Egger**-Gruppe begibt erneut eine Unternehmensanleihe und erlöst damit insgesamt 150 Mio €.
Die **Kronospan**-Gruppe setzt die Modernisierung des Falco-Spanplattenwerkes fort.
Die thailändische **Vanachai Group** installiert als erstes Unternehmen außerhalb Chinas eine 4 ft breite kontinuierliche Produktionslinie.
Rayong und **PanelPlus** starten in Thailand zwei neue MDF/HDF-Anlagen.
Swedspan installiert in Malacky eine kontinuierliche Produktionslinie als Ersatz für die alte Mehretagenanlage.
Alfa-Wood und **Shelman** fahren im Zuge eines Insolvenzverfahrens ihre Produktion immer weiter zurück.
Dongwha Fiberboard ersetzt in Malaysia eine bestehende Anlage durch eine neue kontinuierliche Produktionslinie.
Die asiatischen OSB-Kapazitäten werden mit dem Bau von zwei neuen Werken in China und Malaysia weiter ausgebaut.

In mehreren Ländern ist es zu weiteren Desinvestitionen und Übernahmen gekommen

Branchenkonsolidierung setzt sich auch 2013 fort

Die schwierige Situation auf verschiedenen europäischen Spanplatten- und MDF/HDF-Märkten hat im Verlauf des letzten Jahres zu weiteren Desinvestitionen geführt. Darüber hinaus ist es zu mehreren Unternehmensverkäufen gekommen. Dieser Prozess setzt sich auch im laufenden Jahr fort.

Weitergehende Konsolidierungsschritte sind vor allem in Südeuropa zu beobachten. In Italien sind mit der Gruppo Trombini S.p.A., Frossasco, und der Gruppo Mauro Saviola s.r.l., Viadana, inzwischen auch zwei größere Unternehmen in Schwierigkeiten geraten, nachdem im Verlauf der letzten zwei Jahre bereits mehrere kleinere Hersteller aus dem Markt ausgeschieden waren. Trombini musste am 26. Februar beim Amtsgericht Ravenna einen Antrag auf ein Vergleichsverfahren nach italienischem Insolvenzrecht („Concordato preventivo") einreichen. Saviola verhandelt bereits seit längerer Zeit mit den kreditgebenden Banken über eine Refinanzierung der aufgelaufenen Verbindlichkeiten; parallel dazu laufen Gespräche mit Gewerkschaften und Mitarbeitervertretungen über weitergehende Restrukturierungsmaßnahmen. Beide Unternehmen haben im Verlauf des letzten Jahres zudem ihre Produktion deutlich zurückgefahren. Trombini hat das Annovati-Spanplattenwerk in Frossasco im September endgültig stillgelegt, die Gruppo Mauro Saviola hat die MDF-Produktion in dem unter Nuova Rivart s.r.l. firmierenden MDF-Werk Radicofani aufgegeben.

In Griechenland ist es im Zusammenhang mit den bereits seit längerer Zeit anhaltenden wirtschaftlichen Schwierigkeiten bei den verbundenen Unternehmen Alfa Wood S.A, Larissa, und Shelman S.A., Athen, ebenfalls zu weitergehenden Produktionseinschränkungen gekommen. Bereits zum Jahresanfang wurde das Shelman-Spanplattenwerk in Chalkida auf unbestimmte Zeit stillgelegt; die Spanplattenproduktion wurde damit auf den größeren Standort Komotini konzentriert und auch dort zurückgefahren. Das MDF-Werk von Alfa Wood am Standort Pindos läuft ebenfalls nur mit reduzierter Kapazität. Ende Februar musste Alfa Wood sowohl für die Holdinggesellschaft als auch für die operativ tätigen Unternehmen eine Restrukturierung nach §99 der griechischen Konkursordnung beantragen. Über den Fortgang dieses Verfahrens soll im Verlauf des zweiten Quartals entschieden werden.

Die Produktionskapazitäten in Spanien und Portugal waren bereits in den Jahren 2009, 2010 und 2011 deutlich zurückgenommen worden. Größere Desinvestitionen hatte vor allem die Financiera Maderera S.A. (Finsa), Santiago de Compostela, umgesetzt. Beispiele sind die Einstellung der Spanplattenproduktion bei der portugiesischen Luso Finsa-Indústria e Comércio de Madeiras S.A. (Nelas), die Stilllegung des Spanplattenwerkes der Inama S.A. (Muxika), die Aufgabe der MDF-Produktion in dem unter Industrias de Tableros y Derivados de la Madera S.A. (Intamasa) firmierenden Werk Cella I sowie die Stilllegung von MDF-Anlagen in den Werken Padron und Rabade.

Die Sonae Industria SGPS S.A., Maia/Portugal, hat ihre Produktionskapazitäten auch in den letzten Monaten weiter an die längerfristig reduzierte Nachfrage angepasst. Zum Jahresende 2012 wurde das der Tableros Tradema S.L., Tres Cantos/Spanien, zugeordnete Spanplattenwerk im katalonischen Solsona stillgelegt. Sonae Industrie hat damit die Spanplattenproduktion in Spanien auf das Werk in Linares/Provinz Jaén konzentriert. Die Spanplattenlinie im Werk Valladolid war bereits im zweiten Quartal 2008 aufgegeben worden. Mit der Mitte September 2012 erfolgten Einstellung aller Produktionsaktivitäten in dem unter Sonae Industria UK Ltd. firmierenden Spanplattenwerk Knowsley hat sich das Unternehmen auch weitgehend aus dem britischen Markt zurückgezogen.

Nach dem im September 2012 abgeschlossenen Verkauf der Interbon S.A., Burgos, und der Unopan Tableros de Fibra S.A., Sala de los Infantes, an die

GRUPPO TROMBINI SRL
Sede legale:
Via Maccalone 54
48124 - Piangipane (RA)
Tel. 0544 – 412911
Fax. 0544 - 412993

GRUPPO TROMBINI

Ai SIGNORI FORNITORI
IN INDIRIZZO

Ravenna, 1 Marzo 2013

Egregi Signori,

Vi comunichiamo, non senza rammarico, che con grande senso di responsabilità nei confronti del ceto creditorio e con l'obiettivo di preservare il patrimonio aziendale, ci siamo determinati a depositare, martedì 26 febbraio 2013, presso il Tribunale di Ravenna, il

RICORSO PER LA AMMISSIONE ALLA PROCEDURA DI CONCORDATO PREVENTIVO CON RISERVA EX ART. 161 6° CO. L.F.

che è stato annotato nel Registro delle Imprese della CCIAA di Ravenna con effetto dal 27 Febbraio 2013, data dalla quale pertanto decorrono gli effetti conseguenti il suddetto Ricorso.

Ad una così drastica decisione ci siamo determinati nella considerazione che il Piano di ristrutturazione e rilancio che avevamo studiato e iniziato ad attuare a fine 2012 si è rivelato, all'attuale stato di evoluzione del mercato, non più perseguibile.

Die italienische Gruppo Trombini hat am 1. März ihre Kunden über ein wenige Tage vorher beantragtes Vergleichsverfahren („Concordato preventivo") informiert.

Bei den Verhandlungen über einen Verkauf des stillgelegten Puhos Board-Spanplattenwerkes wurden bislang keine echten Fortschritte erreicht. (Foto: Uutiset)

Kronospan-Gruppe wurde im Dezember in Spanien ein weiteres Liquidationsverfahren über den Spanplattenhersteller Tablicia S.A., Lugo, und den verbundenen MDF-Produzenten Interpanel S.A., Villabrazaro, eingeleitet. Das zuständige Handelsgericht in Lugo hat für die Abgabe von Übernahmeangeboten inzwischen eine Frist bis Anfang Mai festgesetzt. Die Produktion in den beiden Werken war nach dem Insolvenzantrag bereits im Oktober für unbestimmte Zeit eingestellt worden.

Die im Juli 2012 ausgesetzten Produktionsaktivitäten bei Interbon bzw. Unopan wurden nach dem Einstieg von Kronospan inzwischen zumindest teilweise wieder aufgenommen. Anfang Januar ist das MDF/HDF-Werk von Unopan wieder angelaufen; wenig später wurde auch die größere der beiden Interbon-Spanplattenanlagen wieder in Betrieb genommen.

Der zur französischen Groupe Parisot, Saint-Loup-sur-Semouse, gehörende Spanplattenhersteller Compagnie Française de Panneaux (CFP), Cobernay, führt die Produktion in einem am 6. November 2012 vom Handelsgericht in Vesoul für mehrere Parisot-Unternehmen eingeleiteten Sanierungsverfahren fort. Im Rahmen dieses Verfahrens müssen die drei betroffenen Unternehmen, neben CFP auch die Holdinggesellschaft und der Möbelhersteller S.A.S. Parisot, in einer sechsmonatigen Frist eine neue Finanzierungsstruktur erarbeiten. Nach unbestätigten Informationen hatte die Parisot-Gruppe bereits im Verlauf des letzten Jahres die Möglichkeiten für eine Abspaltung von CFP oder für eine Kooperation mit Abnehmern sondiert.

Mit der Ende Januar vereinbarten Übernahme aller Anteile an der Spano Invest N.V., Oostrozebeke/Belgien, durch den US-amerikanischen Bodenbelagskonzern Mohawk Industries Inc., Calhoun/Georgia, und der anschließenden Zusammenführung von Spano mit der Mohawk-Tochtergesellschaft Unilin bvba, Wielsbeke, wird es auch in der belgischen Spanplattenindustrie zu größeren Veränderungen kommen. Die zum Ikea-Konzern gehörende Swedspan-Gruppe hat mit der im Oktober 2012 vereinbarten Übernahme aller Anteile an der Pfleiderer OOO, Veliky Novgorod, die schon länger geplante Expansion nach Russland abgeschlossen (s. gesonderte Berichte).

Mit dem am 6. August 2012 gestellten Konkursantrag über die Karlit-Gruppe, Karlholmsbruk/Schweden, und der anschließenden Produktionseinstellung bei der Karlit AB ist der einzige skandinavische MDF-Hersteller aus dem Markt ausgeschieden. Ein von dem Konkursverwalter im ersten Quartal noch als möglich bezeichneter Komplettverkauf des Werkes bzw. eine Wiederinbetriebnahme der MDF-Produktion ist nach dem Ende März abgeschlossenen Verkauf einzelner Anlageteile endgültig vom Tisch.

Eine ähnliche Situation liegt bei dem finnischen Spanplattenhersteller Puhos Board Oy, Kitee, vor. Das Unternehmen hatte Ende September 2011 Konkursantrag eingereicht und wenig später die Produktion eingestellt. Der Konkursverwalter hat in den seither geführten Verhandlungen über einen Komplettverkauf ebenfalls keine echten Fortschritte erreicht. Im dritten Quartal 2012 konnte nach finnischen Zeitungsberichten zwar ein Letter of Intent mit der unter Beteiligung von russischen Investoren gegründeten Fiater Oy unterzeichnet werden; der Abschluss der Transaktion scheiterte dann allerdings an Finanzierungsproblemen. Daher wird inzwischen auch bei Puhos Board eine Einzelverwertung der Anlagen vorbereitet.

Industry consolidation continuing in 2013

The challenging climate on European particleboard and MDF/HDF markets has paved the way for additional divestments in the past year. In addition, several companies have been sold in a process that is moving ahead this year. Additional consolidation is occurring in southern Europe, in particular. In Italy, two major companies have encountered difficulties: Gruppo Trombini S.p.A and Gruppo Mauro Saviola s.r.l. In Greece, affiliates Alfa Wood S.A and Shelman S.A have scaled back production. Sonae Industria SGPS S.A closed its Solsona particleboard mill in Spain. Liquidation proceedings were launched for the particleboard manufacturer Tablicia S.A. and its affiliate, the MDF producer Interpanel S.A. The French particleboard manufacturer Compagnie Française de Panneaux (CFP) is undergoing reorganisation and the Belgian firm Spano Invest N.V is to be bought by Unilin bvba. Ikea's subsidiary Swedspan has expanded to Russia by buying Pfleiderer OOO. On the other hand, talks in Scandinavia about selling Karlit AB and Puhos Board Oy have not yielded results yet.

Alleinaktionär Atlantik wird von Azur Vermögensverwaltung und Intertrust kontrolliert

Pfleiderer hat Organisation und Vertrieb neu ausgerichtet

Nach dem Abschluss des Insolvenzverfahrens und der damit verbundenen Restrukturierung hat sich die durch Umfirmierung aus der früheren Pfleiderer AG hervorgegangene Pfleiderer GmbH, Düsseldorf, neu aufgestellt.

Die wichtigsten Teilschritte waren der Abschluss des Insolvenzverfahrens, die Umsetzung der Kapitalmaßnahmen, die damit verbundenen bzw. nachfolgenden Veränderungen bei den Anteilseignern, der Verkauf der Aktivitäten in Nordamerika und Russland, der Ausstieg aus dem Laminatbodengeschäft, die Konkretisierung der Ersatzinvestition am Standort Neumarkt, die Vereinfachung der Organisationsstruktur sowie die Neuausrichtung des Vertriebs.

Der Anfang August 2012 von der Pfleiderer AG, Neumarkt, eingereichte und am 12. September von der Gläubigerversammlung genehmigte Insolvenzplan war mit der Zustimmung des Amtsgerichts Düsseldorf Ende November in Kraft getreten. Damit konnten auch die geplanten Kapitalmaßnahmen umgesetzt und am 27. November ins Handelsregister eingetragen werden. Das Grundkapital der Pfleiderer AG wurde von 150.166.272 € auf Null herabgesetzt und anschließend eine Kapitalerhöhung unter vollständigem Ausschluss des Bezugsrechts der Altaktionäre durchgeführt. In einem ersten Schritt wurde das Grundkapital über Bareinlagen auf 50.000 € erhöht. Danach wurde das Grundkapital über Sacheinlage um weitere 29.950.000 € auf insgesamt 30 Mio € angehoben. Parallel dazu wurden das durch die Pfleiderer-Hauptversammlung vom 23. Juni 2010 genehmigte Kapital von rund 75 Mio € sowie das durch frühere Pfleiderer-Hauptversammlungen beschlossene bedingte Kapital von insgesamt knapp 74 Mio € aufgehoben.

Mit dem Kapitalschnitt waren die Aktien der Altaktionäre vollständig und entschädigungslos untergegangen; der Börsenhandel der Pfleiderer-Aktie wurde damit am 27. November eingestellt. An der Frankfurter Börse und im elektronischen Handelssystem Xetra der Deutsche Börse AG hatte die Pfleiderer-Aktie zum Zeitpunkt des Delisting jeweils mit 0,094 € notiert, was laut Pfleiderer einer Marktkapitalisierung von 5,01 Mio € entsprach.

Die finanzielle Sanierung konnte bis zum Jahresende 2012 weitgehend abgeschlossen werden. Pfleiderer wurde über die im Insolvenzplan festgelegten Maßnahmen nach eigenen Angaben um Verbindlichkeiten in einer Größenordnung von 900 Mio € entlastet, so dass Finanzverbindlichkeiten von rund 310 Mio € verblieben sind. Parallel dazu wurde das Unternehmen wieder mit einem Eigenkapital in Höhe von 165 Mio € ausgestattet. In der Folge konnte auch das am 28. März 2012 beim Amtsgericht Düsseldorf beantragte und am 17. April eröffnete Insolvenzverfahren aufgehoben werden.

Weitere Veränderungen bei den Anteilseignern

Mit der Umsetzung der Kapitalmaßnahmen und dem Delisting hatte die am 26. Juli 2012 gegründete und am 7. August ins luxemburgische Handelregister eingetragene Beteiligungsgesellschaft Atlantik S.A. mit Sitz in der Allée Scheffer 1, Luxemburg, alle neuen Aktien von Pfleiderer übernommen. Eine entsprechende Übernahmeabsicht war am 24. September beim Bundeskartellamt angemeldet worden; am 2. Oktober wurde die Freigabe erteilt.

Die von den Geschäftsführern Dr. Kurt-Jürgen Kinzius und Dr. Michael Keppel geleitete Beteiligungsgesellschaft Atlantik

ZUSAMMENFASSUNG DES WESENTLICHEN PLANINHALTS

(§ 235 Abs. 3 S. 2 InsO)

in dem Insolvenzverfahren über das Vermögen der

Pfleiderer Aktiengesellschaft

Amtsgericht Düsseldorf, Az.: 501 IN 84/12

Der vollständige und mit seinen Anlagen versehene Insolvenzplan ist auf der Geschäftsstelle des Amtsgerichts Düsseldorf - Insolvenzgericht -, Werdener Straße 1, 40227 Düsseldorf, Zimmer 5.339, niedergelegt und kann dort eingesehen werden. Nachfolgend wird der wesentliche Inhalt des Insolvenzplans wiedergegeben.

Der Anfang August 2012 von Pfleiderer eingereichte Insolvenzplan wurde von der Gläubigerversammlung am 12. September auf einem Erörterungs- und Abstimmungstermin genehmigt.

Am 21. Februar wurde die Pfleiderer AG in eine GmbH umgewandelt. Das operative Geschäft in Westeuropa läuft über die Pfleiderer Holzwerkstoffe GmbH mit Sitz in Neumarkt. (Foto: Pfleiderer)

wurde anfänglich von der am 23. Juli neu gegründeten Azur Vermögensverwaltung GmbH, Hamburg, kontrolliert, hinter der wiederum eine Gruppe von internationalen institutionellen Investoren steht. Zu diesen Investoren gehören auch einzelne Hedgefonds wie zum Beispiel die US-amerikanische Strategic Value Partners (SVP), die im Verlauf des vergangenen Jahres notleidende Kredite der Pfleiderer AG übernommen hatten und über die Kapitalmaßnahmen indirekt an dem Holzwerkstoffhersteller beteiligt wurden.

Geschäftsführer der Azur Vermögensverwaltung GmbH ist Berthold Brinkmann, der im Jahr 1980 die Anwaltskanzlei Brinkmann & Partner gegründet hat. Diese Kanzlei ist mit inzwischen rund 125 Rechtsanwälten, Wirtschaftsprüfern und Steuerberatern in insgesamt 34 Niederlassungen vor allem auf die Bereiche Corporate Recovery, Corporate, Real Estate und Tax/Audit/Financials ausgerichtet. Mit dem Bereich Corporate Recovery und über 20 Verwaltern sieht sich das Unternehmen als eine der größten deutschen Insolvenzverwalterkanzleien. In den Jahren 1996 bis 1998 hatte Brinkmann & Partner so zum Beispiel das Gesamtvollstreckungsverfahren über den Spanplatten- und MDF-Hersteller Bestwood E.F. Kynder GmbH, Ribnitz-Damgarten, abgewickelt. Weitere Insolvenzmandate in der Holz- und Holzwerkstoffbranche waren der Strohplattenhersteller Stropoly Verwaltungsgesellschaft mbH & Co. Produktions KG (Güstrow), der Türenhersteller GTW Türelemente GmbH (Güstrow) und die zur Danzer-Gruppe gehörende Furnierwerk Winsen GmbH (Winsen/Luhe). Über den Bereich Corporate deckt Brinkmann & Partner auch die Transaktionsberatung ab.

Am 29. Januar 2013 hat die zur Intertrust Group gehörende Beteiligungsgesellschaft Intertrust SPV (Cayman) Limited, Cayman Islands, als Trustee des LAH Trust eine Mehrheitsbeteiligung an der zuvor von der Azur Vermögensverwaltung kontrollierten Atlantik S.A. erworben. Damit ist die Beteiligung von Atlantik an Pfleiderer der Intertrust SPV (Cayman) Limited zuzurechnen. Intertrust hat zudem mitgeteilt, dass ihr als Trustee des LAH Trust mittelbar die Mehrheit der Anteile an der Pfleiderer AG gehört und zudem die Mehrheit der Stimmrechte zusteht. Der Vorstand der Pfleiderer AG hat diese Anteilsveränderungen Mitte Februar in einer eigenen Mitteilung bekannt gemacht. Nach diesen Anteilsveränderungen sind bei Atlantik die Azur Vermögensverwaltung und Intertrust als gleichberechtigte Partner engagiert.

Die von David de Buck als CEO geleitete Intertrust Group unterteilt sich in die drei Bereiche „Corporate Services“, „Private Wealth Services“ und „Fund Services“. Im Bereich Fund Services eröffnet und verwaltet das Unternehmen Fonds; zum Teil werden diese Aufgaben auch als Trustee für externe Fonds übernommen. Die damalige Fortis Intertrust Group Holding S.A. war Ende 2009 von der Fortis Bank Nederland und Banque Générale du Luxembourg (BGL) an die Waterland Private Equity Investments B.V., Bussum/Niederlande, verkauft worden. Ab dem ersten Quartal 2012 hatte Waterland wieder einen Käufer für die Intertrust Group gesucht und am 3. Dezember 2012 eine entsprechende Vereinbarung mit der US-amerikanischen Private Equity-Gesellschaft Blackstone Group LP unterzeichnet. Als Kaufpreis wurden nach Berichten der Nachrichtenagentur Reuters und der niederländischen Tageszeitung Het Financieele Dagblad 675 Mio € vereinbart. Die Übernahme von Intertrust durch Blackstone soll im Verlauf der nächsten Monate abgeschlossen werden.

Unternehmensstrukturen wurden vereinfacht

Mit Beschluss der Hauptversammlung vom 21. Februar 2013 wurde die Pfleiderer AG im Wege des Formwechsels in eine GmbH umgewandelt. Die neue GmbH ist wie die bisherige AG eine reine Beteiligungsholding ohne operatives Geschäft. Die operativen Aktivitäten laufen in Westeuropa über die Pfleiderer Holzwerkstoffe GmbH, Neumarkt, und in Osteuropa über die Pfleiderer Grajewo S.A. mit Sitz in Grajewo/Polen, die als Aktiengesellschaft an der Börse notiert ist und an der Pfleiderer eine Mehrheit hält.

Im Zuge der Rechtsformumwandlung hat Pfleiderer seine Strukturen weiter vereinfacht. Doppelfunktionen im Vorstand bzw. der Geschäftsführung des Holdingunternehmens sowie in den Geschäftsleitungen der operativ tätigen Tochtergesellschaf-

ten wurden schrittweise aufgelöst. Der Konzern wird geleitet von Michael Wolff und Richard Mayer, die zum Jahresbeginn als Sprecher bzw. CFO in den Vorstand der damals noch bestehenden AG berufen worden waren und inzwischen die Geschäftsführung der Pfleiderer GmbH bilden. Die für die Sanierung eingesetzten Vorstände Hans-Joachim Ziems und Elmar Geisinger sollten ihre Mandate eigentlich zum 31. Dezember 2012 niederlegen. Entgegen der ursprünglichen Planung sind sie allerdings erst zum 15. Februar ausgeschieden, um in der Übergangsphase im Vorstand noch nachlaufende Aufgaben im Zusammenhang mit dem Insolvenzverfahren abzuschließen. Der Sitz der Pfleiderer AG war im Zuge des Insolvenzplans bereits zum 19. November von Neumarkt nach Düsseldorf verlegt worden. Mitte Januar ist Pfleiderer innerhalb Düsseldorfs von den vom Vorstand bereits seit dem Jahr 2011 belegten Büroräumen am Kennedydamm 55 in neue Räume in der Cecilienallee 54-55 umgezogen.

Die Pfleiderer GmbH wird aufgrund der Größe der Gesellschaft weiterhin als paritätisch mitbestimmtes Unternehmen mit einem zwölfköpfigen Aufsichtsrat, der sich je zur Hälfte aus Vertretern der Anteilseigner und der Arbeitnehmer zusammensetzt, geführt. Der neue Aufsichtsrat war bereits in einer am 28. November durchgeführten außerordentlichen Hauptversammlung eingesetzt worden; die Liste der Aufsichtsratsmitglieder wurde am gleichen Tag beim Registergericht eingereicht. Von den zwölf Aufsichtsratsmitgliedern werden jeweils sechs von dem alleinigen Anteilseigner Atlantik und von der Pfleiderer-Belegschaft gestellt. Die beiden Atlantik-Geschäftsführer Kinzius und Keppel vertreten die Beteiligungsgesellschaft direkt. Beide üben nach Aussage von Atlantik keinen direkten Einfluss auf das operative Geschäft von Pfleiderer aus, sondern sind nur von der Aufsichtsratsebene aus tätig.

Von Atlantik wurden zudem der Wirtschaftprüfer Tammo Andersch, Alfred Hagebusch (Rechtsanwalt und Partner der Wellensiek Rechtsanwälte Partnergesellschaft, Heidelberg), Florian Kawohl (Managing Director in der Frankfurter Niederlassung von Strategic Value Partners SVP) und Prof. Dr. Andreas Michanickl (Hochschullehrer an der Fakultät für Holztechnik und Bau der Hochschule Rosenheim) in den Pfleiderer-Aufsichtsrat entsandt. Die Arbeitnehmervertreter sind Wolfgang Rhode, Frank Bergmann, Alfred Dennenmoser, Reinhard Hahn, Manfred Schmidt und Dr. Melanie Tuchbreiter.

Pfleiderer war 15 Jahre lang an der Börse notiert

Pfleiderer war rund 15 Jahre als börsennotierte Aktiengesellschaft geführt worden. Die Pfleiderer AG war im Juni 1997 neu gegründet worden. Nach einem entsprechenden Beschluss der am 28. Mai einberufenen außerordentlichen Hauptversammlung der Pfleiderer Bau- und Verkehrsysteme AG, Neumarkt, war diese Gesellschaft mit der Pfleiderer Industriebeteiligungsgesellschaft mbH & Co. auf die neue AG verschmolzen worden. Parallel dazu waren ein fünfköpfiger Vorstand und ein zwölfköpfiger Aufsichtsrat eingesetzt worden. Dr. Hans Peter Mall hatte den Vorstandsvorsitz und die Leitung des Geschäftsbereichs „Verkehrstechnik“ übernommen. Helmut Rauscher war zum Finanzvorstand ernannt worden; zudem gehörten die Leiter der Geschäftsbereiche „Holzwerkstoffe/Oberflächen“ (Dr. Heinrich Lohstöter), „Dämmstofftechnik“ (Manfred Held) und „Bauelemente“ (Manfred Becker) dem Vorstand an.

Nach dem Ausscheiden von Lohstöter im Mai 1999 und Becker im April 2000 waren deren Vorstandspositionen übergangsweise nicht mehr neu besetzt worden; ihre Verantwortungsbereiche wurden dem Vorstandsvorsitzenden zugeschlagen. Auf dieser Position kam es zum 1. April 2000 ebenfalls zu einem Wechsel; Dr. Ralf Bufe folgte auf Mall nach. Ende Oktober 2000 wurde Hans Overdiek zum Vorstand für den Geschäftsbereich Holzwerkstoffe ernannt. Nach der Trennung von Bufe im August 2003 rückte Overdiek als Vorstandssprecher an die Spitze der Pfleiderer AG, zum 1. Oktober 2007 wurde er zum Vorstandsvorsitzenden ernannt. Am 11. Mai 2012 schied Overdiek schließlich aus dem Pfleiderer-Vorstand aus, auf Basis eines Beratervertrages war er danach noch an den Verhandlungen zum Verkauf verschiedener Pfleiderer-Aktivitäten beteiligt.

Die Pfleiderer-Aktie war am 15. Juli 1997 erstmals an der Frankfurter Börse gehandelt worden; der Startkurs der Aktie im Nennwert 5 DM hatte sich auf 44,50 DM

Pfleiderer overhauls structure and sales organization

Pfleiderer GmbH has repositioned itself after exiting insolvency proceedings and finalising the associated restructuring process. The firm was formerly known as Pfleiderer AG. The key elements in the process were wrapping up insolvency proceedings, implementing capital measures, the associated and subsequent changes in its shareholder structure, the sale of activities in North America and Russia, exiting the laminate flooring business, firming up plans to invest in replacing machinery in Neumarkt, streamlining its organisational structure and reorganising its distribution set-up. The financial reorganisation was largely completed by the end of last year. Pfleiderer said that the actions contained in the insolvency plan discharged liabilities of €900m, leaving around €310m in financial liabilities. At the same time, the company gained €165m in equity. As a result, the firm exited insolvency proceedings that Pfleiderer applied to the Düsseldorf District Court for on 28 March 2012 and which opened on 17 April. The restructuring process also saw Pfleiderer complete four major divestments in 2012 and thus focus its activities on its Western Europe and Eastern Europe business centres. The sale of the Moncure plant, Pfleiderer OOO, an MDF/HDF plant delivered to Russia that was installed and Pergo operations yielded roughly €340m for Pfleiderer. This sum does not include the undisclosed proceeds from the sale of Uniboard.

Das Werk Leutkirch wurde wie die anderen deutschen Pfleiderer-Standorte zum 1. Januar 2013 auf Pfleiderer umfirmiert. (Foto: Pfleiderer)

belaufen. In den folgenden Jahren war der Pfleiderer-Aktienkurs immer weiter zurückgegangen; am 13. März 2003 waren für eine Pfleiderer-Aktie nur noch 1,65 € bezahlt worden. In den folgenden Jahren stieg der Kurs bis ins zweite Quartal 2006 wieder an; mit 27 € wurde am 10. Mai 2006 der Höchstwert erreicht. Nach einem erneuten Rückgang hatte die Aktie im Februar und im Mai 2007 die 25 €-Marke jeweils nochmals kurzzeitig überschritten. Danach kannte der Kurs der Pfleiderer Aktie mit einzelnen kurzzeitigen Unterbrechungen nur noch eine Richtung - nach unten. Anfang 2008 notierte die Pfleiderer-Aktie bei 13,62 €, Anfang 2009 lag der Kurs bei 6,71 €. Zu Jahresbeginn 2010 wurde die Aktie mit 6,52 € gehandelt; Anfang 2011 fiel sie unter die 2 €-Marke. Im Dezember 2011 wurden 0,20 € unterschritten. Kurz vor dem Insolvenzantrag zog der Kurs nochmals auf 0,40 €, bevor es dann zum endgültigen Absturz kam.

Vier Desinvestitionen im Jahresverlauf 2012

Im Zuge der Restrukturierung hat Pfleiderer im Jahresverlauf 2012 insgesamt vier größere Desinvestitionen abgeschlossen und damit seine Aktivitäten auf die zwei Business Center Westeuropa und Osteuropa konzentriert.

Im Januar 2012 wurde das unter Uniboard USA LLC firmierende US-amerikanische Spanplatten- und MDF-Werk Moncure/North Carolina an eine Tochtergesellschaft der chilenischen Paneles Arauco S.A., Santiago de Chile, veräußert. Als Kaufpreis waren 62 Mio US$ (umgerechnet rund 47,5 Mio €) vereinbart worden, von denen nach Arauco-Angaben 56 Mio US$ auf die übernommenen Assets und 6 Mio US$ auf das Working Capital entfallen waren. Die nach der Abspaltung des US-amerikanischen Werkes verbliebenen Holzwerkstoffaktivitäten der Uniboard Canada Inc., Laval/Québec, wurden Anfang Oktober von einer Tochtergesellschaft des kanadischen Fassadenplattenherstellers Kaycan Ltd., Montréal/Québec, übernommen worden. Der Kaufpreis für die über einen All Cash for Shares-Deal abgewickelte Transaktion wurde nicht bekannt gegeben.

Am 19. Oktober haben Pfleiderer und die zum Ikea-Konzern gehörende Swedspan-Gruppe eine Übernahmevereinbarung für das unter Pfleiderer OOO firmierende Spanplattenwerk in Veliky Novgorod/Russland und die dort geplante, aber nicht installierte MDF/HDF-Anlage unterzeichnet. Am 23. Januar 2013 wurde die Transaktion vertraglich fixiert. Die Ikea-Unternehmen Ingka Pro Holding Subholding I B.V. und Swedspan Holding B.V. haben für die Anteile an der Pfleiderer OOO demnach insgesamt 157,5 Mio € bzw. 656,7 Mio Zloty bezahlt. Über zwei weitere, ebenfalls am 23. Januar unterzeichnete Verträge wird die Ingka Pro Subholding I B.V. die MDF/HDF-Anlagen und die zugehörigen Immobilien für insgesamt 44,4 Mio € (185,1 Mio Zloty) übernehmen. Die Übertragung der Eigentumsrechte an diesen Assets soll am 23. Juli erfolgen.

Die europäischen und nordamerikanischen Pergo-Laminatbodenaktivitäten wurden an den US-amerikanischen Bodenbelagskonzern Mohawk Industries Inc., Calhoun/Georgia, veräußert. Die als Share Deal geplante Transaktion umfasste die Pergo LLC, Wilmington/Delaware, und die Pergo AB, Trelleborg/Schweden, mit Produktionsstandorten in Nordamerika und Schweden sowie die im Pergo-Geschäftsbereich „Intellectual Property“ zusammengefassten Patentrechte. Eine Anfang Oktober 2012 von Pfleiderer und Mohawk unterzeichnete Vereinbarung wurde nach der Freigabe durch die bei Pfleiderer bzw. Pergo engagierten Banken am 29. Oktober wirksam. Als Kaufpreis wurden 150 Mio US$ bzw. rund 116 Mio € vereinbart. Die Übernahme wurde nach der Zustimmung der Wettbewerbsbehörden und nach Erfüllung von aufschiebenden Bedingungen am 10. Januar abgeschlossen.

Mit dem Verkauf des Werkes Moncure, der Pfleiderer OOO, der nach Russland gelieferten, aber nicht installierten MDF/HDF-Anlage und der Pergo-Aktivitäten hat Pfleiderer insgesamt rund 340 Mio € erlöst. Zu diesem Betrag muss noch der nicht veröffentlichte Erlös aus dem Uniboard-Verkauf hinzugerechnet werden.

Neue Vertriebsstruktur besteht seit Anfang 2013

Im Business Center „Westeuropa“ wurde die frühere Business Unit-Organisation bis zum Januar 2013 aufgehoben und durch eine funktionale Organisation ersetzt. Parallel dazu wurde eine neue Vertriebsstruktur eingeführt. Die bisher parallel laufenden Angebotsprogramme wurden durch ein neues, einheitliches Sortiment ersetzt und die früher eigenständigen Marken „Duropal“, „Thermopal“ und „Wo-

Mit dem ersten Spatenstich im August 2012 sind die Baumaßnahmen für die Ersetzung der beiden Mehretagenlinien im Werk Neumarkt II angelaufen.
(Foto: Neumarkter Nachrichten/Edgar Pfrogner)

dego“ unter der Dachmarke „Pfleiderer“ integriert. Die sechs deutschen Werke an fünf Standorten wurden zum 1. Januar auf Pfleiderer umfirmiert und jeweils auf bestimmte Absatzsegmente fokussiert.

Die beiden Werke am Standort Gütersloh wurden auf die Belieferung von Industriekunden mit direktbeschichteten Platten ausgerichtet. Das in Pfleiderer Arnsberg GmbH umfirmierte Duropal-Werk produziert HPL und HPL-Elemente in Breiten bis zu 1.300 mm. Im Zuge der Umstrukturierungen wurde zudem die Arbeitsplattenfertigung in Arnsberg konzentriert. Im Gegenzug wurde die Arbeitsplattenproduktion in dem in Pfleiderer Leutkirch GmbH umfirmierten Thermopal-Werk eingestellt. Bis zum Jahresende 2012 wurden in Leutkirch für einzelne Kunden noch Arbeitsplatten vorproduziert; in einer bislang noch laufenden Übergangsphase werden zudem HPL mit bestimmten Dekoren bzw. Stukturen aus Leutkirch für die Arbeitsplattenproduktion in Arnsberg zugeliefert.

Der Bereich der Elemente-Vorfertigung im Werk Arnsberg wurde mit der Installation einer neuen Bondingpresse ausgebaut. Die von der Hymmen GmbH, Bielefeld, gelieferte Anlage sollte Anfang Januar 2013 anlaufen; die Inbetriebnahme hat sich aber länger hingezogen als geplant. Inzwischen geht Pfleiderer davon aus, dass die Bondingpresse ab dem zweiten Quartal kontinuierlich laufen wird.

Das in Pfleiderer Leutkirch GmbH umfirmierte Thermopal-Werk produziert inzwischen wesentliche Teile des Handelssortiments von Pfleiderer. Direktbeschichtete Platten werden von dort seit Jahresbeginn im Format 2.800 x 2.100 mm geliefert; die bislang von Thermopal in den Handel gelieferte Plattenlänge von 2.750 mm läuft aus. Parallel dazu wurde die Breite der in Leutkirch produzierten HPL von 2.040 mm auf 2.070 mm angehoben. Aus Leutkirch werden auch weiterhin entsprechende breite Verbundelemente geliefert.

Das frühere Wodego-Werk wird als Pfleiderer Neumarkt GmbH künftig Rohspanplatten für Handel und Industrie sowie in größeren Mengen laufende direktbeschichtete Platten für das Handelsgeschäft produzieren. Wie in Gütersloh wird dabei mit Plattenlängen von 2.650 mm gearbeitet. Die MDF/HDF-Produktion läuft auch weiterhin über die Pfleiderer Baruth GmbH.

Sortiment wurde komplett überarbeitet

Der seit Jahresbeginn über die bisherigen drei Business Units integrierte Vertrieb liefert das komplett überarbeitete Sortiment an Abnehmer aus der Industrie, dem Handel und dem Objektgeschäft. Bestellungen und Fakturierung laufen dabei nicht mehr wie bislang über die einzelnen Standorte, sondern über die Pfleiderer Holzwerkstoffe GmbH. Das neue Vertriebskonzept wurde in den Kernmärkten Deutschland, Österreich, Schweiz, Benelux, Italien, Tschechien und Slowakei umgesetzt. Alle anderen Märkte werden wie bislang auch durch die Pfleiderer-Exportorganisation bearbeitet.

In den Kernmärkten differenziert Pfleiderer in seinem Vertriebskonzept nach den Sparten Industrie, Handel und Objektgeschäft. Der Sparte Industrie ist dabei auch das Geschäft mit Bauplatten zugeordnet. Im Handel arbeitet Pfleiderer mit drei verschiedenen Kundengruppen zusammen; darüber hinaus soll eine eigenständige Konzeption für die geplante Ausweitungen der Lieferungen an den DIY-Bereich entwickelt werden. Der reguläre Fachhandel wird nicht-selektiv mit Rohspanplatten und rohen MDF beliefert. „Handelspartner“ haben zudem Zugriff auf das dekorative Programm. „Premiumpartner“ sollen dagegen in der Vertriebs- und Marketingstrategie enger mit Pfleiderer zusammenarbeiten. Pfleiderer will durch diese strategische Zusammenarbeit mit einer geringeren Zahl von Handelsunternehmen höhere Umsätze erwirtschaften. Die Handels- und Premiumpartner sollen das bisherige Stützpunkthändler-Konzept von Thermopal und Wodego ablösen.

Das neue, über die drei Vertriebslinien vereinheitlichte Sortiment der Pfleiderer Holzwerkstoffe GmbH umfasst 301 Dekore, von denen 180 in einem Dekor- und Strukturverbund geliefert werden können. Der neue DST-Verbund (Dekore Strukturen, Träger), der ursprünglich von Thermopal konzipiert worden war und jetzt für die neue Vertriebsstruktur angepasst wurde, umfasst 180 Dekore, zehn Strukturen und 18 Trägermaterialien. Das Programm wird zudem aufgeteilt in ein Lagersortiment (Lieferung innerhalb von 72 Stunden), in ein Schnelliefersortiment (Lieferung in sieben Werktagen) und in ein Auftragssortiment.

VITS®

Vits' scattering device enables use of corundum of different sizes to meet the abrasion resistance and anti-scratch requirements of your final customers.

Visit us at LIGNA,
May 6 - 10 in Hanover,
hall 27, booth F25.

OPTION
SCATTERING!

SPOT ON!

Vits Technology GmbH
Germany
T +49 2173 798-0
F +49 2173 798-520
info@vits.de
www.vits.de

Nach der Übernahme gibt es nur noch einen Spanplattenhersteller in Belgien

EU-Kommission muss bis Ende April über Spano entscheiden

Bei einem Abschluss der Ende Januar 2013 vereinbarten Übernahme aller Anteile an der Spano Invest N.V., Oostrozebeke/Belgien, durch den US-amerikanischen Bodenbelagskonzern Mohawk Industries Inc., Calhoun/Georgia, und einer anschließenden Zusammenführung von Spano mit der Mohawk-Tochtergesellschaft Unilin bvba, Wielsbeke, wird es auch in Belgien nur noch einen Spanplattenhersteller geben.

Eine ähnliche Konstellation liegt in Europa bereits in mehreren Ländern vor. Seit der im Juli 2002 erfolgten Stilllegung der Spanplattenwerk Fideris AG, Fideris/Graubünden, ist die Kronospan AG, Menznau, der einzige Spanplattenhersteller in der Schweiz. In Dänemark werden Spanplatten schon seit längerer Zeit nur bei der Novopan Træindustrie A-S, Ryomgaard, produziert. Die finnische Puhos Board Oy, Kitee, musste die Produktion im Zuge eines Konkursantrags im September 2011 einstellen. Die Bemühungen um eine Wiederinbetriebnahme blieben bislang ergebnislos; der im vergangenen Jahr vereinbarte Einstieg eines russischen Investors scheiterte an Finanzierungsproblemen. Damit gibt es mit der Koskisen Oy, Järvelä, derzeit nur einen aktiven Spanplattenhersteller in Finnland.

Mit der im Sommer 2011 erfolgten Betriebsaufgabe bei der Pärnu Plaaditehas AS, Pärnu, hat sich die estnische Spanplattenproduktion auf die zu der Schweizer Investmentgesellschaft Sorbes Management AG, Zug, gehörende AS Repo Vabrikud, Püssi, konzentriert. In Lettland betreibt nur die zur Kronospan-Gruppe gehörende SIA Bolderaja Ltd., Riga/Lettland, ein Spanplattenwerk. In diesem Werk wurde im Verlauf des Jahres 2011 eine kontinuierliche Produktionslinie installiert, die bis Ende 2009 bei der belgischen Linopan N.V., Wielsbeke, produziert hatte und nach der Stilllegung als Gebrauchtanlage an Kronospan verkauft worden war.

Auch bei der ungarischen Falco CC, Szombathely, will Kronospan die noch laufende Mehretagenpresse durch eine kontinuierliche Anlage ersetzen. Das Unternehmen ist nach der Anfang 2011 erfolgten Stilllegung der zur Krono-Gruppe Schweiz gehörenden Interspan Kft., Vasarosnamény, der einzige Spanplattenhersteller in Ungarn. In Slowenien werden Spanplatten nur bei der im September 2011 von der türkischen Miador Orman Ürünleri Sanayi Yatirimlari A.S., Istanbul, übernommenen Lesna Tip Otiski Vrh d.d., Sentianz pri Drawograd, produziert.

In Griechenland, Litauen, Norwegen und Schweden hat sich die Zahl der Spanplattenhersteller auf jeweils zwei reduziert. Drei Produzenten, die zum Teil allerdings mehrere Werke betreiben, gibt es in Großbritannien, Österreich, Tschechien, der Slowakei, in Bulgarien und Portugal. In Polen und Rumänien sind jeweils vier unabhängige Unternehmen aktiv. In Spanien werden Spanplatten noch von sechs, in Deutschland von sieben und in Frankreich von neun Unternehmen produziert. In Italien liegt derzeit eine etwas unübersichtliche Situation vor. Im Verlauf der letzten zwei Jahre sind zumindest drei kleinere Unternehmen mit älteren Produktionsanlagen aus der Spanplattenproduktion ausgestiegen, bei vier weiteren wurde die Produktion relativ weit zurückgefahren oder auf unbestimmte Zeit komplett ausgesetzt. Damit gibt es auch in Italien nur noch fünf größere Spanplattenhersteller mit relativ modernen Werken.

Vertrag wurde Ende Januar unterzeichnet

In dem seit dem vierten Quartal 2012 laufenden Verkaufsprozess für die Spano Group N.V., Oostrozebeke, haben Mo-

An dem Spano-Standort Oostrozebeke wurde ursprünglich auf insgesamt fünf kontinuierlichen Spanplattenlinien produziert. Inzwischen laufen noch drei Anlagen.
(Foto: Spano)

hawk und die belgische Beteiligungsgesellschaft Ackermans & van Haaren N.V. (AvH), Antwerpen, am 25. Januar 2013 eine Übernahmevereinbarung unterzeichnet. AvH war über ihre Investmentsparte Sofinim N.V., Wilrijk, Anfang 2007 bei Spano Invest eingestiegen und hält seither 72,9 %. Die Managementbeteiligungsgesellschaft Lignofin N.V. ist derzeit noch mit 25 % beteiligt; die verbleibenden 2,1 % liegen bei anderen Mitglieder des Spano-Managements.

Der Kaufpreis für die Spano Invest-Anteile wurde laut einer am 28. Januar von Mohawk veröffentlichten Mitteilung auf 125 Mio € bzw. umgerechnet rund 168 Mio US$ festgelegt. Im Zuge der geplanten Übernahme soll die 50 %-Beteiligung der Spano Group an dem MDF/HDF- und Laminatboden-Joint Venture Spanolux div. Balterio N.V., Sint-Baafs-Vijve, in einem ersten Schritt an den bisherigen Joint Venture-Partner Balta Group, Sint-Baafs-Vijve, veräußert werden. Die Balta Group will nach der Spanolux/Balterio-Komplettübernahme in einem zweiten Schritt alle Anteile an dem Unternehmen an die von Filip Balcaen kontrollierte International Vinyl Company (IVC Group), Avelgem/Belgien, weiterverkaufen.

Dem aktuellen Verkaufsprozess für die Spano Group waren Verhandlungen zwischen AvH und dem geschäftsführenden Spano-Gesellschafter Jan Ide vorausgegangen. Ide wollte über ein zweites Management Buy Out gemeinsam mit neuen Investoren die von AvH über Sofinim gehaltenen Anteile an Spano übernehmen und damit seine eigene Beteiligung auf 51 % steigern. Beide Seiten hatten ab Mai 2012 über die Konditionen einer solchen Transaktion verhandelt und dabei Mitte Juli eine grundsätzliche Einigung erzielt. Die anschließenden Verhandlungen zwischen Ide und möglichen Co-Investoren konnten allerdings nicht zum Abschluss gebracht werden, so dass der gesamte Verkaufsprozess Ende August wieder beendet wurde.

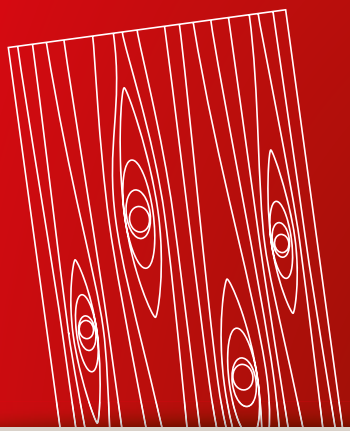
Sowohl AvH als auch Ide hatten sich in der Folge dahingehend geäußert, dass die Anteilsverhältnisse bei der Spano Group unverändert bleiben sollten. Dennoch hatte AvH schon wenig später Kontakt zu möglichen weiteren Übernahmeinteressenten aufgenommen. Die vor allem mit Unilin geführten Verhandlungen hatten sich im Verlauf des vierten Quartals relativ schnell konkretisiert. Eine von Unilin durchgeführte Due Diligence war bereits im November weitgehend abgeschlossen worden. Nach der Mitte Dezember erreichten grundsätzlichen Einigung wurde ein Sale and Purchase Agreement (SPA) ausgearbeitet und Ende Januar unterzeichnet.

Closing ist für Sommer geplant

Die Übernahme der Spano Group soll laut AvH nach Erfüllung aller Bedingungen im zweiten oder dritten Quartal 2013 abgeschlossen werden. Mohawk ging in seiner Mitteilung von einem Closing im Verlauf des zweiten Halbjahrs aus. Zu den aufschiebenden Bedingungen gehörte neben der Zustimmung der Wettbewerbsbehörden auch die Nichtinanspruchnahme eines befristeten Vorkaufsrechts für die Spano Invest-Minderheitsaktionäre. Dieses Vorkaufsrecht wurde innerhalb der bis zum 15. März 2013 festgelegten Frist nicht wahrgenommen. Bei einer Wahrnehmung des Vorkaufsrechts hätten die Minderheitsaktionäre einen höheren Kaufpreis als Mohawk bieten müssen. Neben den für die Spano Invest-Anteile vereinbarten 125 Mio € wäre dabei auch der für die 50 %-Beteiligung an dem Spanolux/Balterio-Joint Venture festgelegte Betrag zu berücksichtigen gewesen. Das Joint Venture wurde mit insgesamt 125 Mio € bewertet, so dass sich für den Spano Invest-Anteil 62,5 Mio € und in der Folge für die gesamte Transaktion insgesamt 187,5 Mio € ergeben hätten.

Mohawk Industries hat die geplante Übernahme am 14. März bei der Generaldirektion Wettbewerb der EU-Kommission zur Genehmigung angemeldet. Die EU-Kommission hat daraufhin unter der Fallnummer M.6871 eine vorläufige Prüfung (Phase I-Prüfung) eingeleitet. Bei dieser Phase I-Prüfung muss innerhalb einer Frist von 25 Arbeitstagen und damit bis zum 23. April entschieden werden, ob durch die Übernahme und die anschließende Zusammenführung von Spano mit Unilin der Wettbewerb auf den EU-

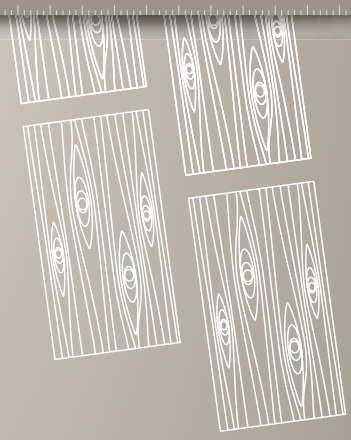
Ihren Anforderungen gemäß ...



anthon

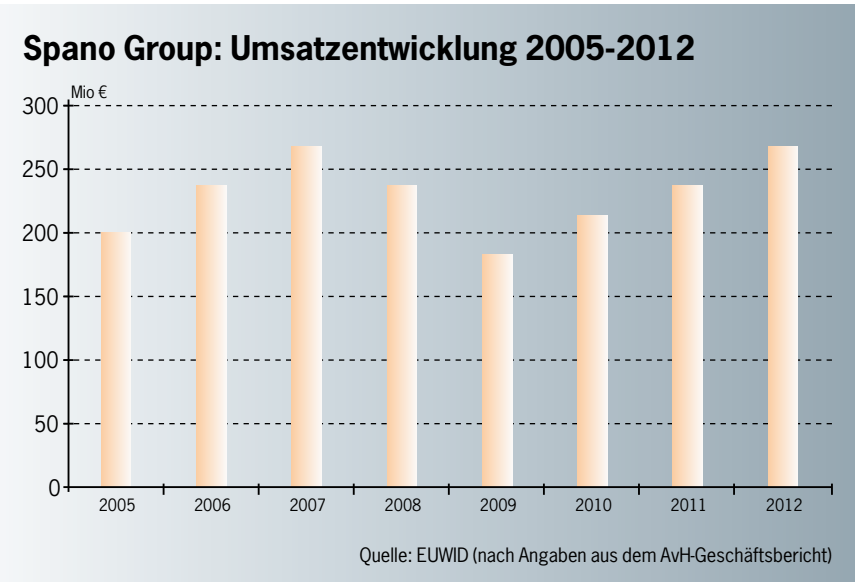
Anthon GmbH · Maschinen- und Anlagenbau
Schäferweg 5 · 24941 Flensburg · Germany
Tel: +49 (461) 5803-0 · Fax: +49 (461) 5803-40

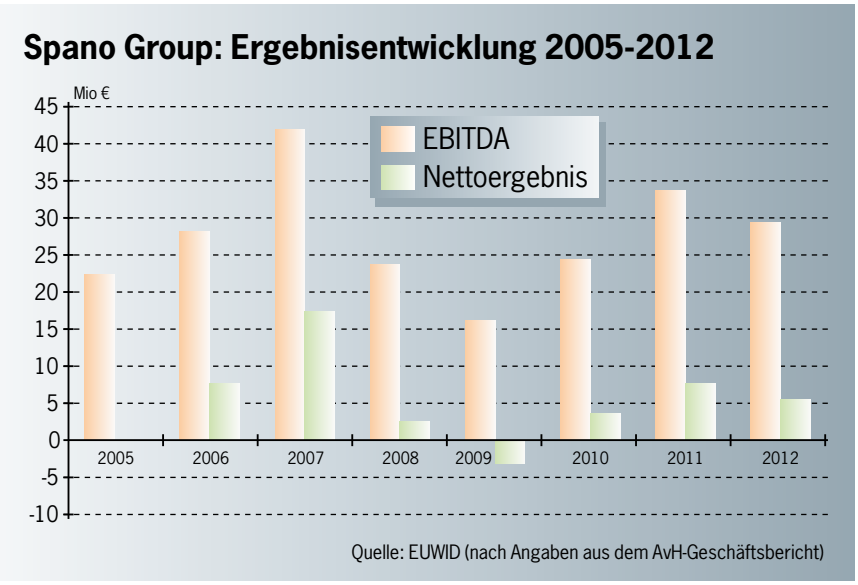
Anthon entwickelt und fertigt vollautomatische Maschinen und Anlagen für die Platten verarbeitende Industrie:
maßgeschneidert, schlüsselfertig und mit System. Mehr Infos unter www.anthon.de



... perfekt zugeschnitten!

LIGNA
06.05. – 10.05.2013 · HANNOVER · GERMANY
Halle 26, C54 & Halle 27, G29





Märkten für Holzwerkstoffe beeinträchtigt wird. Werden keine nennenswerten Beeinträchtigungen festgestellt, kann die Übernahme abgeschlossen werden. Führt die vorläufige Prüfung allerdings zu Hinweisen auf mögliche Beeinträchtigungen, muss eine weitergehende Prüfung (Phase II-Prüfung) eingeleitet werden, für die eine Frist von weiteren 90 Arbeitstagen gilt.

Die beteiligten Unternehmen haben allerdings bereits im Vorfeld der Kartellanmeldung darauf hingewiesen, dass die Übernahme in Bezug auf den mittel- oder gesamteuropäischen Markt bewertet werden müsse. Darüber hinaus seien die Unilin-Spanplattenaktivitäten vor allem auf Industrieabnehmer ausgerichtet, wogegen Spano eine stärkere Position im Handelsbereich hat.

Aktivitäten wurden 2012 noch ausgebaut

Nach der Abspaltung von Spanolux und Balterio setzt sich die Spano-Group noch aus den Geschäftsbereichen „Spano“ (Produktion von Rohspanplatten im Werk Oostrozebeke/Belgien), „Dekaply“ (beschichtete Spanplatten und Möbelteile), „Spanotech“ (konstruktive Holzwerkstoffe) und einer Beteiligung an dem Joint Venture A&S Energie N.V. zusammen. Die am Standort Oostrozebeke noch laufenden drei kontinuierlichen Produktionslinien erreichen eine Gesamtkapazität von rund 700.000 m³/Jahr, waren zuletzt aber nicht mehr voll ausgelastet. In dem Dekaply-Werk in Aalst-Erembodegem können auf zwei Kurztaktpressen insgesamt 11 Mio m²/Jahr beschichtet werden, darüber hinaus werden dort Möbelteile produziert. Das gemeinsam mit dem belgischen Energieunternehmen Aspiravi S.A., Harelbeke, geführte Joint Venture A&S Energie betreibt in direkter Nachbarschaft zu dem Spanplattenwerk ein Biomassekraftwerk mit einer elektrischen Leistung von 24,6 MW; die Jahreskapazität liegt bei rund 166.000 MWh.

Im Verlauf des Jahres 2012 hatte Spano seine Aktivitäten mit zwei Akquisitionen weiter ausgebaut. Anfang Februar 2012 hatte das Unternehmen alle Anteile an dem Veredelungsunternehmen B&M S.A., Merchtem/Belgien, übernommen. Die von B&M betriebene Lackieranlage wurde in der Folge der Business Unit „Wood Coating Solutions“ zugeordnet, die bereits seit einigen Jahren eine Lackieranlage am Stammsitz Oostrozebeke betreibt. Zum 1. Juni war die Übernahme des unter Dynea N.V. firmierenden und auf eine Jahreskapazität von rund 130.000 t ausgelegten Leimharzwerkes Gent von der Dynea Chemicals Oy, Helsinki/Finnland, abgeschlossen worden. In der Folge hatte Spano zum 1. September die Leimharzproduktion bei der ebenfalls im Hafen von Gent liegenden Locatank N.V. eingestellt, die im Jahr 2000 von Spano übernommen und zuletzt auf eine Jahreskapazität von rund 50.000 t ausgelegt war.

Nach Einschätzungen aus der Holzwerkstoffbranche könnte die Zusammenführung der Spano Group mit der Unilin-Division „Panels“ mittelfristig zu einer weiteren Konsolidierung der Produktionskapazitäten für Rohspanplatten, beschichtete Platten und Möbelteile führen. Unilin erreicht in den zwei Spanplattenwerken an den Standorten Wielsbeke und Ooigem mit zwei kontinuierlichen Produktionslinien und einer Mehretagenanlage eine Gesamtkapazität von rund 1,1 Mio m³/Jahr. Das MDF/HDF-Werk in Bazeilles/Frankreich ist mit zwei Produktionslinien auf eine Gesamtkapazität von rund

600.000 m³/Jahr ausgelegt. Darüber hinaus betreibt die Division Panels zwei Beschichtungswerke in Wielsbeke und Izegem.

Spano-Umsatz ist weiter gestiegen

Der konsolidierte Umsatz von Spano Invest ist im vergangenen Jahr laut dem am 28. Februar veröffentlichten AvH-Geschäftsbericht um 11,4 % auf 263,9 (2011: 237,5) Mio € gestiegen. Damit wurde der bisherige, im Jahr 2007 erreichte Rekordumsatz von 264,6 Mio € nahezu erreicht. 2008 war der Spano-Umsatz auf 233,7 Mio € und 2009 noch weiter auf 181,4 Mio € zurückgegangen. Mit dem 2010 wieder erreichten Anstieg auf 211 € wurde eine bis heute anhaltende Trendwende eingeleitet. Im Jahr 2011 konnten auch die Ergebniszahlen wieder deutlich verbessert werden. Das EBITDA stieg von 24,5 Mio € im Jahr 2010 auf 33 Mio €, das Nettoergebnis konnte von 3,4 Mio € auf 7,6 Mio € mehr als verdoppelt werden. 2012 ist das Nettoergebnis wieder auf 5,2 Mio € zurückgegangen; das EBITDA hat auf 29,2 Mio € nachgegeben. Laut AvH wurde der Geschäftsverlauf der Spano Group durch die vor allem in der zweiten Jahreshälfte schwieriger werdende Situation auf den Bau- und Renovierungsmärkten beeinträchtigt. Die auf den europäischen Märkten für Spanplatten, MDF und beschichtete Platten bestehenden Überkapazitäten führten in allen Produktgruppen zu einem über das ganze Jahr anhaltenden Preisrückgang. Die im Jahresverlauf abgeschlossenen Akquisitionen ermöglichten der Spano Group dennoch eine Umsatzsteigerung.

In einer im April 2011 veröffentlichten Unternehmenspräsentation hatte die Spano Group den im Geschäftsjahr 2010 mit 803 Mitarbeitern erwirtschafteten konsolidierten Umsatz von 211 Mio € auch für die einzelnen Gesellschaften aufgeschlüsselt. Das Rohspanplattenwerk Oostrozebeke hatte demnach 550.000 m³ produziert (Auslastung 79 %) und mit 282 Mitarbeitern 101 Mio € zum Gruppenumsatz beigesteuert. Das Beschichtungsunternehmen Dekaply hatte laut der Darstellung von April 2011 bei einer Kapazität von 10 Mio m² im Jahr 2010 5,5 Mio m² produziert (Auslastung 55 %) und dabei mit 87 Mitarbeitern 34 Mio € erwirtschaftet.

Der MDF/HDF-Hersteller Spanolux hatte 2010 bei einer Kapazität von 300.000 m³ mit 115 Mitarbeitern 282.000 m³ produziert (Auslastung 94 %) und 64 Mio € umgesetzt. Die Kapazität des Laminatbodenproduzenten Balterio wurde mit 20 Mio m² angegeben. Die Produktion lag 2010 bei 15,2 Mio m² (Auslastung 76 %), die Mitarbeiterzahl lag bei 260 und der Umsatz bei 113 Mio €. A&S Energie hatte das neben dem Spanplattenwerk in Oostrozebeke errichtete Biomassekraftwerk im Juni 2010 in Betrieb genommen; bis Ende 2010 wurden mit 20 Mitarbeitern 99.500 MWh elektrische Energie produziert (Kapazität 200.000 MWh) und 14 Mio € umgesetzt.

Commission has to decide on Spano takeover

Belgium will end up having just one particleboard manufacturer in the event that the US flooring group Mohawk Industries Inc. acquires all shares in Spano Invest N.V. and merges Spano with its subsidiary Unilin bvba. A similar situation already exists in Denmark, Estonia, Finland, Hungary, Latvia, Slovenia and Switzerland. The number of particleboard manufacturers in Greece, Lithuania, Norway and Sweden has fallen to two each. Three producers operate in Austria, Bulgaria, the Czech Republic, Portugal, Slovakia and the UK. Four independent companies are active in Poland and Romania. Particleboard is made by six companies in Spain, seven in Germany and nine in France. Italy is home to five large particleboard producers with relatively modern mills. The take-over of Spano Group will likely close in the second or third quarter of 2013 once all conditions have been met. These criteria included surrendering limited pre-emptive rights held by Spano Invest's minority shareholders, which has already taken place, and approval from anti-trust authorities. Mohawk notified the European Commission of the planned transaction on 14 March.

Becker Gruppe auf der LIGNA

Wie schon im Februar auf der LogiMat und der ZOW, präsentiert sich nun die Becker Sonder-Maschinenbau GmbH und die Becker Verpackungstechnologie GmbH & Co KG, auf der diesjährigen LIGNA in Hannover.

In **Halle 017 Stand D42** präsentiert die **Becker Sonder-Maschinenbau GmbH** zusammen mit der Leichtbau Interessengemeinschaft (Igel e.V.) Maschinensysteme für Leichtbauplatten.

Die **Becker Verpackungstechnologie GmbH & Co KG** stellen zusammen mit der Firma Panotec in **Halle 023 Stand A25** aus. Hier werden Ihnen individuelle Verpackungslösungen präsentiert.

Schauen Sie doch mal vorbei. Wir freuen uns auf Ihren Besuch.

Sonder-Maschinenbau **Halle 017** Stand D42
Verpackungstechnologie **Halle 023** Stand A25

Becker Sonder-Maschinenbau GmbH
Grüner Weg 6, D-33449 Langenberg
Fon: +49 (0) 52 48 / 811 08 - 89
Fax: +49 (0) 52 48 / 811 08 - 99
Internet: www.Becker-Sondermaschinenbau.de

Automatisierte Fehlererkennung soll Produktionsoptimierung ermöglichen

Neue Anwendungsbereiche für Inspektionssysteme

Mit der weiter fortschreitenden Automatisierung von Produktionsprozessen in der Holzwerkstoff-, Oberflächen- und Möbelindustrie steigen auch die Anforderungen an die Qualitätskontrolle. Erste Anlagen für eine optische Fehlererkennung waren in der zweiten Hälfte der 90er Jahre entwickelt und in der Folge auch in industrielle Produktionslinien integriert worden.

In den ersten Jahren stand die Inspektion von Rohplattenoberflächen im Vordergrund. Ab 2002 wurden Systeme für die Kontrolle von Laminatbodenelementen und von melaminbeschichteten Platten installiert. In den folgenden Jahren wurden Lösungen für bahnförmige Materialien, wie zum Beispiel bedruckte Dekorpapiere oder Möbelfolien entwickelt. Inzwischen werden auch Teilschritte der Möbelproduktion automatisch überwacht. Parallel dazu kommen ursprünglich für die Fehlerkontrolle bei Holzwerkstoffen oder Bauelementen entwickelten Systeme auch in angrenzenden Bereichen zum Einsatz, wie zum Beispiel in der Produktion von PVC-Bodenbelägen oder Luxury Vinyl Tiles (LVT).

Mit dieser Erweiterung der Produktpalette kommt es auch zu Überschneidungen im Angebotsprogramm der auf solche Inspektionssysteme ausgerichteten Anlagenhersteller. Die zur Schweizer Baumer Group gehörende Baumer Inspection GmbH, Konstanz, deckt mit ihrer schrittweise ausgebauten Produktpalette inzwischen relativ viele Anwendungsbereiche ab. Ab dem Jahr 2006 hat das anfänglich vor allem auf Laminatbodenelemente ausgerichtete Unternehmen auch Anlagen für die Inspektion von beschichteten und direkt bedruckten Platten ausgeliefert. Die Inspektion von beschichteten Platten war anfänglich das Haupttätigkeitsfeld der Fagus GreCon Greten GmbH & Co. KG, Alfeld. Im vergangenen Jahr ist das Unternehmen mit ersten Anlageninstallationen auch in die Inspektion von Rohplatten und Fasermatten eingestiegen.

Die Rohplatteninspektion steht bei der norwegischen Argos Solutions AS, Kongsberg, noch immer im Vordergrund. Von 2005 bis 2007 hatte Argos im Vertrieb auf den deutschsprachigen Märkten vorübergehend mit dem Messanlagenhersteller Electronic Wood Systems GmbH (EWS), Hameln, kooperiert. Seit dem vergangenen Jahr werden die Argos-Anlagen im Bereich der Spanplatten-, MDF/HDF- und OSB-Produktion exklusiv über den Schleifmaschinenhersteller Steinemann Technology AG, St. Gallen/Schweiz, vertrieben.

Es gilt als denkbar, dass es mittelfristig bei der Weiterentwicklung und Vermarktung von Inspektionssystemen auch zu anderen Kooperationen kommt; zum Teil wurden bereits Möglichkeiten für eine solche Zusammenarbeit sondiert. Beispiele sind gemeinsame Projekte mit Maschinen- und Anlagenherstellern; Entwicklungsziel ist dabei die Verwendung der Kontrolldaten für eine Optimierung des Produktionsprozesses oder für eine Lokalisierung der den Fehlern möglicherweise zugrundeliegenden anlagentechnischen Mängel.

Baumer deckt inzwischen breite Produktpalette ab

Die Baumer Inspection GmbH hat ihre „ColourBrain"-Produktpalette im Bereich vollautomatischer Anlagen für die opti-

Baumer hat in den letzten Monaten mehrere Inspektionssysteme für die Kontrolle von lackierten oder direkt bedruckten Möbelteilen ausgeliefert. (Foto: Baumer)

sche Fehlererkennung und Prozesskontrolle in der Holzwerkstoff-, Oberflächen- und Möbelindustrie in den letzten Jahren am weitesten ausgebaut.

Im Bereich Holzwerkstoffe/Möbelteile wurden im Verlauf der letzten Monate mehrere Inspektionssysteme für die Kontrolle von lackierten oder direkt bedruckten Möbelteilen ausgeliefert. Eine erste Anlage für lackierte Möbelteile wurde in Italien bei einem Frontenhersteller installiert und bereits abgenommen; eine weitere Anlage wird derzeit ebenfalls an ein italienisches Unternehmen ausgeliefert. Mit diesen Inspektionssystemen werden die lackierten Möbelteile mit unterschiedlichen Formaten beidseitig im Durchlauf auf Farbgenauigkeit der Dekore und auf Fehler kontrolliert. Dabei können die Möbelteile ohne vorgegebene Belegung durch die Anlage geführt werden.

In einem polnischen Werk der zum Ikea-Konzern gehörenden Swedwood-Gruppe hat Baumer ein Inspektionssystem für direkt bedruckte Platten installiert. Eine Anlage für die Kontrolle von kaschierten Möbelteilen soll im Verlauf des dritten Quartals ausgeliefert werden. Das sehr kompakte System kann mit einer Länge von 1,20 m inklusive der zugehörigen Transporteinrichtungen auch bei beengten Platzverhältnissen in bestehende Produktionslinien integriert werden.

Über ein zusätzliches Softwaremodul kann Baumer künftig auch die Deckungsgleichheit von Dekor und Struktur bei Beschichtungsanlagen für Synchronporen kontrollieren. Eine erste Anlage wurde bereits bei der Kronospan UK Ltd., Chirk/Großbritannien, installiert. Diese Anlage soll sowohl für die Kontrolle von Laminatbodenplatten als auch bei beidseitig mit Synchronporen versehenen Möbelplatten eingesetzt werden.

Im Bereich bahnförmiger Materialien hat Baumer ein neues Inspektionssystem für den Farbabgleich in Druckmaschinen und eine Anlage für die Überwachung von Dimensionsänderungen in einer Imprägnieranlage entwickelt. Das erste System für einen automatisierten Farbabgleich wird derzeit bei der zur Financiera Maderera S.A. (Finsa), Santiago de Compostela, gehörenden Decotec S.A., Tordera/Spanien, eingebaut. Nach dem Eintrainieren der Dekordaten für die einzelnen Druckzylinder wird über das System angezeigt, auf welchem Zylinder noch keine korrekte Farbeinstellung erreicht wurde und welche Farbabweichungen bestehen.

Die Baumer-Inspektionssysteme „DecoPrint" und „DecoInspector" werden für die Kontrolle von bahnförmigen Materialien eingesetzt. (Foto: Baumer)

Ein für die Imprägnierung entwickeltes Inspektionssystem wurde erstmals im Herbst 2012 in einen Imprägnierkanal der Dakor Melamin Imprägnierungen GmbH, Heroldstatt, eingebaut. Mit diesem System werden die Längen- und Breitenabmessungen der imprägnierten Papierbahn kontrolliert. Auf Basis der Messdaten und der daraus errechneten Abmessungsänderungen im Verlauf der Imprägnierung wird die Bahnspannung so eingestellt, dass am Ende der Imprägnierung die vorgegebenen Bogenabmessungen erreicht werden können.

Zahlreiche Anlagen für die Möbelfertigung

Bei den Inspektionssystemen für Möbelteile steht laut Baumer derzeit die Losgröße 1-Fertigung im Fokus. Derzeit wird bei der Assmann Büromöbel GmbH & Co. KG, Melle, eine gemeinsam von der IMA Klessmann GmbH (Lübbecke), 3Tec automation GmbH & Co. KG (Vlotho) und Baumer konzipierte Produktionslinie aufgebaut, bei der die formatierten Platten aus einem Zwischenlager nach der Aufteilsäge entnommen, über ein Baumer-Inspektionssystem auf Format, Dekor und mögliche Fehler kontrolliert und anschließend mit einem Label für die weitere Verarbeitung versehen werden. Über das Label kann das Möbelteil dann einem Auftrag zugeordnet und entsprechend bearbeitet werden.

Ein zweiter Schwerpunkt im Möbel- bzw. Möbelteilbereich sind Kontrollsysteme für verschiedene Kantentypen, wie zum Beispiel folienummantelte und angeleimte Kanten. Die ersten derartigen Anlagen hatte Baumer in den Jahren 2007 und 2008 an die Nobilia Werke J. Stickling GmbH & Co. KG, Verl, und die zur Holtkamp-Gruppe, Melle, gehörende Meyenburger Möbel GmbH, Meyenburg, geliefert. In der Folge waren Kantenins-

pektionssysteme auch in Anlagen der M. Kaindl Holzindustrie, Wals/Österreich, und der Espace Production International S.A. (EPI), Marlenheim/Frankreich, installiert worden.

Dieser Anwendungsbereich ist in den letzten zwei Jahren stark gewachsen. Im vergangenen Jahr hat die Swedwood-Gruppe fünf „Board on Frame"-Produktionsstandorte in Polen (drei Werke), Portugal und in den USA mit insgesamt 15 Systemen ausgestattet. In jeder Produktionslinie wurden insgesamt drei komplette Systeme für die Längskantenkontrolle installiert; jedes System besteht dabei aus zwei links- und zwei rechtsseitig angeordneten Kameras. Derzeit liefert Baumer Kanten-Inspektionssysteme an mehrere Unternehmen in Italien und in Frankreich sowie an verschiedene Büro- und Küchenmöbelhersteller in Ostwestfalen. Ein Beispiel ist das von dem französischen Küchenhersteller Société Alsacienne de Meubles S.A.S. (Groupe Salm), Lièpvre, in dem älteren der beiden Werke am Standort Séléstat umgesetzte Investitionsprojekt. Diese Systeme werden in die von IMA gelieferten Kantenbearbeitungsanlagen integriert. Baumer hatte bereits bei dem im Jahr 2010 abgeschlossenen Bau eines neuen Werkes in Séléstat die Inspektionssysteme für die damals an die Homag Holzbearbeitungssysteme GmbH, Schopfloch, vergebenen Kantenmaschinen geliefert. Insgesamt hat Baumer in Homag- bzw. IMA-Kantenanlagen inzwischen über 80 Inspektionssysteme mit jeweils bis zu vier Kameras installiert.

Weitere Einsatzbereiche im Fußbodenbereich

Im Bereich Laminatboden will Baumer in den nächsten Monaten die ersten Aufträge in Südamerika und Asien abschließen. Die bislang gelieferten Inspektionssysteme für Laminatbodenelemente wurden in erster Linie in Europa, der Türkei und in Nordamerika installiert. Baumer sieht sich in diesem Anwendungsbereich noch immer als einzigen relevanten Anbieter; aufgrund der im Vergleich zu früheren Jahren deutlich geringeren Investitionstätigkeit in der Laminatbodenindustrie hat die Zahl der Aufträge aber abgenommen. Im Schnitt liefert Baumer noch fünf bis zehn Anlagen pro Jahr in die Laminatbodenindustrie.

Ingesamt hat Baumer bislang rund 190 Inspektionssysteme in die Laminatbodenindustrie geliefert, von denen rund 140 für die Kontrolle der Elementoberfläche direkt vor der Verpackung sowie weitere rund 50 für die Überwachung der Fasenlackierung oder der Einbringung von Verriegelungsprofilen eingesetzt werden. Die größten Kunden in diesem Bereich sind die Krono-Gruppe Schweiz, die Kronospan-Gruppe, die Kaindl Flooring GmbH (Wals/Österreich), die Classen-Gruppe (Kaisersesch) und die MeisterWerke Schulte GmbH & Co. KG (Rüthen-Meiste).

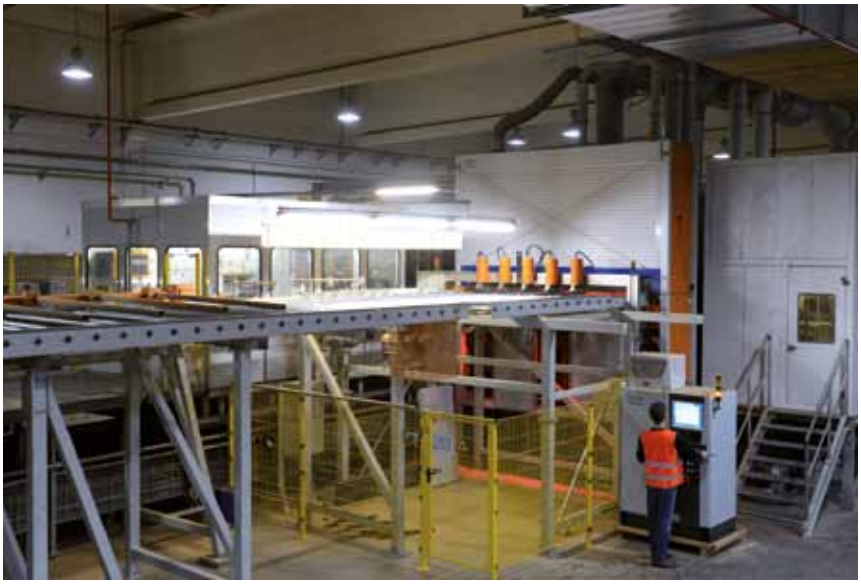
Mit der Kontrolle von Luxury Vinyl Tiles will sich das Unternehmen ein weiteres Standbein im Fußbodenbereich aufbauen. Eine erste Anlage wird bis zum Sommer in eine Produktionslinie bei der Armstrong DLW GmbH, Bietigheim-Bissingen, eingebaut. Mit der vor der Verpackung platzierten Anlage sollen LVT mit fehlerhaften Dekoren ausgeschleust werden. In den Jahren 2007 bis 2010 hatte Baumer bereits mehrere Inspektionssysteme für PVC- und Linoleum-Fußboden installiert, wie zum Beispiel in einem Werk der Tarkett S.A., Nanterre/Frankreich, und bei der Forbo Flooring UK Ltd, Kirkcaldy/Schottland. Die Nora Systems GmbH, Weinheim, hatte damals eine Anlage für die Kontrolle von Kautschukbodenbelägen bestellt.

Bislang wurden rund 350 Systeme ausgeliefert

Baumer hat inzwischen insgesamt rund 350 Inspektionssysteme für die Kontrolle von Laminatbodenelementen, beschichteten Platten, bahnförmigen Materialien und Möbelteilen ausgeliefert. Über die Hälfte dieser Anlagen wird für die Inspektion von Laminatbodenelementen eingesetzt. Für die Kontrolle von melaminbeschichteten Laminatboden- oder Möbelplatten hinter Kurztakt- oder Doppelbandpressen hat Baumer bislang rund 50 Anlagen installiert. Rund 20 Systeme werden für die Inspektion von kaschierten, melaminbeschichteten oder direkt bedruckten Möbelteilen eingesetzt. Im Bereich bahnförmiger Materialien gibt es bislang rund 20 Referenzen, vor allem für die

More areas of application for inspection systems

The progressive automation of production processes in the wood-based panels, surfaces and furniture industry is also raising quality control requirements. The first technology for optical detection of defects were developed in the second half of the 1990s and then integrated into industrial production lines too. In the first few years, the focus was on inspecting the surface of raw board. Starting in 2002, systems were installed to check laminate flooring elements and melamine-faced board. Solutions for continuous sheets, such as decor paper and furniture film, were developed in subsequent years. Parts of the furniture production process now undergo automatic monitoring, too. At the same time, systems originally developed to detect defects in wood-based panels or building parts are also being used in adjacent areas, such as PVC flooring and luxury vinyl tile (LVT) production. This expansion to the portfolio is also causing overlaps in the products offered by plant manufacturers specialising in these inspection systems. Baumer Inspection GmbH now covers a relatively large number of applications with its gradually expanded portfolio. Inspecting laminated board was originally the core business for Fagus GreCon Greten GmbH & Co. KG. Inspecting raw board remains the focus for the Norwegian firm Argos Solutions AS. Argos's particleboard, MDF/HDF and OSB production systems have been distributed exclusively by the sanding machinery producer Steinemann Technology AG since last year. It is thought conceivable that other partnerships to sell inspection systems might be forged in the medium term. In some instances, the possibility of co-operating had already been explored.



GreCon hat das Anwendungsspektrum der „Superscan"-Technologie mit der Variante „SPR 5000" inzwischen auch auf Rohplatten erweitert. (Foto: GreCon)

Kontrolle von bedruckten Dekorpapieren und thermoplastischen Folien.

Mit der Entwicklung eines Inspektionssystems für die Oberflächen von Sperrhölzern oder Mehrschichtplatten, das mit einer nachfolgenden automatischen Reparaturanlage des österreichischen Maschinenhersteller Fill Gesellschaft m.b.H., Gurten, kombiniert wird, hat Baumer in den letzten zwei Jahren einen weiteren Einsatzbereich aufgebaut. Erste Anlagen wurden in den zwei Sperrholzwerken Nueva Aldea und Los Horcones der chilenischen Paneles Arauco S.A., Santiago de Chile, in einem Sperrholzwerk der Metsä Group, Espoo/Finnland, und in der Dreischichtplattenproduktion von Tilly Holzindustrie GmbH, Althofen/Österreich, installiert.

Im Verlauf des vergangenen Jahres hat Baumer zudem eigene Laserkameras entwickelt, mit denen sich im Vergleich zu den bislang zugekauften Kameras höhere Geschwindigkeiten und Auflösungen realisieren lassen, womit eine höhere Genauigkeit bei der Fehlererkennung erreicht wird. Die selbstproduzierten Kameras werden in einem ersten Schritt in Kanten-Inspektionssystemen eingesetzt; in der Folge soll der Einsatz auch auf die anderen Anwendungsbereiche erweitert werden. Baumer geht derzeit davon aus, dass die Umstellung bis Ende 2013 weitgehend abgeschlossen werden kann.

GreCon setzt Superscan auch bei Rohplatten ein

Der Messanlagenhersteller Fagus GreCon Greten GmbH & Co. KG hat das Anwendungsspektrum der im Jahr 2001 vorgestellten und seither für die Oberflächeninspektion von beschichteten Platten eingesetzten „Superscan"-Technologie auch auf Rohplatten (MDF/HDF und Spanplatten) sowie auf Fasermatten erweitert. Entsprechende Pilotanlagen wurden bereits Anfang 2012 in Betrieb genommen. Die erste Anlage für die Inspektion einer fertigen MDF/HDF-Platte wurde in einem ostdeutschen Werk installiert; der Aufstellort liegt hinter der kontinuierlichen Presse. Die Superscan-Anlage für die Kontrolle der Fasermatten wird dagegen zwischen der Vorpresse und dem Presseneinlauf installiert. Die Pilotanlage läuft bei einem deutschen Dünnplattenhersteller, der die produzierten MDF anschließend direkt lackiert. Im ersten Quartal 2013 wurde in einer anderen, vor allem auf MDF-Möbelplatten ausgelegten Anlage eine zweite Testanlage für die Fasermattenkontrolle eingebaut.

Für die Oberflächeninspektion von Laminatboden und beschichteten Platten werden nach Angaben von GreCon inzwischen rund 30 Superscan-Anlagen eingesetzt. Die erste Anlage war im Jahr 2002 bei der Kronospan GmbH, Lampertswalde, aufgebaut und in Betrieb genommen worden. In der Anfangsphase hatte GreCon fast ausschließlich einseitige Systeme für die Oberflächeninspektion von Laminatboden verkauft; inzwischen werden in erster Linie beidseitige Systeme für Möbelplatten ausgeliefert. Rund zwei Drittel der laufenden rund 30 Anlagen wird für Möbelplatten eingesetzt; ein Drittel entfällt auf Laminatboden.

Zahlreiche Abnehmer haben dabei inzwischen mehrere Beschichtungslinien mit Superscan-Anlagen ausgestattet. Bei der Kaindl Flooring GmbH, Wals/Österreich, laufen insgesamt fünf Anlagen. Kronospan Lampertswalde setzt vier Systeme ein. In dem EPI-Laminatbodenwerk in Marlenheim sind drei Anlagen installiert. Finsa und der kanadische Holzwerkstoffhersteller Flakeboard Co. Ltd., Markham/Ontario, setzen an verschiedenen Standorten ebenfalls jeweils drei Anlagen ein. Der Schwerpunkt der Anlageninstallationen liegt bislang in Europa und in Nordamerika. Einzelne Anlagen wurden auch in Australien aufgebaut, zum Beispiel bei dem Beschichtungsunternehmen D&R Henderson Pty. Ltd., Windsor/New South Wales. Das Interesse aus Südamerika hat im Zusammenhang mit dem dort derzeit laufenden Ausbau der Beschichtungskapazitäten zugenommen. In Asien gibt es dagegen bislang keine Referenzen.

Die Oberflächeninspektionssysteme für beschichtete Platten werden von GreCon unter den Bezeichnungen „Superscan SPL 5000" (Laminatboden) oder „Superscan SPM 5000" (beschichtete Möbelplatten) vermarktet. Die meisten Anlagen scannen dabei Arbeitsbreiten zwischen den bei der Beschichtung von Laminatboden üblichen 2.070 mm und den bei Möbelplatten vorherrschenden 2.200 mm. Bei dem dänischen Spanplattenhersteller Novopan Træindustri A/S, Ryomgård/Dänemark, wurde im Jahr 2008 zudem eine 2.650 mm breite Anlage installiert. Das für Rohplatten entwickelte Anlagenkonzept läuft unter

der Bezeichnung „Superscan SPR 5000“. Mit dem in den letzten zwei Jahren neuentwickelten System „Superscan SPF 5000 Fiberview“ wird die Oberfläche des Faserkuchens auf das Auftreten von großen Fasern („Shives“) untersucht. Durch den Vergleich mit einer vorgegebenen Bandbreite kann die Faseraufbereitung (Kochprozess und Refinereinstellungen) optimiert werden.

GreCon hatte bei der Entwicklung der Superscan-Technologie ab Ende der 90er Jahre mit der TU Dresden und später mit dem von Universitätsmitarbeitern gegründeten Unternehmen Visoel, Dresden, zusammengearbeitet. Dieses Unternehmen, das an der Entwicklung der Superscan-Software beteiligt war, wurde im Mai 2006 von GreCon übernommen. Bei der Entwicklung des Fiberview-Inspektionssystems hat GreCon mit der Universität Hamburg kooperiert.

Steinemann vertreibt Anlagen von Argos

Die Oberflächeninspektionssysteme der norwegischen Argos Solutions AS werden im Bereich der Spanplatten-, MDF/HDF- und OSB-Produktion seit September 2012 von dem Schweizer Schleifmaschinenhersteller Steinemann weltweit vertrieben. Beide Unternehmen hatten bereits im Juli eine entsprechende weltweit gültige Vereinbarung unterzeichnet. Argos konzentriert sich seither auf die Vermarktung von Oberflächeninspektionssystemen in den Bereichen Sperrholz, Dekorplatten, Möbeloberflächen, Gipsplatten und andere Bauprodukte sowie auf das Geschäft mit den vor allem im Sperrholzbereich eingesetzten Plattenreparaturanlagen.

Über die strategische Kooperation wollen die beiden Unternehmen auch eine weitergehende Automatisierung der Schleifanlagen und damit eine Optimierung des Schleifprozesses erreichen. Das Argos-Oberflächeninspektionssystem soll dabei Oberflächendefekte an rohen Spanplatten, MDF/HDF und OSB erkennen, kategorisieren und differenzieren. Dabei werden sowohl optische als auch mechanische Oberflächendefekte erkannt. Die gewonnenen Daten können bei der Steuerung der Schleifmaschine berücksichtigt werden. Darüber hinaus können individuelle Grading-Programme für bestimmte Produkte definiert werden, die bei Produktwechseln automatisch geladen werden.

Argos, dessen Anteile von den norwegischen Unternehmen Bergene Holm AS (Kvelde), Løvenskiold-Vækerø AS (Oslo), Treschow-Fritzøe AS (Larvik) gehalten werden, hat nach eigenen Angaben bislang insgesamt knapp 140 Oberflächeninspektionssysteme in die verschiedenen Anwendungsbereiche geliefert. Davon entfällt rund die Hälfte auf Anlagen zur Kontrolle der Oberflächenqualität in Spanplatten-, MDF/HDF- und OSB-Anlagen. In Spanplatten- und MDF/HDF-Anlagen wurden jeweils knapp über 30 Systeme installiert; in die OSB-Industrie wurden bislang nur einzelne Oberflächeninspektionssysteme geliefert. In den von der Kooperation mit Steinemann nicht abgedeckten Bereich Dekorplatten gingen laut Argos knapp 20 Systeme.

Das erste Argos-Oberflächeninspektionssystem war als Pilotanlage im Jahr 1997 in einem Spanplattenwerk der Forestia AS, Braskereidfoss, installiert worden. Ab Ende der 90er Jahre hatte Argos das System auch international vermarktet; in einem ersten Schritt waren mehrere Oberflächeninspektionssysteme an Holzwerkstoffhersteller in Schweden und Finnland geliefert worden. Die Vertriebsaktivitäten auf dem mitteleuropäischen Markt sollten unter anderem mit einer Mitte September 2005 vereinbarten Kooperation mit dem Messsystemhersteller Electronic Wood Systems GmbH (EWS) weiter ausgebaut werden. Diese Kooperation, über die EWS Argos in Deutschland, Österreich und der Schweiz vertreten hatte, wurde nach knapp zwei Jahren wieder beendet. In der Folge hatte Argos die deutschsprachigen Länder über einen eigenen Vertriebsmitarbeiter bearbeitet.

Der Großteil der von Argos ausgelieferten Anlagen wurde in Europa und Nordamerika installiert. Der bislang größte Abnehmer ist der US-amerikanische Holzwerkstoffhersteller Roseburg Forest Products Inc., Roseburg/Oregon, der derzeit insgesamt neun Argos-Systeme für die Oberflächenkontrolle bei Spanplatten, MDF sowie bei beschichteten und bedruckten Platten einsetzt. Darüber hinaus wurden auch Anlagen an Holzwerkstoffhersteller in Neuseeland, Australien, Südostasien und China geliefert. In den letzten Jahren wurde zudem die Bearbeitung des südamerikanischen Marktes intensiviert.

Im Egger-Werk Brilon wurde ein Argos-Oberflächeninspektionssystem direkt nach einer Steinemann-Schleifmaschine installiert. (Foto: Steinemann)

LIGNA
06. – 10. Mai 2013
Hannover

Video Einladung
YouTube

www.youtube.com/watch?v=R4-EgRD0dKc

Evolution in der Pressentechnologie

- **Geringe Plattentoleranzen** (bis zu +/- 0,05 mm)
- **Breites Dichtespektrum** (350 – 1.000 kg/m³)
- **Highspeed** (2.000 mm/s und schneller)
- **Pressenbreite** bis zu 12 ft (4 m)
- **Variable Breitenverstellung** bis zu 700 mm
- **Geringer Wartungsaufwand und leichte Zugänglichkeit**

DIEFFENBACHER

www.dieffenbacher.de

2012 gab es Desinvestitionen in Brasilien, Russland, Finnland, Benelux und Asien

Dynea veräußert jetzt auch noch seine europäischen Aktivitäten

Mit der Gründung eines neuen Unternehmens für Phenolharze, der Ausgliederung der Holzklebstoffaktivitäten und dem Verkauf des Leim-/Imprägnierharzwerkes Krems/Österreich hat die Dynea Chemicals Oy, Helsinki/Finnland, die letzte Phase des bereits seit längerer Zeit laufenden Desinvestitionsprozesses eingeleitet.

Über diesen Desinvestitionsprozess zieht sich der Dynea-Mehrheitsgesellschafter, die aus der schwedisch-britischen Investmentgesellschaft Industrie Kapital hervorgegangenen IK Investment Partners, wieder schrittweise aus dem Geschäft mit Leim/Imprägnierharzen und Holzleimen zurück. Die Vorgängergesellschaften von IK Investment Partners hatten diese Aktivitäten in der zweiten Hälfte der 90er Jahre über mehrere separate Transaktionen erworben und in der Folge in dem damit neugebildeten Dynea-Konzern zusammengefasst. Seit einiger Zeit hält IK Investment Partners über die Investmentfonds Industri Kapital 1997 und Industri Kapital 2000 rund 89 % der Aktien der Obergesellschaft Dynea Oy. Rund 9 % der Anteile liegen bei anderen Investoren, 2 % werden vom Dynea-Management gehalten.

Industri Kapital bzw. IK Investment Partners haben den Ausstieg bereits seit längerer Zeit vorbereitet. Vor diesem Hintergrund wurden ab dem Jahr 2010 größere Restrukturierungsmaßnahmen bei Dynea durchgeführt, über die die Ertragssituation und damit auch die Voraussetzungen für einen Verkauf verbessert werden sollten. Ein Gesamtverkauf des Konzerns war aufgrund der Größe des Unternehmens, der laufenden Konsolidierung in der Harzbranche und der Verschlechterung der konjunkturellen Rahmenbedingungen relativ bald als Option ausgeschieden, so dass die einzelnen Konzernbereiche separat veräußert wurden.

Desinvestitionen laufen seit 2007

Die erste größere Desinvestition war der im Sommer 2007 abgeschlossene Verkauf der Nordamerikaaktivitäten an die Investmentgesellschaft Teachers' Private Capital. Im April 2010 wurde die Beteiligung an dem brasilianischen Joint Venture Dynea Brasil S.A., Araucária/Paraná, abgegeben; die bei der Dynea São Paulo Indústria de Resinas Ltda., São Bernardo do Campo/São Paulo, noch verbliebenen Phenolharzaktivitäten wurden im März 2012 veräußert.

Im April 2012 folgte die Abspaltung der beiden russischen Joint Venture-Unternehmen ZAO MetaDynea, Gubhaka, und OOO Karbodin, Orekhovo-Zuevo. Die zuvor von Dynea Chemicals gehaltenen Anteile wurden auf die lateinamerikanische Investmentgesellschaft Kirsis Inc. übertragen. Mitte Mai hat die aus der früheren Coveright Surfaces Germany GmbH, Essen, hervorgegangene Surfactor Germany GmbH die Phenol-Imprägnieraktivitäten von Dynea Chemicals am Standort Kitee/Finnland übernommen. Anfang Juni wurde das Leimharzwerk im belgischen Gent an die Spano Group N.V., Oostrozebeke, verkauft. Der zweite Standort im Benelux-Raum, das Leimharzwerk im niederländischen Delfzijl, ging im September an die neugegründete ChemCom Investments B.V., Groningen.

Mitte Oktober wurde eine Vereinbarung zum Verkauf der in der Dynea Asia Pacific Holding Pte. Ltd., Singapur, zusammengefassten Asien-Aktivitäten an den japanischen Chemiekonzern Aica Kogyo Co. Ltd., Kiyosu-Shinkawa, unterzeichnet.

Mit dem derzeit laufenden Desinvestitionsprozess für die einzelnen Dynea-Aktivitäten zieht sich der Mehrheitsgesellschafter IK Investnment Partners nach fast 15 Jahren wieder aus dem Leim-/Imprägnierharzgeschäft zurück. (Foto: EUWID)

Der Abschluss dieser Transaktion hat sich etwas länger als erwartet bis Anfang Januar 2013 hingezogen. Parallel dazu wurden einzelne Joint Ventures im Raum Asien/Ozeanien separat veräußert. Die US-amerikanische Momentive Specialty Chemicals Inc., Columbus/Ohio, hat so zum Beispiel ebenfalls Anfang Januar die 50 %-Beteiligung an dem australischen Joint Venture Dynea Australia Pty. Ltd., Dardanup/Western Australia, übernommen.

Standort Krems wurde an Arirang verkauft

Am 28. März wurde der über einen Share Deal abgewickelte Verkauf aller Anteile an den drei am Standort Krems/Österreich ansässigen Gesellschaften Dynea Holding GmbH, Dynea Austria GmbH und Krems Chemie Service GmbH an die zypriotische Arirang Holdings Ltd. abgeschlossen. Eine entsprechende Vereinbarung war bereits im Verlauf des März unterzeichnet worden. Dynea hatte den Verkaufsprozess für den Standort Krems im Verlauf des vierten Quartals 2012 eingeleitet und in der Folge mit verschiedenen Interessenten aus der Holzwerkstoff- und Chemieindustrie sowie aus dem Private Equity-Bereich verhandelt. An diesen Verhandlungen waren bis zuletzt auch einzelne aus Krems belieferte Leim-/Imprägnierharzabnehmer aus der Holzwerkstoffindustrie beteiligt. Dynea war bei den Verhandlungen von Milington Advisory Partners Ltd. beraten worden. Milington hatte bereits an den Verhandlungen zum Verkauf von Dynea North America und des Dynea-Asiengeschäfts mitgewirkt.

Die drei von Arirang Holdings übernommenen Unternehmen haben im Geschäftsjahr 2012 mit 119 Mitarbeitern einen Umsatz von 144 Mio € erwirtschaftet. Die Dynea Holding GmbH hält alle Anteile an der Produktions- und Vertriebsgesellschaft Dynea Austria. Über die Krems Chemie Service GmbH werden unter anderem Infrastruktur- und Serviceleistungen am Standort Krems bereitgestellt. Im Zuge der Transaktion wurde auch die Immobilie des Chemieparks Krems auf den neuen Eigentümer übertragen. Die Mietverträge mit den dort ansässigen unabhängigen Unternehmen, wie zum Beispiel der Kemira Chemie Ges.m.b.H., werden weitergeführt.

Dynea verfügt am Standort Krems über eine Produktionskapazität von rund 135.000 t Formaldehyd (100 %) und rund 350.000 t Harzen. Rund 85 % der Harzproduktion entfallen auf Aminoplastharze zum Einsatz in der Spanplatten-, MDF/HDF- und Sperrholzproduktion sowie im Imprägnierbereich. Bei den verbleibenden 15 % handelt es sich um Phenolharze sowie um Holzklebstoffe für Innen- und Außenanwendungen. Die Vertriebsaktivitäten in diesen beiden Produktbereichen wurden bereits im Februar an die neugegründete PRC GmbH, Krems, bzw. an eine neugeschaffene österreichische Niederlassung der Dynea A/S, Lillestrøm/Norwegen, abgegeben. Dynea Austria wird die Produktion der Phenolharze und Holzklebstoffe auf Basis von Tollingverträgen weiterführen. Diese zunächst auf

Die neue Generation:
HydroWax® Performance-Dispersionen

sasol
reaching new frontiers

Microprotection und synthetische Wachse. Unsere Entwicklung micro-feiner Wachspartikel < 400 nm bedeutet einen Durchbruch in der Hydrophobierung unterschiedlichster Holzwerkstoffe. Das Ergebnis: Deutliche Effizienz-Steigerung durch Vergrößerung der Wachsoberfläche. Gleichzeitig führen synthetische Wachse zu messbar geringeren Kantenquellwerten.
– Microprotection und das Potenzial synthetischer Wachse, zwei Innovations-Komponenten der HydroWax System-Dispersionen.

Sasol Wax GmbH
Marketing & Sales
Construction Board
Worthdamm 13 -27
20457 Hamburg, Germany
Tel.: +49 40 78 115-771
construction.board@de.sasol.com

www.sasolwax.com

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

mehrere Jahre befristete Lohnproduktion kann jeweils verlängert werden.

PRC und Dynea North wurden ausgegliedert

Die PRC GmbH ist Teil der von Dynea Mitte Februar 2013 neu gegründeten Prefere Resins Company (PRC) mit Sitz in Erkner, in der die Dynea-Phenolharzaktivitäten mit den Produktionsstandorten Erkner, Aycliffe/Großbritannien, Brebières/Frankreich, Hamina und Joroinen (beide Finnland), Trzemeszno/Polen und Rasnov/Rumänien ausgegliedert wurden. Im Geschäftsjahr 2012 haben diese Aktivitäten mit insgesamt 300 Beschäftigten rund 290.000 t Phenolharze abgesetzt. Die Phenolharze werden größtenteils unter der seit dem Jahr 2003 bestehenden Bezeichnung „Prefere“ vermarktet.

Parallel zu der Abspaltung der Phenolharzaktivitäten hat Dynea im Verlauf des ersten Quartals auch das Holzleimgeschäft in einen separaten, als

Veränderungen im Dynea-Konzern

Datum	Firma	Standort	Veränderungen
März 2013	Dynea Austria GmbH	Krems/Österreich	Verkauf des Standorts Krems an die Arirang Holdings Ltd.
Febr. 2013	Dynea North	Lillestrøm/Norwegen	Ausgliederung der Holzleimaktivitäten in einer neuen Gesellschaft
Febr. 2013	Prefere Resins Company	Erkner	Ausgliederung der Dynea-Phenolharzaktivitäten
Jan. 2013	Dynea Australia Pty. Ltd.	Dardanup/Western Australia	Verkauf der 50 %-Beteiligung an dem Joint Venture an die Momentive Specialty Chemicals Inc., Columbus/Ohio
Jan. 2013	Dynea Asia Pacific Pte. Ltd.	Singapur	Abschluss des Verkaufs der Asien-Aktivitäten an Aica Kogyo
Dez. 2012	Dynea Oy	Helsinki/Finnland	Einleitung eines Verkaufsprozesses für die verbliebenen Aktivitäten
Okt. 2012	Dynea Asia Pacific Pte. Ltd.	Singapur	Unterzeichnung einer Vereinbarung zum Verkauf der Asien-Aktivitäten an die Aica Kogyo Co. Ltd., Kiyosu-Shinkawa
Sept. 2012	Dynea B.V.	Delfzijl/Niederlande	Verkauf des Leimharzwerkes Delfzijl an die neugegründete Chem-Com Investments B.V., Groningen
Juni 2012	Dynea N.V.	Gent/Belgien	Verkauf des Leimharzwerkes Gent an die Spano Group N.V., Oostrozebeke/Belgien
Mai 2012	Dynea Chemicals Oy	Kitee/Finnland	Verkauf der Phenol-Imprägnieraktivitäten an die Surfactor Germany GmbH, Schöppenstedt
April 2012	ZAO MetaDynea	Gubhaka/Russland	Verkauf der Joint Venture-Beteiligung an die Kirsis Inc.
April 2012	OOO Karbodin	Orekhovo-Zuevo/Russland	Verkauf der Joint Venture-Beteiligung an die Kirsis Inc.
April 2012	Dynea Nanjing Co. Ltd.	Nanjing/Jiangsu	Inbetriebnahme des neuerrichteten Formaldehyd- und Harzwerkes
März 2012	Dynea São Paulo Indústria de Resinas Ltda.	São Bernardo do Campo/ São Paulo	Verkauf des brasilianischen Phenolharzstandorts an die SI Group Crios Resinas S.A., São Paulo
Sept. 2011	Dynea Oy	Helsinki/Finnland	Aufgabe der Investitionspläne zum Bau eines Joint Venture-Leimharzwerkes bei der Swedspan Polska Sp.zo.o., Orla/Polen
Juni 2011	Dynea Oy	Helsinki/Finnland	Einleitung von umfangreichen Restrukturierungsmaßnahmen und Organisationsänderungen
Febr. 2011	Dynea Chemicals Oy	Helsinki/Finnland	Übernahme aller Anteile an dem rumänischen Harzhersteller S.C. Rom Re Ro Munteanu s.r.l., Rasnov
April 2010	Dynea Brasil S.A.	Araucária/Paraná	Verkauf der 50 %-Beteiligung an dem Joint Venture an die Arauco do Brasil S.A., Curitiba/Paraná
Okt. 2008	Dynea Oy	Helsinki/Finnland	Vereinfachung der Organisationsstruktur in Europa
Juli 2007	Dynea North America	Missisauga/Ontario	Abschluss des Verkaufs der Nordamerika-Aktivitäten an Teachers' Private Capital
Juni 2007	Dynea Chemicals Oy	Helsinki/Finnland	Übernahme der Assets der Formaldehydwerk Schwarze Pumpe GmbH (FSP), Spreetal/Spreewitz
März 2007	Durante Dynea Adhesive Co. Ltd.	Shanghai/China	Gründung eines Joint Ventures zwischen Dynea (51 %) und Durante & Vivan S.p.A., Ghirano di Prata/Italien (49 %), zur Produktion von Schmelzklebern
Nov. 2006	Dynea North America	Missisauga/Ontario	Unterzeichnung einer Vereinbarung zum Verkauf der Nordamerika-Aktivitäten an Teachers' Private Capital
Aug. 2006	Dynea Oy	Helsinki/Finnland	Bekanntgabe von Investitionsplänen zum Bau eines Greenfield-Leimharzwerkes in der Ukraine
Aug. 2006	Dynea Oy	Helsinki/Finnland	Neugründung der Vertriebsgesellschaft Dynea Ukraine Ltd., Kiew
April 2006	ZAO MetaDynea	Gubhaka/Russland	Aufnahme der Produktion von Phenol-Formaldehydharzen
Febr. 2006	Dynea Krabi Pte Ltd.	Krabi/Thailand	Inbetriebnahme eines neuen Leimharzwerkes am Standort der Siam Fibreboard Co. Ltd., Hatyai

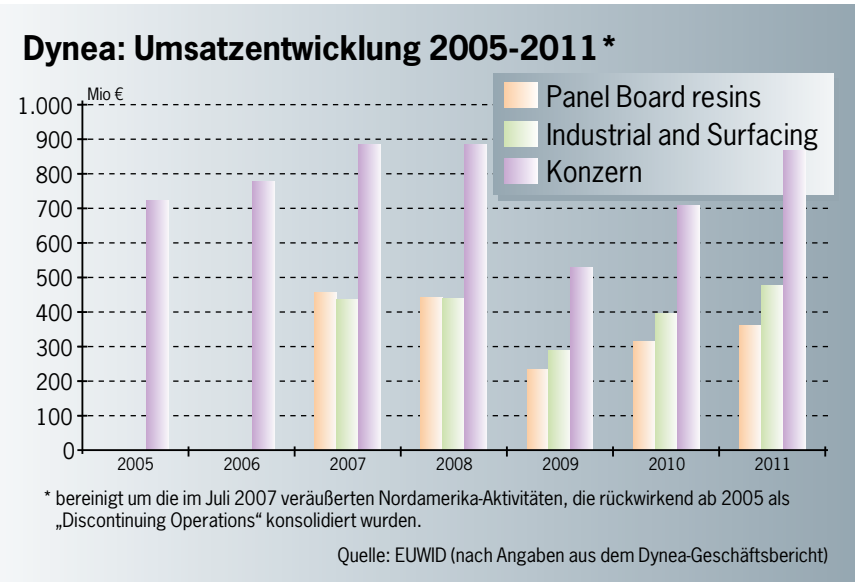
Dynea North bezeichneten Teilbereich überführt. Dynea North produziert an eigenen Standorten in Norwegen, Dänemark und Ungarn Holzklebstoffe für Innen- und Außenanwendungen. Darüber hinaus vermarktet Dynea North Holzklebstoffe, die über Tollingverträge bei Partnerunternehmen in Deutschland, Finnland, den Niederlanden, in Österreich und Italien hergestellt werden. Diese Lohnfertigung läuft an vier früheren Dynea-Standorten sowie bei einem externen Partner in Italien. Bei den früheren Dynea-Standorten handelt es sich um die der PRC zugeordneten Werke in Erkner und Hamina/Finnland, das Werk Delfzijl sowie um den Standort Krems/Österreich. Das Produktionsprogramm von Dynea North umfasst formaldehyd-basierende Klebstoffe, PU-Klebstoffe, Emulsion Polymer Isocyanate-Klebstoffe (EPI), PVAc-Klebstoffe und Schmelzkleber. 2012 hat Dynea insgesamt 210.000 t Holzklebstoffe abgesetzt, die zum überwiegenden Teil aus den eigenen Werken Lillestrøm/Norwegen, Århus/

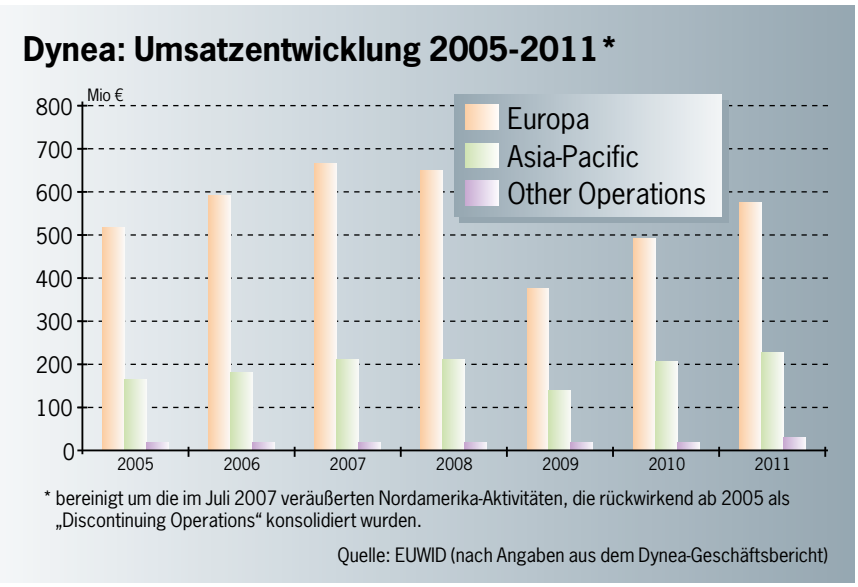
Veränderungen im Dynea-Konzern (Forts.)

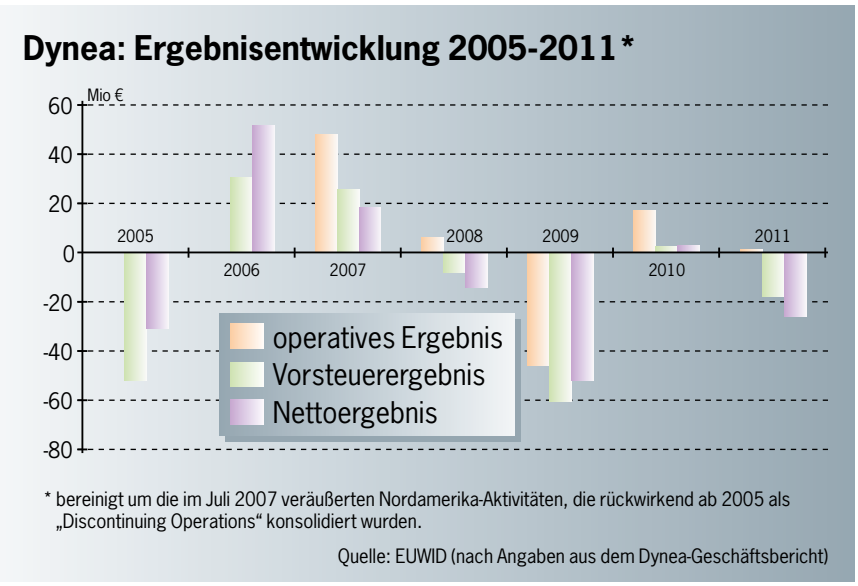
Datum	Firma	Standort	Veränderungen
Jan. 2006	Dynea Holzleime GmbH	Dielheim	Stilllegung des Werkes für Dispersionsklebstoffe für die Möbel- und Holzindustrie
Dez. 2005	Dynea Chemicals Oy	Helsinki/Finnland	Gründung des Joint Ventures OOO Karbodin mit MetaDynea und der JSC Karbolit, Orekhovo-Zuevo
Dez. 2005	Borsodchem-Krems Chemie Formalin Kft (BCKC)	Kazinbarcika/Ungarn	Verdoppelung der Formaldehydkapazitäten bei dem Joint Venture
Okt. 2005	Dynea North America	Missisauga/Ontario	Ankündigung eines neuen Leimharz- und Formaldehydwerkes am Standort Sexsmith/Alberta
Juni 2005	Dynea Overlays Inc.	Tacoma/Washington	Verkauf der Assets des Imprägnierstandorts Welcome/North Carolina an die Shaw Industries Inc., Dalton/Georgia
Jan. 2005	Dynea Krabi Pte Ltd.	Krabi/Thailand	Verkauf einer 25 %-Beteiligung an den malaysischen Holzwerkstoffhersteller Evergreen Fibreboard Bhd., Batu Pahat/Johor
Jan. 2005	Dynea Vietnam Co. Ltd.	Ho Chi Minh City/Vietnam	Investitionsankündigung für eine neue Formaldehydanlage
Dez. 2004	ZAO MetaDynea	Gubhaka/Russland	Start der Produktion von Aminoplastharzen
Okt. 2004	Dynea International Oy	Helsinki/Finnland	Investitionsankündigung für ein zweites Leimharzwerk in Thailand am Standort Hatyai
Okt. 2004	Dynea Hungary Kft.	Kazinbarcika/Ungarn	Stilllegung der Holzleimproduktion am Standort Zalaegerszeg
Nov. 2003	Dynea Chemicals Oy	Helsinki/Finnland	Gründung des Joint Ventures ZAO MetaDynea mit der JSC Metafrax, Gubhaka
Sept. 2003	Dynea Guangdong Co. Ltd.	Gaoyao/Guangdong	Inbetriebnahme eines neuen Leimharzwerkes
Aug. 2003	PT Dynea Indria	Jakarta/Indonesien	Inbetriebnahme eines neuen Werkes für Holzleime in Surubaya/Pasuruan
März 2003	Dynea Guangdong Co. Ltd.	Gaoyao/Guangdong	Investitionsankündigung für eine neue Phenolharzimprägnierung
Febr. 2003	Dynea International Oy	Helsinki/Finnland	Übernahme des früheren Perstorp-Bereichs „Chemitec“
Jan. 2003	Dynea International Oy	Helsinki/Finnland	Verkauf des Geschäftsbereichs „Dynea Oil Field Chemicals“ an die US-amerikanische M-I, Houston/Texas
Jan. 2003	Dynea Krabi Pte Ltd.	Krabi/Thailand	Inbetriebnahme eines neuen Leimharzwerkes
Jan. 2003	Dynea Overlays Oy	Pellos/Finnland	Aufgabe der Melaminimprägnierung
Dez. 2002	Dynea Moers GmbH	Moers-Meerbeck	Verkauf des Geschäfts mit Paraffin-Emulsionen an die Schümann Sasol GmbH, Hamburg
Sept. 2002	Dynea Shanghai Co. Ltd.	Shanghai/China	Inbetriebnahme einer neuen Produktionsanlage für Holzleime
Juni 2002	Dynea Oy	Helsinki/Finnland	Investitionsankündigung für drei neue Werke in China und Thailand
März 2002	Dynea Oy	Helsinki/Finnland	Übernahme der Perstorp-Harzaktivitäten von der Sydsvenska Kemi AB
Nov. 2001	Bakelite AG	Iserlohn-Letmathe	Übernahme des Phenolharzgeschäfts der Neste Chemicals GmbH in Moers-Meerbeck
Sept. 2001	Dynea Oy	Helsinki/Finnland	Bekanntgabe von Plänen zur Übernahme einer 56 %-Beteiligung an der Kemira Oyi, Helsinki
Mai 2001	Sydsvenska Kemi AB	Perstorp/Schweden	Übernahme der Chemieaktivitäten der Perstorp AB, Perstorp
März 2001	Dynea Oy	Helsinki/Finnland	Umfirmierung der Norkemi Oy in Dynea
Aug. 2000	Nordkemi Oy	Helsinki/Finnland	Zusammenführung von Aktivitäten der Neste Chemicals Oy und der Dyno ASA

Anmerkung: Die Übersicht enthält Beispiele für Investitionen, Desinvestitionen und Veränderungen bei Dynea seit der Gründung des Konzerns im Sommer 2000. Über die einzelnen Vorgänge wurde in ausführlicher Form jeweils im wöchentlich erscheinenden Informationsdienst „EUWID Holz und Holzwerkstoffe“ berichtet.

Quelle: EUWID







Dänemark und Kazincbarcika/Ungarn stammten.

Die Ausgliederung des Holzklebstoffgeschäfts und der Phenolharzaktivitäten ist jeweils im Zusammenhang mit dem weiter fortgeführten Desinvestitionsprozess bei Dynea zu sehen. Mit der Separierung soll der bereits seit dem vierten Quartal 2012 laufende Verkaufsprozess für diese beiden Bereiche vereinfacht werden. Dynea sucht zudem Käufer für die Leimharzstandorte in Mold/Wales und Cork-Cobh/Irland.

Verhandlungen mit Aica liefen seit Anfang 2012

Der Verkaufsprozess für die in der Dynea Asia Pacific Holding zusammengefassten Asien-Aktivitäten war Anfang 2012 eingeleitet worden. Die über mehrere Monate laufenden Verhandlungen mit Aica konnten Anfang Oktober abgeschlossen werden; am 12. Oktober haben beide Unternehmen die Unterzeichnung einer vertraglichen Vereinbarung bekannt gegeben. Als Kaufpreis wurden rund 150 Mio € bzw. 15 Mrd ¥ auf schuldenfreier Basis festgelegt. Die Transaktion sollte nach Eingang der erforderlichen Genehmigungen eigentlich bereits im Verlauf des Novembers abgeschlossen werden; das Closing hat sich dann allerdings bis zum 4. Januar hingezogen.

Mit dem Closing waren die Anteile an den sechs 100 %igen Dynea Chemicals-Tochtergesellschaften Dynea Shanghai Co. Ltd., Dynea Guangdong Co. Ltd., Dynea Nanjing Co. Ltd., Dynea NZ Ltd., Dynea Singapore Pte. Ltd. und Dynea Vietnam Co. Ltd. sowie an den Joint Ventures Beijing Dynea Chemical Industry Co. Ltd. (55 %), PT Dynea Mugi Indonesia (70 %), PT Dynea Indria (51 %), Dynea (Thailand) Co. Ltd. (60 %) und Dynea Krabi Co Ltd. (51 %) auf Aica übergegangen. Die Übertragung der Dynea Chemicals-Anteile an Durante Dynea Adhesives Shanghai Co. Ltd., Shanghai, und Dynea Malaysia Sdn. Bhd., Seremban, konnte dagegen erst nach der Zustimmung der lokalen Wettbewerbsbehörden und der Joint Venture-Partner abgeschlossen werden.

An Durante Dynea war Dynea mit 51 % beteiligt; die verbleibenden 49 % liegen bei Durante & Vivan S.p.A., Ghirano di Prata/Italien. Die Dynea-Beteiligung an Dynea Malaysia wurde mit 68,7 % angegeben.

Die 50 %-Beteiligung an dem australischen Joint Venture Dynea Australia wurde mit Wirkung zum 4. Januar dagegen an Momentive Specialty Chemicals verkauft. Das Unternehmen wurde in der Folge in Momentive Specialty Chemicals Australia Pty. Ltd. umfirmiert. Die restlichen 50 % werden auch weiterhin von dem australischen Holzwerkstoffhersteller Laminex Pty. Ltd. gehalten. Das Joint Venture produziert Formaldehyd und Harnstoff-Formaldehydharze, die an Laminex und an andere Abnehmer im Bundesstaat Western Australia geliefert werden. Im Geschäftsjahr 2011 hat das Unternehmen laut Momentive mit 30 Mitarbeitern einen Umsatz von umgerechnet rund 30 Mio US$ erwirtschaftet.

Dynea Asia Pacific hatte über 13 Tochtergesellschaften (vollständige oder Mehrheitsbeteiligungen von Dynea) und zwei assoziierte Unternehmen (Dynea-Beteiligung zwischen 20 % und 50 %) insgesamt 18 Produktionsstandorte im asiatischen Raum betrieben und im Geschäftsjahr 2011 mit rund 1.185 Mitarbeitern einen Umsatz von 226,0 Mio € erwirtschaftet. Im Verlauf der letzten Jahre hatte sich die Investitionstätigkeit von Dynea zunehmend auf den asiatischen Raum konzentriert. Zuletzt war im April 2012 an dem chinesischen Standort Nanjing/Provinz Jiangsu ein neuerrichtetes Formaldehyd- und Harzwerk in Betrieb genommen worden.

Das Produktionsprogramm der an den Börsen Tokio und Nagoya gelisteten Aica Kogyo Co. Ltd. umfasst Harze und Klebstoffe, Schichtstoffe, Halbfabrikate und elektronische Bauteile. Das Unternehmen produzierte vor der Dynea Asia Pacific-Akquisition an insgesamt acht Standorten in Japan, Malaysia, Indonesien, China und Indien. Harze und Klebstoffe wurden nur in Japan und China produziert. Schichtstoffe werden in den zwei japanischen Werken Shinkawa und Jimokuji, bei der malaysischen Maica Laminates Sdn. Bhd. (Butterworth/Penang), bei den beiden indonesischen Tochtergesellschaften P.T. Tecno Wood Indonesia (Cikampek/West-Java) und P.T. Aica Indonesia (Bekasi/West-Java) sowie bei der indischen Aica Laminates India Pvt. Ltd. (Rudrapur/Uttarakhand) hergestellt.

Benelux-Aktivitäten wurden abgegeben

Mit dem innerhalb weniger Monate abgeschlossenen Verkauf der beiden Leimharzwerke Gent und Delfzijl hat sich Dynea wieder weitgehend aus dem Benelux-Raum zurückgezogen. Das an der deutsch-holländischen Grenze liegende Werk Delfzijl ging an die erst Ende 2011 von früheren Mitgliedern des Dynea-Managements am Standort Delfzijl gegründet ChemCom Investments. Die als Share Deal abgewickelte Transaktion wurde mit der Vertragsunterzeichnung am 10. September 2012 wirksam.

ChemCom Investments führt seither die Produktion in dem ursprünglich im Jahr 1971 in Betrieb genommenen Werk in dem zuvor bereits von Dynea reduzierten Umfang fort. Das Unternehmen geht dabei von einem jährlichen Produktionsvolumen von rund 70.000 t Formaldehyd und 130.000 t Formaldehyd-Harzen aus. Die Formaldehyd-Harze werden in erster Linie an Holzwerkstoffhersteller im Benelux-Raum und in Westdeutschland geliefert; einer der größten Abnehmer ist dabei das MDF/HDF-Werk Meppen der Glunz AG, Meppen. ChemCom Investments liefert zudem Methanol an lokale Abnehmer und Formaldehyd an die Dynea Erkner GmbH. Darüber hinaus werden über einen Lohnfertigungsvertrag Holzklebstoffe für Innenanwendungen für die Dynea A/S, Lillestrøm/Norwegen, produziert.

Der ebenfalls als Share Deal vereinbarte Verkauf des Werkes Gent an die Spano Group wurde am 1. Juni 2012 abgeschlossen. Spano hat in der Folge die Produktion bei dem im Jahr 2000 übernommenen Harzhersteller Locatank N.V. heruntergefahren und im September ganz eingestellt. Seither werden das Spano-Spanplattenwerk in Oost-

Der Verkauf des Dynea-Werkes in Krems, in dem Aminoharze, Phenolharze und Holzleime produziert werden, an die zypriotische Arirang Holdings Ltd. wurde am 28. März abgeschlossen. (Foto: Stadt Krems)

rozebeke und das dem Joint Venture Spanolux div. Balterio N.V., Sint-Baafs-Vijve, zugeordnete MDF/HDF-Werk in Vielsalm in erster Linie aus dem früheren Dynea-Werk versorgt. Der Leimharzbedarf dieser beiden Werke liegt nach Angaben von Spano bei insgesamt rund 100.000 t/Jahr, von denen rund 50 % auf melaminverstärkte Leime entfallen. Parallel zu der deutlich ausgebauten Eigenversorgung wurde auch die Belieferung externer Kunden des Dynea-Werkes fortgesetzt; das mögliche jährliche Liefervolumen wurde von Spano zum Zeitpunkt der Übernahme mit rund 30.000 t/Jahr angegeben.

Das im Jahr 1992 in Betrieb genommene Werk Gent ist auf eine Leimharzkapazität von rund 130.000 t/Jahr ausgelegt. Das an einem Seitenkanal im Hafen Gent liegende Werk wird über eine Pipeline aus einem Seehafen-Terminal mit Methanol versorgt; Harnstoff wird über Binnenschiffe angeliefert. Die Jahreskapazität des inzwischen stillgelegten Locatank-Werkes war von Spano zuletzt mit rund 50.000 t angegeben worden.

Dynea und MetaDynea führen Kooperation fort

Der Verkauf der zuvor von Dynea gehaltenen MetaDynea- und Karbodin-Anteile an die mit dem bisherigen Joint Venture-Partner, dem russischen Methanol- und Harzhersteller JSC Metafrax, Gubhaka, in Verbindung stehende Kirsis Inc. wurde am 12. April 2012 abgeschlossen. Parallel dazu hatten sich Dynea und MetaDynea auf eine technische Kooperation verständigt. MetaDynea kann zudem den am Markt eingeführten „Prefere"-Markennamen nutzen. Das Unternehmen wird sich auch weiterhin auf die Bearbeitung der Märkte in Russland, Weißrussland und Kasachstan konzentrieren; darüber hinaus werden auch benachbarte Exportmärkte beliefert.

Das im November 2003 vereinbarte und im März 2004 gegründete Joint Venture MetaDynea, an dem Dynea und Metafrax mit jeweils 50 % beteiligt waren, hatte Ende 2004 mit der Produktion von Aminoplastharzen begonnen. Parallel zur Inbetriebnahme des neuen Werkes war die bestehende Harzproduktion von Metafrax, die ein Produktionsvolumen von rund 100.000 t erreicht hatte, stillgelegt worden. Im April 2006 hatte MetaDynea

Dynea now selling its European operations too

Dynea Chemicals Oy has entered the final phase of its longstanding divestment process by creating a new company for phenol resins, spinning off its wood adhesives activities and selling an adhesive and impregnating resin plant in Krems, Austria. Dynea's majority shareholder, IK Investment Partners, is gradually withdrawing from the adhesive and impregnating resins and wood adhesives business in this divestment process. The first major divestment was the summer 2007 sale of its North American operations. In April 2010, the company parted ways with its stake in a Brazilian joint venture; remaining phenol resin activities held by another Brazilian company were sold in March 2012. Its two Russian joint ventures were spun off in April 2012. At the start of June 2012, Dynea sold its Ghent adhesive resin plant to Spano Group N.V., based in Oostrozebeke. Its second site in the Benelux region, an adhesive resin facility in Delfzijl in the Netherlands, was sold to a new firm ChemCom Investments B.V. in September 2012. The mid-October 2012 sale of Asian activities pooled in Dynea Asia Pacific Holding Pte. Ltd. to the Japanese chemicals group Aica Kogyo Co. Ltd. closed at the start of January 2013. At the same time, a few joint ventures in the Asia-Pacific region were sold off separately. The site in Krems was bought by Arirang Holdings Ltd. on 28 March. Dynea is also planning to sell off its remaining European activities. In mid-February, phenol resin operations with sites in Erkner (Germany), Aycliffe (UK), Brebières (France), Hamina and Joroinen (both in Finland), Trzemeszno (Poland) and Rasnov (Romania), were spun off into a new firm, Prefere Resins Company (PRC) as part of the sale process under way since the fourth quarter of 2012. Dynea is also looking for a buyer for its adhesive resin plants in Mold (Wales) and Cork-Cobh (Ireland) and for sites in Lillestrøm (Norway), Århus (Denmark), Hestra (Sweden) and Kazincbarcika (Hungary) that specialise in making adhesives for surfaces and supporting frames.

zudem eine Anlage für Phenol-Formaldehydharze zum Einsatz in der Sperrholz- und Mineralwolle-Produktion in Betrieb genommen. Diese Phenolharzanlage ist auf eine Jahreskapazität von rund 50.000 t ausgelegt; die Aminoplastharzkapazität wird mit rund 180.000 t/Jahr angegeben. Aus dem in der Region Perm liegenden Werk Gubhaka wurden vorrangig Abnehmer von Zentral-Russland bis zum Ural beliefert.

Das im Dezember 2005 vereinbarte Joint Venture Karbodin, an dem Dynea Chemicals, MetaDynea und der russische Harzhersteller JSC Karbolit, Orekhovo-Zuevo, beteiligt waren, hat dagegen vorrangig die Märkte in Zentral- und Nordwestrussland abgedeckt. Das im Jahr 2006 am Standort Orekhovo-Zuevo in der Region Moskau errichtete Werk verfügt über eine Produktionskapazität von 270.000 t/Jahr Leim-/Imprägnierharzen auf Aminoplastbasis zum Einsatz in der Holzwerkstoffindustrie und 130.000 t Phenolharzen zum Einsatz in der Sperrholz- und Mineralwolleproduktion. Mit einer Gesamtkapazität von rund 400.000 t war das Harzwerk nach Dynea-Angaben die größte Produktionseinheit der Gruppe in Europa. In der Anfangsphase wurde das für die Harzproduktion benötigte Formaldehyd aus dem Dynea-Werk Hamina/Finnland, sowie aus Gubhaka geliefert. Im Verlauf des Jahres 2007 wurde die Formaldehydversorgung auf eine am gleichen Strandort errichtete Formaldehydanlage mit einer Jahreskapazität von 200.000 t umgestellt.

Rückzug aus Amerika in mehreren Schritten

Mit dem im März 2012 abgeschlossenen Verkauf der auf die Produktion von Phenolharzen für verschiedene industrielle Anwendungsbereiche ausgerichteten Dynea São Paulo an die SI Group Crios Resinas S.A., São Paulo, hat sich Dynea endgültig aus dem südamerikanischen Markt zurückgezogen. Bereits im April 2010 war die 50 %-Beteiligung an dem Joint Venture Dynea Brasil an den damaligen Joint Venture-Partner Arauco do Brasil S.A., Curitiba/Paraná, veräußert worden. Die Aktivitäten von Dynea Brasil umfassten eine Leimfabrik in Araucária sowie einen Imprägnierstandort in Curitiba.

Dynea North America war im Juli 2007 an Teachers' Private Capital, die Investmentgesellschaft des Ontario Teachers' Pension Plan (OTPP), veräußert und in der Folge in Arclin, Missisauga/Ontario, umfirmiert worden. Ende Juli 2009 hatten die kanadischen Arclin-Gesellschaften eine Reorganisation nach dem kanadischen „Companies' Creditors Arrangement Act (CCAA)" beantragt; parallel dazu war für die US-amerikanischen Unternehmen ein Antrag nach Chapter 11 der US-amerikanischen Konkursordnung gestellt worden. Beide Verfahren konnten bis Mitte Januar 2010 abgeschlossen werden. Über die finanzielle Restrukturierung konnte die Verschuldung von Arclin von 234 Mio US$ auf 60 Mio US$ zurückgefahren werden. Die auf die Übernahme notleidender Kredite spezialisierten US-amerikanischen Investmentgesellschaften Black Diamond Capital Management L.L.C. und Silver Point Capital L.P., beide mit Sitz in Greenwich/Connecticut, hatten im Zuge der Restrukturierung über einen Debt to Equity-Swap Kreditverbindlichkeiten von Arclin in Unternehmensanteile umgewandelt und sind seither Mehrheitsgesellschafter.

Südamerika-Aktivitäten wurden Ende Januar an Schattdecor veräußert

Zerschlagung von Coveright wurde inzwischen abgeschlossen

Der entgegen der ursprünglichen Planung doch in zwei separaten Teilschritten abgewickelte Verkauf der Nord- und Südamerikaaktivitäten war der Schlusspunkt der seit dem Jahr 2009 laufenden Zerschlagung der Coveright-Gruppe. Die beiden nordamerikanischen Coveright-Standorte wurden Mitte Juli 2012 von der Arclin Inc., Missisauga/Ontario, übernommen. Die Coveright Surfaces do Brasil Indústria e Comércio Ltda., São José dos Pinhais/Paraná, wurde Ende Januar 2013 an die Schattdecor AG, Thansau, verkauft.

Coveright war Mitte 2003 aus der Übernahme der zuvor über die Casco Products AB, Stockholm/Schweden, zu dem niederländischen Akzo Nobel-Konzern gehörenden Sub Business Unit „Casco Impregnated Papers" hervorgegangen. Die als Management Buy Out abgewickelte Transaktion war im Wesentlichen von Investmentfonds der Deutsche Beteiligungs AG, Frankfurt, und der Harvest Partners LLC, New York, unterstützt worden. Im Zuge der Übernahme waren die Aktivitäten zuerst in Casco Surfaces und dann in Coveright umbenannt worden.

In den folgenden Jahren wurden die bereits von Casco Products weltweit ausgerichteten Aktivitäten weiter ausgebaut. Größere Teilschritte waren die Installation zusätzlicher Imprägnierkanäle in den Werken Schöppenstedt, Cobourg/Ontario, Klang/Malaysia und im brasilianischen São José dos Pinhais, der Einstieg bei dem russischen Imprägnierer Samara Melamine Decor LLC, Samara/Russland, sowie die Übernahme der Imprägnieraktivitäten des kanadischen Holzwerkstoff- und Laminatbodenherstellers Uniboard Inc., Laval/Québec, am Standort Drummondville/Québec.

Erste Desinvestitionen ab dem Jahr 2006

Parallel dazu war es ab dem Jahr 2006 allerdings zu ersten größeren Desinvestitionen gekommen. Im Verlauf des ersten Halbjahrs 2006 wurde das Werk Kristinehamn/Schweden stillgelegt. Im Februar 2007 folgte der Verkauf der Business Unit „Furniture Applications" an die neugegründete Tacon Decor S.L., Burgos/Spanien. Die von Uniboard übernommenen Imprägnieraktivitäten wurden im Verlauf des Jahres 2007 in zwei Teilschritten abgewickelt. Die Produktion in dem französischen Werk Arches wurde ab dem vierten Quartal 2007 immer stärker zurückgefahren und zum Jahresende 2008 endgültig eingestellt.

Im August 2009 wurde die Coveright Surfaces Malaysia Sdn. Bhd., Klang, an die zuvor vor allem im Recycling- und Chemiebereich tätige Investmentgesellschaft Analab Resources Bhd., Kuala Lumpur/Malaysia, veräußert. Anfang 2010 wurde der Verkaufsprozess für das russische Joint Venture OOO Coveright Surfaces

Das frühere Coveright-Werk Schöppenstedt wurde nach dem Verkauf an die Kajo Neukirchen Management und Beteiligungs GmbH in Surfactor umfirmiert. (Foto: Surfactor)

Rus, Samara, eingeleitet. Parallel dazu wurden auch die Aktivitäten in Nord- und Südamerika auf den Prüfstand gestellt. Wenig später entschied die übergeordnete Coveright Surfaces Beteiligungs GmbH, Frankfurt, die Coveright-Gruppe durch Veräußerung oder Liquidation aller operativen Gesellschaften aufzulösen. Mit den finanziellen Rückflüssen sollten die Bankverbindlichkeiten getilgt werden, darüber hinausgehende Erlöse sollten an die Gesellschafter ausgeschüttet werden.

In einem nächsten Schritt verständigte sich Coveright Anfang Juli 2010 mit der Interprint GmbH, Arnsberg, auf den Verkauf aller Anteile an Coveright Rus. Nach der Freigabe durch die russische Kartellbehörde FAS wurde diese Transaktion im Oktober 2010 abgeschlossen.

Mitte November 2010 gab Coveright die Pläne zum Verkauf der beiden verbliebenen europäischen Standorte in Schöppenstedt und Martorelles/Spanien bekannt. Parallel dazu wurde die Angermann M & A International GmbH mit Sitz in Hamburg und Stuttgart, die Coveright bereits beim Verkauf des malaysischen Werkes und des russischen Joint Ventures beraten hatte, mit der Durchführung des Verkaufsprozesses beauftragt. Die in der Folge sowohl mit strategischen Investoren, vor allem aus der Imprägnierbranche, als auch mit Investmentgesellschaften bzw. Privatinvestoren geführten Verhandlungen konnten im Verlauf des Frühjahrs 2011 konkretisiert werden. Der von Coveright anfänglich angestrebte gemeinsame Verkauf der beiden Werke ließ sich dabei allerdings nicht realisieren.

Die Coveright Surfaces Spain S.A.U., Martorelles/Spanien, wurde an die erst im Herbst 2010 neugegründete Investmentgesellschaft Sherpa Capital mit Büros in Madrid und Valencia veräußert. Die Verträge wurden am 29. April 2011 unterschrieben; am 11. Mai erfolgte das Closing. Das damals noch unter Coveright Germany GmbH firmierende Werk Schöppenstedt ging wenige Wochen später an die Kajo Neukirchen Management und Beteiligungs GmbH, Frankfurt. Ein am 30. Mai unterzeichnetes Share Sales and Transfer Agreement wurde am 31. Mai abgeschlossen. In beiden Fällen hat Coveright mit den Käufern einen Technologietransfer vereinbart, darüber hinaus wurden über mehrere Jahre laufende Nutzungsrechte für die Marke Coveright eingeräumt. Das Werk Schöppenstedt, das damit eigentlich bis zum Jahr 2014 als Coveright hätte firmieren können, wurde allerdings im Januar 2012 in Surfactor Germany GmbH umbenannt.

Break-up of Coveright now done and dusted

The sale of North American and South American operations in two separate transactions, contrary to original plans, marked the final step in the break-up of the Coveright group, which has been under way since 2009. Coveright's two North American sites were bought by Arclin Inc. in the middle of July 2012. Coveright Surfaces do Brasil Indústria e Comércio Ltda was sold to Schattdecor AG towards the end of January 2013. Coveright was created in mid-2003 following the acquisition of the Dutch firm Akzo Nobel's Casco Impregnated Papers sub-business unit. This management buy-out was backed mainly by Deutsche Beteiligungs AG and Harvest Partners LLC's investment funds. The transaction saw these activities first being renamed Casco Surfaces and then Coveright. Casco Products' global operations were expanded in subsequent years. At the same time, the first major divestments took place starting in 2006. Mills in Kristinehamn (Sweden), Drummondville (Canada) and Arches (France) closed. The Furniture Applications business unit was also sold. The sale process for a complex in Klang, Malaysia, was completed in 2009. The firm parted ways with its Russian joint venture in autumn 2010. Coveright Surfaces Spain S.A. and Coveright Germany GmbH were then divested in rapid succession in spring 2011.

Längere Verhandlungen in Nord- und Südamerika

Die Verhandlungen zum Verkauf der Nord- und Südamerikaaktivitäten haben sich dagegen deutlich länger hingezogen als ursprünglich geplant. Coveright hatte diese Aktivitäten im August 2010 zum Verkauf ausgeschrieben und für die geplante Transaktion das Beratungsunternehmen William Blair & Company LLC, Chicago/Illinois, engagiert. In der Anfangsphase hatte Coveright vor allem ein mögliches Interesse von Dekordruckern oder Imprägnierern sondiert, war dabei aber zu keinem Ergebnis gekommen. Nachdem die im Verlauf des Jahres 2011 mit zwei Finanzinvestoren geführten Verhandlungen ebenfalls nicht zu einem Abschluss gebracht werden konnten, rückte Coveright Anfang 2012 dann doch von dem eigentlich angestrebten Komplettverkauf der Nord- und Südamerikaaktivitäten ab. Die in der Folge im Mai 2012 aufgenommenen Verhandlungen mit Arclin wurden innerhalb von zwei Monaten abgeschlossen. Die mit der Vertragsunterzeichnung am 17. Juli 2012 über einen Share-Deal abgeschlossene Transaktion umfasste alle nordamerikanischen Coveright-Gesellschaften; im einzelnen handelte es sich dabei um die Coveright Surfaces Canada Inc. (Cobourg/Ontario), die Coveright Surfaces USA Co. (Blythewood/South Carolina) und die Surfaces USA Corp. (Wilmington/Delaware).

Arclin hat in der Folge die beiden Coveright-Werke Cobourg und Blythewood, in denen insgesamt zehn Imprägnierkanäle mit einer Gesamtkapazität von rund 300 Mio m²/Jahr laufen, in den Bereich „Decorative & Flooring Surfaces" integriert. Dieser aus der früheren Dynea Overlays Inc. hervorgegangene Bereich umfasste zuvor die Standorte Tacoma/Washington, Portland/Oregon und Hayward/Wisconsin mit einer Gesamtkapazität von rund 390 Mio m²/Jahr.

Mit dem Verkauf der beiden nordamerikanischen Werke konzentrierten sich die industriellen Aktivitäten der Coveright-

Gruppe auf das brasilianische Werk in São José dos Pinhais. Nach einer Prüfung der strategischen Optionen für den letzten verbliebenen Standort bezeichnete Coveright anfänglich auch einen mittel- oder längerfristiger Weiterbetrieb des Werkes in São José dos Pinhais als möglich. Im Verlauf des vierten Quartals trat Coveright allerdings doch in konkrete Verhandlungen mit der Schattdecor-Gruppe ein, die innerhalb weniger Wochen zum Abschluss gebracht werden konnten. Am 22. Januar 2013 wurde die Übernahmevereinbarung unterzeichnet, das Closing für die als Share Deal abgewickelte Transaktion erfolgte am 28. Januar.

Die Assets umfassen im Wesentlichen drei Imprägnierkanäle mit einer Gesamtkapazität von rund 70 Mio m²/Jahr. Die Immobilie und das Produktionsgebäude sind dagegen gemietet. Schattdecor hatte kurz nach der Übernahme signalisiert, dass die von Coveright übernommenen Aktivitäten zumindest vorerst in der bestehenden Form, mit der aktuellen Firmierung und mit dem bisherigen Management fortgeführt werden sollen. Mittelfristig will das Unternehmen über eine mögliche Umbenennung und über einen Kauf der gemieteten Immobilie entscheiden. Die bereits zum Zeitpunkt der Übernahme bestehenden Überlegungen hinsichtlich einer Investition in einen vierten Imprägnierkanal wurden inzwischen konkretisiert.

Coveright hat 2012 noch 34 Mio € erwirtschaftet

Im Geschäftsjahr 2012 hat die Coveright Surfaces Holding nach vorläufigen Angaben mit 94 Mitarbeitern einen Umsatz von rund 34 Mio € erwirtschaftet; diese Zahlen beziehen sich im Wesentlichen auf die verbliebenen Aktivitäten in Brasilien, geringe sonstige Umsätze sowie auf die Holdinggesellschaft. In den Vorjahren hatte Coveright mit dem gleichen Konsolidierungskreis Umsätze von 41,9 Mio € (2011) und 38,2 Mio € (2010) erreicht. Der vorläufige Konzernumsatz, der auch die an Arclin veräußerten Aktivitäten in den USA und in Kanada umfasst, liegt für 2012 bei rund 94 Mio €. 2009 und 2010 hatte die Coveright-Gruppe nach einer Änderung ihrer Bilanzierungsrichtlinien einen mit jeweils rund 204 Mio € nahezu konstanten Umsatz ausgewiesen. Mit den in diesem Zeitraum umgesetzten Desinvestitionen war der Konzernumsatz im Jahr 2011 auf 154,6 Mio € zurückgegangen.

Nach dem Verkauf aller industriellen Aktivitäten soll die Coveright Surfaces

Veränderungen im Coveright-Konzern

Datum	Veränderungen
2014/15*	Auflösung der Coveright Surfaces Holding GmbH, Mülheim
Jan. 2013	Verkauf der Coveright Surfaces do Brasil Indústria e Comércio Ltda., São José dos Pinhais/Paraná, an die Schattdecor AG, Thansau
Juli 2012	Verkauf der Nordamerikaaktivitäten an die Arclin Inc., Missisauga/Ontario
Mai 2012	Aufnahme von Verhandlungen zwischen Coveright und der Arclin Inc., Missisauga/Ontario, über die Coveright-/Nordamerikaaktivitäten
Jan. 2012	Aufgabe der Pläne für einen gemeinsamen Verkauf der Nord- und Südamerikaaktivitäten
Mai 2011	Verkauf der Coveright Surfaces Germany GmbH, Schöppenstedt, an die Kajo Neukirchen Management und Beteiligungs GmbH, Frankfurt
Mai 2011	Verkauf der Coveright Surfaces Spain S.A.U., Martorelles/Spanien, an Sherpa Capital, Madrid
März 2011	Verzögerungen bei den Verkaufsverhandlungen für die Nord-/Südamerikaaktivitäten
Nov. 2010	Bekanntgabe von Verkaufsplänen für die europäischen Werke in Schöppenstedt und Martorelles/Spanien
Okt. 2010	Abschluss des Verkaufs der OOO Coveright Rus, Samara/Russland, an die Interprint GmbH, Arnsberg
Aug. 2010	Einleitung eines Verkaufsprozesses für die Aktivitäten in Nord- und Südamerika
Juli 2010	Unterzeichnung der Verkaufsvereinbarung für die OOO Coveright Rus, Samara/Russland
Juli 2010	Entscheidung der Coveright Surfaces Beteiligungs GmbH, Frankfurt, zur Auflösung der Coveright-Gruppe durch Veräußerung oder Liquidation aller operativen Gesellschaften
Mai 2010	Bekanntgabe der Verkaufspläne für die OOO Coveright Surfaces, Samara/Russland
Jan. 2010	Einleitung eines Verkaufsprozesses für die OOO Coveright Surfaces Rus, Samara/Russland
Jan. 2010	Entwicklung eines strategischen Fünfjahresplans für die Aktivitäten in Nord- und Südamerika
Aug. 2009	Verkauf der Coveright Surfaces Malaysia Sdn. Bhd., Klang/Malaysia, an die Analab Resources Bhd., Kuala Lumpur/Malaysia
Dez. 2008	Endgültige Stilllegung des Werkes Arches/Frankreich
Okt. 2008	Wechsel in der Geschäftsführung der Coveright Surfaces Holding GmbH von John Ahlström auf Dr. Josef Kagon
Sept. 2008	Inbetriebnahme eines weiteren aus dem Werk Arches/Frankreich nach São José dos Pinhais/Paraná verlagerten Imprägnierkanals
Juli 2008	Sitzverlegung der Coveright Surfaces Holding GmbH von Düsseldorf nach Essen
Dez. 2007	Längerfristige Produktionsanpassungen in Arches/Frankreich über Umstellungen im Schichtsystem
Nov. 2007	Stilllegung des Werkes Drummondville/Québec
Okt. 2007	Abschluss von begleitenden Investitionen im Werk Schöppenstedt, unter anderem des Umbaus einer Lagerhalle
Okt. 2007	Inbetriebnahme des zweiten neuen Imprägnierkanals im Werk Schöppenstedt
Juli 2007	Einleitung eines Restrukturierungsprogramms für die Coveright-Gruppe
Juni 2007	Umfirmierung des Werkes Samara/Russland in OOO Coveright Rus

Interprint hat die Komplettübernahme der OOO Coveright Rus im Oktober 2010 abgeschlossen. An der aus dieser Transaktion hervorgegangenen OOO Interprint Samara hat sich der Imprägnierer BMK im Januar 2011 mit 26 % beteiligt. (Foto: Interprint)

Holding, die im vergangenen Jahr aus Essen an einen neuen Standort in Mülheim umgezogen war, abgewickelt werden. Dieser Prozess, der unter anderem die Erstellung und Prüfung der aktuellen Jahresabschlüsse und eine endgültige Betriebsprüfung umfasst, wird sich voraussichtlich noch über zwei bis drei Jahre hinziehen. Die dann übrig bleibenden Erlöse sollen an die Coveright-Gesellschafter ausgeschüttet werden. Die Anteile an der Coveright Surfaces Beteiligungs GmbH werden seit dem im Mai 2003 vereinbarten und zum 1. Juli 2003 vollzogenen Management Buy Out im Wesentlichen von verschiedenen Private Equity-Fonds gehalten. Die Deutsche Beteiligungs AG, Frankfurt, hält direkt und über Parallelfonds inzwischen insgesamt 59,3 %. Die US-amerikanische Harvest Partners LLC, New York, ist über die Rhein-Main-Treuhand GmbH beteiligt. Eine kleinere Beteiligung wird von Mitgliedern des früheren Coveright-Managements gehalten.

Veränderungen im Coveright-Konzern

Datum	Veränderungen
März 2007	Stilllegung von zwei der vier Imprägnierkanäle im Werk Drummondville/Québec
Febr. 2007	Übernahme der Imprägnierung der Uniboard Inc., Laval/Québec, am Standort Drummondville/Québec
Febr. 2007	Verkauf der Business Unit "Furniture Applications" an die neugegründete Tacon Decor S.L., Burgos/Spanien
Jan. 2007	Fertigstellung einer neuen Produktionshalle am Standort Samara/Russland
Nov. 2006	Unterzeichnung der Joint Venture-Verträge für den Standort Samara/Russland
Okt. 2006	Inbetriebnahme des ersten von zwei neuen Imprägnierkanälen im Werk Schöppenstedt
Sept. 2006	Bekanntgabe von Investitionsplänen für einen dritten Imprägnierkanal im Werk Samara/Russland
Sept. 2006	Inbetriebnahme des zweiten Imprägnierkanals am Standort Samara/Russland
Juli 2006	Endgültige Stilllegung des Werkes Kristinehamn/Schweden, Produktionseinstellung auf den zwei verbliebenen Phenolkanälen
Juni 2006	Inbetriebnahme eines aus dem stillgelegten Werk Kristinehamn/Schweden nach Arches/Frankreich verlagerten Imprägnierkanals
Juni 2006	Inbetriebnahme eines aus dem Werk Arches/Frankreich nach São José dos Pinhais/Paraná verlagerten Imprägnierkanals
Febr. 2006	Stilllegung des Melaminkanals in Kristinehamn/Schweden
Febr. 2006	Grundsatzvereinbarung über ein Joint Venture zwischen Coveright und der Samara Melamine Decor LLC, Samara/Russland
Okt. 2005	Inbetriebnahme eines 10 ft breiten Imprägnierkanals im Werk Cobourg/Ontario
Okt. 2005	Entscheidung zur Aufgabe des Werkes Kristinehamn/Schweden
März 2005	Inbetriebnahme des ersten Imprägnierkanals bei der Samara Melamine Decor LLC, Samara/Russland
Dez. 2004	Inbetriebnahme des dritten Imprägnierkanals am Standort Klang/Malaysia
Febr. 2004	Umrüstung von zwei Imprägnierkanälen im Werk Arches/Frankreich auf die Produktion von Flooring-Filmen
Jan. 2004	Umfirmierung der Casco Products-Sub Business Unit "Casco Impregnated Papers" in Coveright Surfaces
Juli 2003	Abschluss der Übernahme aller Anteile an der Casco Surfaces durch die Deutsche Beteiligung AG (Frankfurt), Harvest Partners LLC (New York) und das Management
Mai 2003	Unterzeichnung einer Verkaufsvereinbarung für die Casco Products-Sub Business Unit „Casco Impregnated Papers“
Febr. 2003	Inbetriebnahme des ersten Imprägnierkanals an dem neuen brasilianischen Standort São José dos Pinhais/Paraná
Okt. 2002	Bekanntgabe von Verkaufsplänen für die über die Casco Products AB, Stockholm/Schweden, zum niederländischen Akzo Nobel-Konzern gehörende Sub Business Unit „Casco Impregnated Papers“

*geplant

Anmerkung: Die Übersicht enthält Beispiele für Investitionen, Desinvestitionen und Veränderungen bei Coveright seit der im Mai 2003 vereinbarten Übernahme durch die Deutsche Beteiligungs AG, Frankfurt. Über die einzelnen Vorgänge wurde in ausführlicher Form jeweils im wöchentlich erscheinenden Informationsdienst „EUWID Holz und Holzwerkstoffe“ berichtet.

Quelle: EUWID

Dekorpapierhersteller bemühen sich wieder um eine Umkehrung des Preistrends

Zellstoff- und Titandioxidkosten steigen tendenziell wieder an

Mit den seit Mitte Februar von mehreren Titandioxidherstellern angekündigten Preisanhebungen und dem erwarteten Anstieg der Einkaufspreise für Eukalyptuszellstoff geraten die europäischen Dekorpapierhersteller wieder stärker unter Kostendruck.

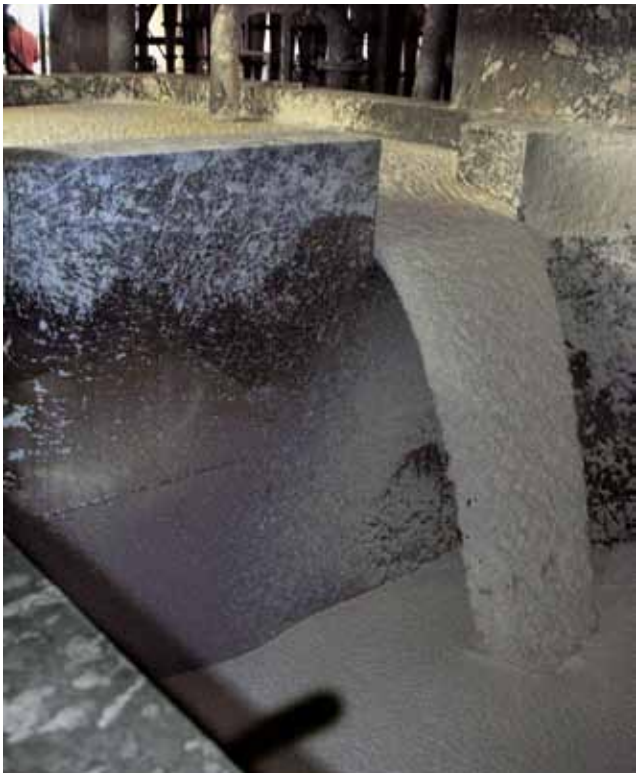
Mit dieser Argumentation wollen die Produzenten den in den letzten Monaten vor allem bei den hochgefüllten Sorten eingetretenen leichten Abwärtstrend der Dekorpapierpreise, der durch den immer stärker werdenden Rückgang der Titandioxidpreise seit dem zweiten Quartal 2012 ausgelöst worden war, zumindest zum Stillstand bringen. Ein Unternehmen hat seine Kunden Ende März darüber informiert, dass zur Kompensation der erwarteten Kostensteigerungen die Dekorpapierpreise für Lieferungen ab Mitte April oder Ende Mai wieder steigen sollen. Entsprechende Verhandlungen wurden in den letzten Wochen geführt. Andere Dekorpapierhersteller wollen zunächst die tatsächlichen Kostensteigerungen abwarten. Auch die Abnehmer haben in den ersten Gesprächen über Lieferungen im zweiten Quartal argumentiert, dass vor allem bei Titandioxid die genaue Höhe der Preissteigerungen noch nicht feststeht.

Die Kronos Inc., Dallas/Texas, hatte als erster Titandioxidhersteller bereits am 18. Februar für die europäischen Märkte Preisanhebungen in einer Größenordnung von 200 €/t für Lieferungen ab dem 1. März angekündigt. Huntsman Pigments LLC, The Woodlands/Texas, und Cristal Global, Dschidda/Saudi-Arabien, waren noch in der zweiten Februarhälfte mit ähnlichen Forderungen gefolgt. Huntsman wollte bereits ab dem 15. März 230 €/t zusätzlich verlangen; die von Cristal Global geforderten 200 €/t sollten ab dem 1. April aufgeschlagen werden. Die Umsetzung dieser Preisanhebungen hat sich allerdings zumindest verzögert. Nach Einschätzungen aus der Dekorpapierindustrie werden die höheren Preise wohl frühestens im Verlauf des Aprils oder ab dem 1. Mai greifen. Einzelne Unternehmen halten für den Beginn des zweiten Quartals auch noch ein Rollover für möglich; andere rechnen bereits mit Aufschlägen von 100-200 €/t. Bei späteren Abschlüssen könnte es aufgrund der im Frühjahr saisonbedingt anziehenden Nachfrage auch zu noch stärkeren Preissteigerungen kommen.

Titandioxidpreise hatten deutlich nachgegeben

In den Verhandlungen für das erste Quartal waren die Preise im Schnitt um 150-200 €/t zurückgenommen worden. Die Kontraktpreise für die unter anderem in der Dekorpapierindustrie eingesetzten höherwertigen Rutil-Pigmente hatten sich mit diesem erneuten Rückgang im Schnitt bei 2.400-2.550 €/t eingependelt; bei größeren Abnahmemengen hatten die Preise auf bis zu 2.300 €/t nachgegeben. Einzelne Spotpreise lagen noch unter diesem Niveau. Die auch im ersten Quartal noch anhaltenden Preisreduzierungen waren eine Folge des trotz der besser werdenden Nachfrage noch anhaltenden Mengendrucks auf den Titandioxidmärkten. Einzelne Hersteller mussten in den letzten Monaten zudem überhöhte Lagerbestände abbauen und waren dabei sowohl bei den Kontrakten als auch im Spotgeschäft zu Preiszugeständnissen bereit.

Im zweiten und zu Beginn des dritten Quartals 2012 waren die Titandioxid-

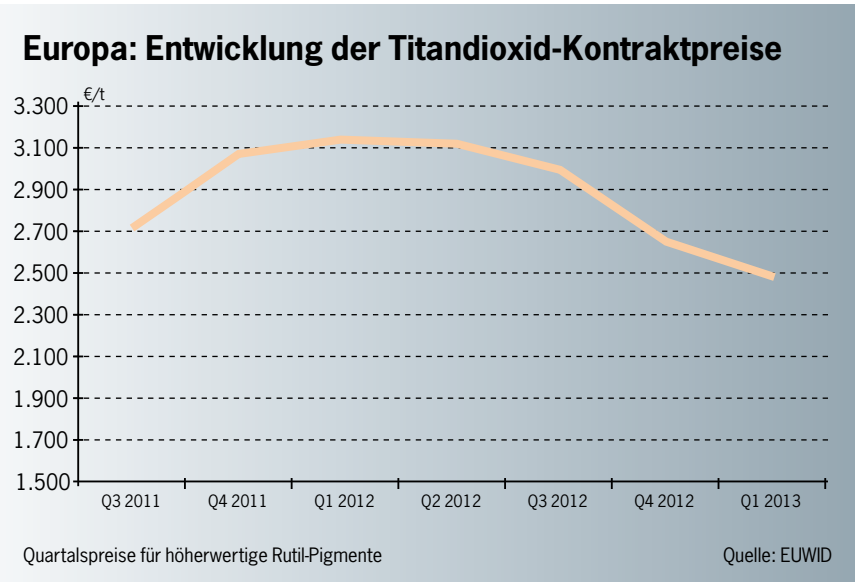


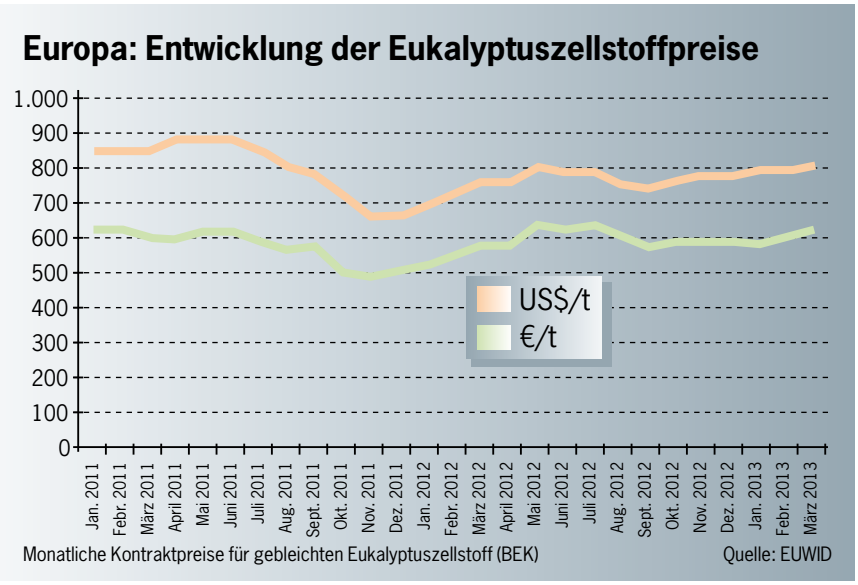
Die Dekorpapierhersteller werden derzeit wieder mit einem Anstieg der Zellstoff- und Titandioxidkosten konfrontiert. (Foto: EUWID)

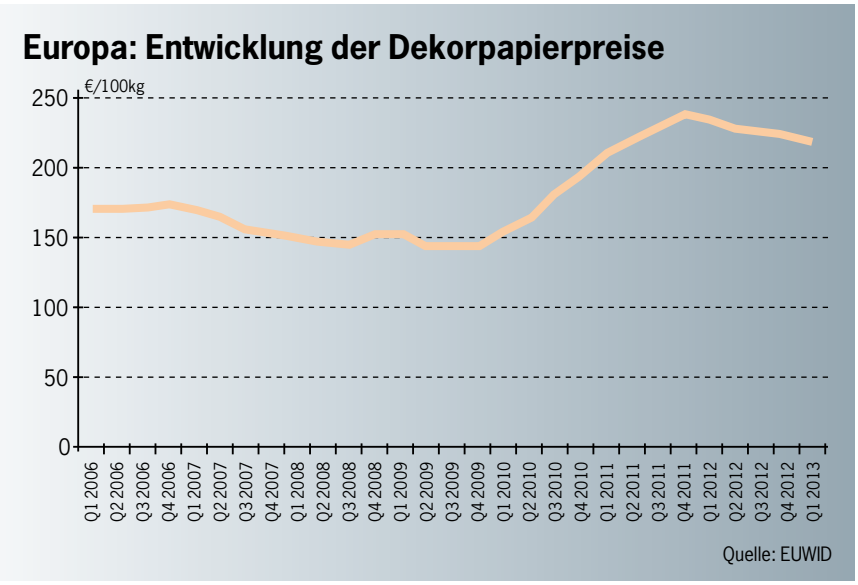
preise in Summe um rund 100-150 €/t zurückgenommen worden; in einzelnen Fällen soll es auch stärkere Reduzierungen von bis zu 200 €/t gegeben haben. Im weiteren Verlauf des dritten Quartals konnten einzelne Verarbeiter die Titandioxidpreise noch weiter zurückführen. Dadurch hatten sich die bis Ende September durchgesetzten Preisreduzierungen in der Spitze auf bis zu 300 €/t summiert. Die in Anschlusskontrakten für das vierte Quartal vereinbarten Preisreduzierungen waren dann mit 100-150 €/t wieder geringer ausgefallen. Die meisten Verarbeiter hatten ihre Einkaufspreise nach weniger starken Abschlägen in den Vormonaten dagegen im vierten Quartal um rund 200-300 €/t zurückgeführt. Die Kontraktpreise für die unter anderem in der Dekorpapierindustrie eingesetzten höherwertigen Rutil-Pigmente waren damit bis zum vierten Quartal im Schnitt auf 2.600-2.700 €/t zurückgegangen; bei größeren Abnahmemengen waren auch Preise von bis zu 2.500 €/t vereinbart worden. Zu Beginn des dritten Quartals hatte sich das durchschnittliche Preisniveau bei 2.900-3.100 €/t eingependelt; im ersten Quartal waren im Schnitt 3.000-3.300 €/t zu bezahlen.

Mit den erneuten Preisrücknahmen im ersten Quartal hat sich die Ertragslage der Titandioxidhersteller nach deren eigenen Aussagen weiter verschlechtert; bei den niedrigsten Preisen könne nicht mehr kostendeckend produziert werden. Die bis Mitte 2012 stark gestiegenen Rohstoffkosten haben inzwischen zwar ebenfalls wieder nachgegeben. Die daraus resultierende Entlastung wird aufgrund der von den Titandioxidherstellern aus Gründen der Versorgungssicherheit zu hohen Preisen eingekauften Reservemengen erst im Verlauf der nächsten Monate schrittweise wirksam.

Die Nachfrage nach Titandioxid hat sich im ersten Quartal wieder besser entwickelt als erwartet. Die Farben- und Lackhersteller haben wieder Lager aufgebaut, nachdem sie im vergangenen Jahr ihre Bestände relativ weit zurückgefahren hatten. Die Nachfrage aus der Kunststoffindustrie hat sich nach Aussage mehrerer Titandioxidhersteller ebenfalls relativ gut entwickelt. Der Absatz an die Dekorpapierindustrie wird von den Anbietern dagegen unterschiedlich beurteilt. Während einzelne Unternehmen auch in diesem Segment einen wieder besseren Geschäftsverlauf konstatieren, sehen andere noch keine Belebung. Mit der im März angelaufenen Farben-/Lackesaison hat die Gesamtnachfrage nach Titandioxid weiter angezogen. Dieser nochmalige Schub sollte in Verbindung mit den von allen Titandioxidherstellern weiter fortgeführten Produktionsanpassungen zu einem Abbau der in den letzten Quartalen entstandenen weltweiten Überkapazitäten beitragen. Über kurzzeitige Stillstände, vorgezogene Wartungs- und Reparaturmaßnahmen und eine langsamere Fahrweise der Anlagen werden nach Schätzung verschiedener Hersteller im Schnitt 20-25 % der Kapazitäten momentan nicht genutzt. Die bestehenden Spielräume wurden mit den im Verlauf der letzten Monate vorgenommenen Produktionsanpassungen allerdings bereits







weitgehend ausgenutzt; weitergehende Produktionsanpassungen sind daher wohl nur noch in eingeschränktem Umfang möglich.

Zellstoffhersteller fordern höhere Preise

Die Preise für Eukalyptuszellstoff tendieren bislang nur leicht nach oben, sollen in den nächsten Monaten aber weiter steigen. Ausgehend von dem im Januar und Februar ereichten Niveau von durchschnittlich 790-800 US$/t haben sich die Preise im Verlauf des März zunehmend an 800 US$/t angenähert; in Einzelfällen soll diese Marke auch schon überschritten worden sein. Die Zellstoffhersteller haben bereits weitere Anhebungen auf über 820 US$/t gefordert und wollen diese trotz der schwachen Nachfrage aus Europa auch so bald wie möglich durchsetzen. Die Anbieter begründen diese Forderungen mit der relativ guten Nachfrage nach Eukalyptuszellstoff, die unter anderem auf die nach Chinesisch Neujahr stärker als erwartet gestiegene Nachfrage aus China zurückgeführt wird. Auch in den meisten anderen Regionen hat sich die Nachfrage zuletzt positiv entwickelt; lediglich in Europa blieb die Nachfrage auch zuletzt verhalten.

Dennoch ist die Versorgungssituation auf den Eukalyptuszellstoffmärkten im März und April wieder schwieriger geworden. Hintergrund sind Produktionsprobleme bei einem Hersteller, Wartungsstillstände in mehreren südamerikanischen Zellstoffwerken, Verzögerungen bei der Verschiffung aus chilenischen Häfen sowie tendenziell zu geringe Lagerbestände bei den Papierherstellern. Insgesamt sei das Angebot knapper als bei Langfaserzellstoffen, für die aber auch höhere Preise gefordert werden. Die aktuelle Zielmarke der Hersteller von NBSK-Langfaserzellstoff liegt Mitte April bei 860 US$/t, nachdem die letzten Notierungen bei 835-840 US$/ t lagen.

Die Hersteller von Eukalyptuszellstoff haben sich für Lieferungen nach Europa zum 1. Mai weitere Preisanhebungen um rund 30 US$/t auf bis zu 850 US$/t zum Ziel gesetzt. Die dieser Forderung zugrundeliegende Preisbasis von 820 US$/t konnte im Verlauf des Aprils in vielen Fällen aber

Mit der Inbetriebnahme von drei neuen Werken wird sich die Gesamtkapazität für Eukalyptuszellstoff in Südamerika um 4,3 Mio t/Jahr erhöhen. (Foto: Metso/Suzano)

noch gar nicht erreicht werden. Aktuelle Kontrakte laufen größtenteils immer noch zu Preisen um 800 US$/t. Verschiedene Papierhersteller vermuten daher, dass mit den höheren Preisforderungen vor allem die Anhebung auf über 820 US$ auch in der Breite durchgesetzt werden soll. Weitergehende Aufschläge werden auf Verarbeiterseite aufgrund der zu schwachen Marktentwicklung in Europa und der in den nächsten Monaten wieder erwarteten Produktionsanpassungen als kaum durchsetzbar bezeichnet. Mit der Inbetriebnahme der neuerrichteten Eukalyptuszellstoffwerke in Südamerika soll sich der bisherige Aufwärtstrend der Preise in der zweiten Jahreshälfte ohnehin wieder umkehren.

Kapazitäten werden um 4,3 Mio t steigen

Die brasilianische Eldorado Papel e Celulose Ltda., São Paulo, hat das am Standort Três Lagoas/Mato Grosso do Sul errichtete Eukaplyptuszellstoffwerk im November 2012 in Betrieb genommen. Die volle Kapazität von 1,5 Mio t/Jahr wurde im Verlauf des ersten Quartals erreicht. Rund 90 % der Produktion sollen exportiert werden; über die Hälfte ist für den asiatischen Markt vorgesehen. Im Januar 2013 wurden die USA-Exporte über den Hafen Mobile/Alabama aufgenommen; Ende Februar wurden über den italienischen Hafen Livorno die ersten europäischen Abnehmer beliefert.

Voraussichtlich zur Jahresmitte soll das über ein Joint Venture der Stora Enso Oyi, Helsinki/Finnland, mit der Celulosa Arauco y Constitución (Arauco), Santiago de Chile, errichtete neue Eukalyptuszellstoffwerk Montes del Plata in Punta Pereira/Uruguay anlaufen. Die Inbetriebnahme des auf eine Jahreskapazität von rund 1,3 Mio t ausgelegten Werkes hat sich damit gegenüber der ursprünglichen Planung um ein halbes Jahr verzögert.

Im vierten Quartal 2013 steht die Inbetriebnahme der von Suzano Papel e Celulose S.A., São Paulo, im brasilianischen Bundesstaat Maranhão errichteten Anlage an, die mit einer Jahreskapazität von 1,5 Mio t eine ähnliche Größenordnung wie das Eldorado-Werk erreicht und vorrangig auf die Belieferung des nordamerikanischen und europäischen Marktes ausgerichtet wird. Das Suzano-Projekt zum Bau eines weiteren Zellstoffwerks im brasilianischen Bundesstaat Piauí wurde dagegen auf unbestimmte Zeit zurückgestellt. Das Projekt soll erst dann wieder aufgenommen werden, wenn sich die Finanzierungsmöglichkeiten und die Gesamtkonjunktur wieder verbessert haben.

Mit den drei neuen Anlagen wird sich die Gesamtkapazität für Eukalyptuszellstoff um 4,3 Mio t/Jahr erhöhen. Das zur brasilianischen Grupo Orsa gehörende Unternehmen Jari Celulose, Papel e Embalagens S.A. hat Mitte Januar 2013 im Gegenzug allerdings die auf eine Jahreskapazität von 410.000 t ausgelegte Produktion von Eukalyptuszellstoff am Standort Monte Dourado/Pará aufgrund von anhaltenden technischen Problemen eingestellt.

In Südamerika gibt es weitere Investitionsprojekte für neue Eukalyptuszellstoffwerke, über die noch nicht abschließend entschieden wurde. Die Fibria S.A., São Paulo, will ein weiteres Zellstoffwerk in Brasilien errichtet. Darüber hinaus plant das Unternehmen eine zweite Produktionslinie bei dem gemeinsam mit Stora Enso geführten Joint Venture Veracel Celulose S.A., Eunápolis/Bahia. Die Genehmigung für die mit einer Jahreskapazität von 1,5 Mio t projektierte Anlage wurde bereits im ersten Quartal 2012 erteilt.

Der chilenische Forst-, Holz-, Zellstoff- und Papierkonzern Empresas CMPC S.A., Santiago de Chile, hat im Sommer 2012 Erweiterungsinvestitionen in den beiden chilenischen Werken Laja und Santa Fe abgeschlossen. In einem nächsten Schritt will das Unternehmen bis Anfang 2015 eine zweite Anlage in dem brasilianischen Werk Cellulose Riograndense am Standort Guaíba/Rio Grande do Sul errichten. Eine entsprechende Entscheidung wurde Mitte März bekanntgegeben. Die Anlage soll auf eine Jahreskapazität von 1,3 Mio t ausgelegt sein, so dass sich die CMPC-Gesamtkapazität für Eukalyptuszellstoff auf rund 4 Mio t erhöhen wird.

Vorimprägnat- und Schleifrohpapier-Aktivitäten sollen ausgeklammert werden

Munksjö/Ahlstrom-Transaktion liegt hinter dem Zeitplan zurück

Die Zusammenführung des schwedischen Zellstoff- und Spezialpapierherstellers Munksjö AB, Stockholm/Schweden, mit dem ebenfalls auf Spezialpapiere ausgerichteten Geschäftsbereich „Label & Processing" der Ahlstrom Corp., Helsinki/Finnland, kann aufgrund der Einwände der Generaldirektion Wettbewerb der EU-Kommission nicht in der geplanten Form durchgeführt werden. Die aufwändigeren kartellrechtlichen Prüfungen haben zudem zu deutlichen Verzögerungen gegenüber dem ursprünglichen Zeitplan geführt.

Der Munksjö-Mehrheitseigner EQT Partners AB, Stockholm, und Ahlstrom hatten am 28. August 2012 eine Fusionsvereinbarung unterzeichnet. Die geplante Transaktion war dabei in mehrere Teilschritte aufgeteilt worden. Im ersten Quartal 2013 sollte ein von EQT und Ahlstrom neugegründetes, unter Munksjö Corp. firmierendes Unternehmen die Aktivitäten der Munksjö AB übernehmen. Die bisherigen Munksjö-Eigner sollten im Gegenzug Aktien an dem neuen Unternehmen erhalten. Die neue Munksjö Corp. sollte ab dem ersten Quartal 2013 an der NASDAQ OMX-Börse Helsinki gelistet werden.

Vor diesem Börsengang war zudem eine gezielte Kapitalerhöhung mit einem Gesamtvolumen von rund 100 Mio € geplant, über die ausgewählten institutionellen Investoren, darunter EQT, Ahlstrom sowie die beiden finnischen Pensionsfonds Varma Mutual Pension Insurance Company und Ilmarinen Mutual Pension Insurance Company, Anteile an dem neuen Unternehmen angeboten werden sollten. Im zweiten Teilschritt wollte Ahlstrom die europäischen Aktivitäten des Geschäftsbereichs Label & Processing abspalten und ebenfalls gegen Aktien an dem neuen Unternehmen auf die Munksjö Corp. übertragen. Für das zweite Quartal 2013 war dann die Übertragung der Brasilien-Aktivitäten von Label & Processing auf die Munksjö Corp. vorgesehen.

Die geplante Zusammenführung von Munksjö mit dem Geschäftsbereich „Label & Processing" von Ahlstrom liegt aufgrund der aufwändigeren kartellrechtlichen Prüfungen hinter dem Zeitplan zurück. (Foto: EUWID)

Transaktionsprospekt hat über 500 Seiten

Die Anteilsverteilung der Aktionäre der Munksjö Corp. über die geplanten Teilschritte der Transaktion war in den am 19. November 2012 vorgelegten Unterlagen zu der geplanten Zusammenführung dargestellt worden. Nach Abschluss aller Transaktionen sollten die aktuellen Ahlstrom-Aktionäre insgesamt 50,01 % der Anteile halten. Die bisherigen Munksjö-Eigner würden dann noch 29 % halten; auf den derzeitigen Munksjö-Hauptanteilseigner Munksjö Luxembourg Holding S.à.r.l. würden 23,61 % entfallen. Die restlichen Anteile verteilen sich auf verschiedene Pensions- und Private Equity-Fonds. Die Investmentgesellschaft EQT Partners AB mit Sitz in Stockholm, die die bisherige Munksjö kontrolliert, wollte über die EQT Expansion Capital I Ltd. direkt noch mit 1,11 % beteiligt bleiben.

Die Mitte November vorgelegten Unterlagen umfassen eine 59-seitige Zusammenfassung der geplanten Transaktionen („Munksjö Summary and Securities Note"), ein „Registration Document" mit insgesamt 474 Seiten, eine zwölfseitige Unternehmenspräsentation mit Informationen zu der neuentstehenden Munksjö Oyi sowie eine achtseitige Präsentation zu der neuen Struktur der Ahlstrom Corp. nach der Abspaltung des Geschäftsbereichs Label

HUNTSMAN

Enriching lives through innovation

Reliability, trust, service.
A partner you can rely on.

Huntsman is a leading supplier to the global composite wood products industry. Pioneers of powerful polyurethane resins for the manufacture of wood panels, our primary market position is based on a continuous commitment to innovation.

Working with formulators from around the world, we provide MDI based solutions for: Oriented Strand Board / Medium Density Fiberboard / Particleboard / Wood Fiber Insulation.

In parallel we offer extra value through the provision of frontline technical support. By sharing our know-how, skills and understanding of health and safety issues, we can help trouble shoot processing and application issues, and support customers in the creation of production environments that comply with the very highest safety and quality control standards.

To find out more about Huntsman and the composite wood products industry, please contact us: Everslaan 45, 3078 Everberg, Belgium. Email: ibondwood@huntsman.com Telephone: +32 2 758 9676.

www.ibondwood.com

Come and meet the **I-BOND®** team at LIGNA 2013,
6 - 10 May
Hall 27, Stand G05
Hannover, Germany

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.

Als Reaktion auf die kartellrechtlichen Bedenken der EU-Kommission haben Munksjö und Ahlstrom eine Ausgliederung der Vorimprägnat- und Schleifrohpapieraktivitäten am Standort Osnabrück vorgeschlagen. (Foto: Ahlstrom)

& Processing. Das Registration Document bildet zusammen mit dem Summary den Transaktionsprospekt („Prospectus"). Als Joint Lead Manager agieren die skandinavischen Banken Danske Bank, Nordea und SEB Enskilda.

In dem Prospekt werden die Aktivitäten der neuen Munksjö Oyi, ihre strategischen und finanziellen Ziele sowie die Pro forma-Zahlen für die ersten drei Quartale 2012 auf insgesamt 44 Seiten zusammengestellt. Es schließt sich ein kurzer Überblick über die bestehende Munksjö AB, über die europäischen Aktivitäten von Label & Processing („LP Europe") und über den Label & Processing-Teilbereich „Coated Specialties" in Brasilien an. In dem folgenden Abschnitt werden ausgewählte Geschäftszahlen der bisherigen Munksjö, von LP Europe und von Coated Specialties angegeben. An den 179-seitigen Hauptteil des Prospekts schließen sich rund 300 Seiten Anhang an, die unter anderem die Geschäftsberichte der beteiligten Unternehmen für die Jahre 2009-2011 sowie für den Neunmonatszeitraum 2012 enthalten.

Darüber hinaus wird die geplante Zusammensetzung des Board of Directors und des Managements beschrieben. Jan Åström, derzeit President und CEO der Munksjö AB, soll in gleicher Funktion auch die Munksjö Corp. leiten. Dem Management der Munksjö Corp. sollen zudem Gustav Adlercreutz, Anna Bergquist, Daniele Borlatto (Executive Vice President Sales Offices, Business Area Manager Release & Label), Åsa Fredriksson, Kim Henriksson (CFO), Christian Mandl (Executive Vice President Decor Manufacturing) und Norbert Mix (Executive Vice President Decor Sales & Marketing) angehören. Mit Ausnahme von Borlatto, Leiter des Ahlstrom-Geschäftsbereichs Label & Processing, und Adlercreutz sind alle Geschäftsführungsmitglieder bislang für Munksjö tätig. Der Chairman des kommissarischen Board of Directors wird mit Peter Seligson dagegen von Ahlstrom gestellt.

EU-Kommission führt Phase II-Prüfung durch

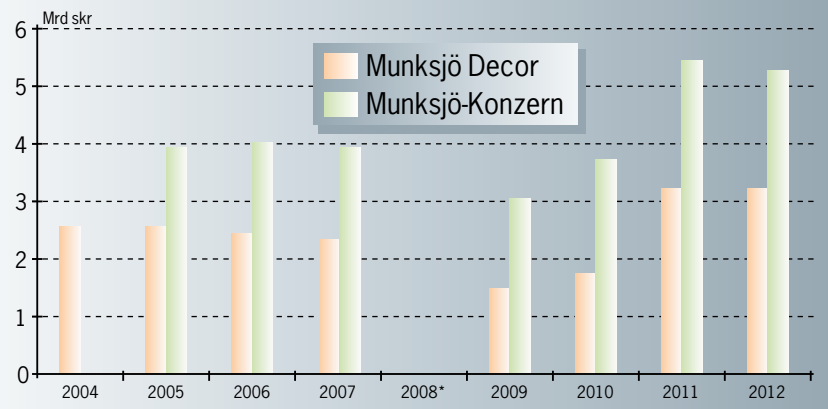
Munksjö und Ahlstrom hatten das Zusammenschlussvorhaben am 31. Oktober bei der EU-Kommission angemeldet. Die in der Folge durchgeführte vorläufige Prüfung (Phase I-Prüfung) hatte allerdings ergeben, dass ein solcher Zusammenschluss zu einer Beeinträchtigung des Wettbewerbs auf den Märkten für Vorimprägnate und für Schleifrohpapiere führen könnte. Laut der EU-Kommission hält das durch die Fusion entstehende neue Unternehmen in beiden Produktbereichen sowohl in Europa als auch weltweit große Marktanteile. Durch den Zusammenschluss würde in den ohnehin bereits stark konzentrierten Märkten ein weiterer Wettbewerber wegfallen. Die verbleibenden Wettbewerber könnten auf beiden Märkten nicht mehr in der Lage sein, ausreichenden Wettbewerbsdruck auf das neugegründete Unternehmen auszuüben. Dadurch würden die Wahlmöglichkeiten der Abnehmer eingeschränkt; der eingeschränkte Wettbewerb könnte zudem zu höheren Preisen führen.

Entsprechende Bedenken waren im Zuge einer von der EU-Kommission bereits im November durchgeführten umfangreichen Befragung auch von Verarbeiterseite vorgebracht worden. Neben Dekordruckern und Finishfolienherstellern haben sich auch Möbelhersteller wie zum Beispiel die Swedwood-Gruppe gegen die geplante Zusammenführung der Vorimprägnataktivitäten von Munksjö und Ahlstrom ausgesprochen. Diese Unternehmen hatten insbesondere der von Munksjö und Ahlstrom in ihrer Fusionsanmeldung vorgebrachten Darstellung widersprochen, dass ein Ausweichen auf andere Lieferanten von Vorimprägnaten oder ein alternativer Einsatz anderer Papierqualitäten, wie zum Beispiel von leichtgewichtigen Folienpapieren, möglich sei.

Am 7. Dezember war daher eine weitergehende Prüfung (Phase II-Prüfung) der geplanten Fusion eingeleitet worden. Über diese Prüfung sollte die EU-Kommission innerhalb von 90 Arbeitstagen abschließend entscheiden, ob das Zusammenschlussvorhaben den wirksamen Wettbewerb in der EU beeinträchtigt. Wird eine solche Beeinträchtigung festgestellt, kann der Zusammenschluss untersagt oder nur mit Auflagen genehmigt werden.

Die EU-Kommission hat in der Mitteilung über die erweiterte Prüfung der Munksjö-Transaktion darauf hingewiesen, dass der weitaus größte Teil der angemeldeten Zusammenschlussvorhaben im Rahmen

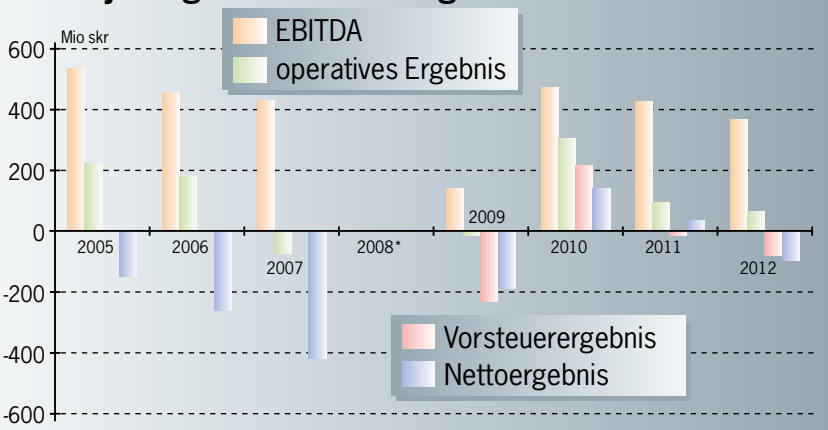
Munksjö: Umsatzentwicklung 2004-2012



* Für diese Zeiträume liegen keine mit vorangegangenen/nachfolgenden Jahren vergleichbare Zahlen vor.

Quelle: EUWID (nach Angaben aus dem Munksjö-Geschäftsbericht)

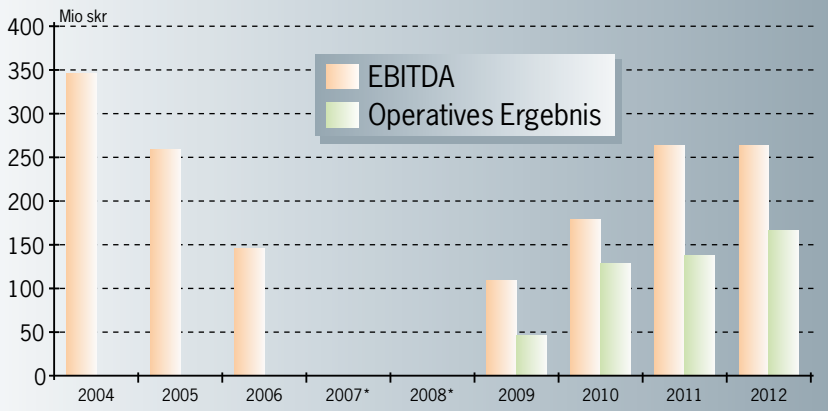
Munksjö: Ergebnisentwicklung 2005-2012



* Für diese Zeiträume liegen keine mit vorangegangenen/nachfolgenden Jahren vergleichbare Zahlen vor.

Quelle: EUWID (nach Angaben aus dem Munksjö-Geschäftsbericht)

Munksjö Decor: Ergebnisentwicklung 2004-2012



* Für diese Zeiträume liegen keine mit vorangegangenen/nachfolgenden Jahren vergleichbare Zahlen vor.

Quelle: EUWID (nach Angaben aus dem Munksjö-Geschäftsbericht)

der EU-Fusionskontrollverordnung („EC Merger Regulation") bereits nach der über einen Monat laufenden Phase I-Prüfung genehmigt werden kann. Nur bei wettbewerbsrechtlichen Bedenken muss eine weitergehende Phase II-Prüfung eingeleitet werden. Ende 2012 liefen in Europa drei solche Phase II-Prüfungen. Die geplante Übernahme des österreichischen Mobilfunkbetreibers Orange Austria durch Hutchison 3G Austria konnte am 12. Dezember genehmigt werden, nachdem H3G über verschiedene Zusagen den Markteintritt von Wettbewerbern in den österreichischen Markt erleichtert hatte.

Bei der Übernahme des niederländischen Paketdienstleisters TNT Express durch die US-amerikanische United Parcel Service UPS kam die EU-Kommission dagegen zu einer negativen Entscheidung. Diese Transaktion hätte nach Auffassung der EU-Kommission in 15 EU-Staaten zu einer erheblichen Einschränkung des Wettbewerbs mit nur noch zwei oder drei im grenzüberschreitenden Paketversand tätigen Unternehmen geführt. In mehreren Ländern wären solche Leistungen nur noch von UPS/TNT und DHL angeboten worden. Der Zusammenschluss von Ryanair mit Air Lingus wurde am 26. Februar ebenfalls abgelehnt, da dadurch der freie Wettbewerb auf 46 Flugstrecken von und nach Irland behindert worden wäre. Damit waren die Fusionspläne der beiden Fluggesellschaften bereits zum dritten Mal gescheitert. Die EU-Kommission hatte schon beim ersten Anlauf im Jahr 2007 Einspruch erhoben; der zweite Versuch war von Ryanair selbst abgebrochen worden.

Fristen wurden bereits zweimal verlängert

Die Phase II-Prüfung für die Munksjö/Ahlstrom-Transaktion sollte eigentlich innerhalb der vorgegebenen 90 Tage-Frist bis zum 29. April 2013 abgeschlossen werden. Bereits am 17. Dezember wurden zehn weitere Arbeitstage bis zum 16. Mai eingeräumt. Jetzt soll die Entscheidung über die Freigabe der Fusionspläne bis zum 7. Juni getroffen werden. Mit der nochmaligen Fristverschiebung hat die EU-Kommission auf den Mitte März von Ahlstrom und Munksjö vorgelegten Nachbesserungsvorschlag reagiert, der eine

Ausgliederung der Ahlstrom-Aktivitäten in den Bereichen Vorimprägnate und Schleifrohpapiere sowie der zwei auf diese Produkte ausgerichteten Papiermaschinen in dem unter Ahlstrom Osnabrück GmbH firmierenden Werk Osnabrück vorsieht.

Die für die Vorimprägnatproduktion eingesetzte PM 3 kann bei einer Arbeitsbreite von 2,30 m bis zu 25.000 t/Jahr produzieren. Auf der 2,10 m breiten PM 4 werden mehrlagige Schleifrohpapiere hergestellt. Die aufgrund der relativ hohen Flächengewichte von rund 400 g/m² nur mit 60-80 m/min laufende Maschine erreicht eine Jahreskapazität von knapp 14.000 t. Mit dem Verkauf dieser beiden Papiermaschinen und den zugehörigen Aktivitäten an ein an der Fusion nicht beteiligtes Unternehmen sollen die am 22. Februar von der EU-Kommission gegenüber Munksjö und Ahlstrom schriftlich vorgebrachten Bedenken hinsichtlich einer Beeinträchtigung des Wettbewerbs in den Produktbereichen Schleifrohpapiere und Vorimprägnate zerstreut werden.

Die mit einer Jahreskapazität von rund 80.000 t vor allem auf Tapetenrohpapiere, silikonisierte Etikettenpapiere und Posterpa-

Veränderungen in der Munksjö-Gruppe

Datum	Veränderungen
Aug. 2012	Bekanntgabe von Fusionsplänen mit dem Geschäftsbereich „Label & Processing“ der Ahlstrom Corp., Helsinki/Finnland
Juli 2012	Einstellung der Dekorpapierproduktion bei dem weiter zur Arjowiggins S.A.S. gehörenden brasilianischen Spezialpapierhersteller Arjowiggins Salto Ltda., Salto/São Paulo
April 2012	Überführung der Dekordruckaktivitäten am Standort Arches/Frankreich in einen eigenständigen Bereich „E2P“
Dez. 2011	Umzug von Vertrieb, Marketing und Kundenservice aus dem Werk Aalen-Unterkochen an einen separaten Standort
Sept. 2011	Zurückstellung des Initial Public Offering (IPO) auf unbestimmte Zeit
Juni 2011	Verkauf des Großteils der Munksjö Inpak-Verpackungsaktivitäten an die norwegische Tommen Gram Folie AS, Levanger
Mai 2011	Ankündigung der Stillllegung der PM 2 am Standort Aalen-Unterkochen
März 2011	Abschluss der Übernahme verschiedener Aktivitäten der Arjowiggins S.A.S.
Febr. 2011	Freigabe der Munksjö/Arjowiggins-Transaktion durch die EU-Kommission
Dez. 2010	Unterzeichnung einer Vereinbarung für die Übernahme von Aktivitäten der Arjowiggins S.A.S., Issy-les-Moulineaux/Frankreich
Sept. 2010	Endgültige Stilllegung des Werkes Fitchburg/Massachussetts
Aug. 2010	Bekanntgabe von Plänen für einen erneuten Börsengang der Munksjö AB
Okt. 2009	Wiederinbetriebnahme der PM 2 im Werk Aalen-Unterkochen mit einem geänderten Schichtsystem
Juli 2009	Kapitalerhöhung bei der Munksjö AB, Umwandlung der bestehenden Mezzanine-Darlehen in eine Beteiligung
Juni 2009	Stilllegung des Werkes Fitchburg/Massachussetts auf unbestimmte Zeit
Juni 2009	Verkauf der 70 %-Beteiligung von Arjowiggins an dem Dekorpapier-Joint Venture Arjo Wiggins Chenming Specialty Paper Co. Ltd., Shouguang/Provinz Shandong, an einen chinesischen Papierhersteller
Juni 2009	Festlegung einer neuen Finanzierungsstruktur zwischen EQT, Munksjö und den kreditgebenden Banken
Mai 2009	Vereinbarung einer Cross-Lizenz für harzsparende Papiere zwischen der Arjowiggins S.A.S. und der Technocell GmbH & Co. KG
Mai 2009	Mehrmonatige konjunkturbedingte Abstellung der PM 2 im Werk Aalen-Unterkochen
Dez. 2008	Prüfung der Möglichkeiten zur Belieferung des US-amerikanischen Marktes aus Europa
Dez. 2008	Aufnahme von Verhandlungen über eine neuen Finanzierungsstruktur
Sept. 2008	Längerfristige Abstellung einer der beiden Papiermaschinen im Werk Fitchburg/Massachusetts
Juli 2008	Unterzeichnung eines Letter of Intend für ein Joint Venture mit der Emergent Energy Group LLC, Natick/Massachusetts, zur Fortführung des Standorts Fitchburg/Massachusetts
Juli 2008	Integration des Dekordruckers E2P S.A.S., Arches/Frankreich, in die Arjo Wiggins Arches S.A.S.
Juni 2008	Rücknahme der Desinvestitionsentscheidung für das Werk Fitchburg/Massachussetts
Juni 2008	Endgültige Stilllegung des Werkes Besozzo/Italien
Juni 2008	Prüfung der Möglichkeiten für eine Verlagerung der Produktion von Masking Tape-Papieren nach Billingsfors/Schweden
März 2008	Umstellung des Werkes Fitchburg/Massachussetts auf einen zeitweiligen Wechselbetrieb der beiden Papiermaschinen
Febr. 2008	Ausstieg aus dem Geschäft mit Gegenzugpapieren
Jan. 2008	Festlegung von Geldbußen in dem beim Bundeskartellamt, Bonn, laufenden Kartellverfahren gegen drei Dekorpapierhersteller
März 2008	Ankündigung der Stilllegung des US-amerikanischen Werks Fitchburg/Massachussetts
Nov. 2007	Stilllegung der PM 6 im Werk Vaprio/Italien, endgültige Aufgabe des Standorts
Nov. 2007	Aufnahme von Kartellermittlungen durch das Bundeskartellamt, Bonn
Sept. 2007	Umbau der PM 4 im Werk Besozzo/Italien
Aug. 2007	Stilllegung der PM 8 im Werk Vaprio/Italien
April 2007	Beteiligung an dem Bieterverfahren für die Malta-Decor S.A., Posen/Polen
März 2007	Entscheidung zur Stilllegung des Werkes Vaprio/Italien
Dez. 2006	Modernisierung der PM 3 im Werk Aalen-Unterkochen

piere ausgerichtete PM 6 in Osnabrück soll dagegen in dem Ahlstrom-Geschäftsbereich Label & Processing verbleiben und damit wie geplant in das neue Unternehmen Munksjö Corp. überführt werden. Bei einer Umsetzung des Vorschlags würde der Standort Osnabrück auf zwei unabhängige Unternehmen aufgeteilt; für die Infrastruktur des Werkes müsste ein Kooperationsmodell entwickelt werden. Ein ähnliches Konzept wurde im Verlauf des Jahres 2011 für den Betrieb des zuvor zur Schoeller Technocell GmbH & Co. KG, Osnabrück, gehörenden Werkes Titisee-Neustadt entwickelt. Technocell betreibt dort inzwischen nur noch die PM 18 und stellt zudem die Werksinfrastruktur sicher; die PM 17 wurde dagegen an die von der Papierwerke Lenk AG, Kappelrodeck, gegründete SP Schwarzwald Papierwerke AG verkauft.

Die nochmalige Verlängerung der Phase II-Prüfung und die jetzt im Zusammenhang mit dem Nachbesserungsvorschlag geführten Verhandlungen werden zu weiteren Verzögerungen im Ablauf der Transaktion führen. Die von den Ahlstrom-Aktionären auf der außerordentlichen Hauptversammlung vom 27. November erteilte Genehmigung für die Abspaltung der europäischen Aktivitäten des Geschäftsbereichs Label &

Veränderungen in der Munksjö-Gruppe (Forts.)

Datum	Veränderungen
Nov. 2006	Stilllegung der PM 7 im Werk Vaprio/Italien
Sept. 2006	Konzentration des Werkes Jonköping auf die Produktion von Elektroisolationspapieren, Aufgabe der Produktion von Gegenzug- oder Dekorpapiersortimenten
Dez. 2005	Gründung eines Joint Ventures zwischen Arjowiggins und Shandong Chenming Paper Holdings Ltd., Shouguang/Provinz Shangdong
Febr. 2005	Abschluss der Munksjö-Übernahme durch EQT, Reaktivierung der früheren Unternehmensbezeichnung Munksjö AB
Dez. 2004	Unterzeichnung einer Vereinbarung zum Verkauf der Munksjö AB an die schwedische Beteiligungsgesellschaft EQT Partners AB, Stockholm
Nov. 2004	Umbau der PM 1 im Werk Dettingen der Arjo Wiggins Deutschland GmbH, Qualifizierung für die Dekorpapierproduktion
Juni 2004	Einleitung eines Verkaufsprozesses für die Munksjö AB, Mandatierung an die UBS Investment Bank
Sept. 2002	Sondierungsgespräche für Übernahmeverhandlungen zwischen der Smurfit Munksjö AB und dem Dekorpapierbereich der Arjowiggins S.A.S.
Aug. 2002	Umfirmierung in Smurfit Munksjö AB
Juli 2002	Komplettübernahme der Munksjö AB durch die Smurfit Holdings AB
April 2002	Delisting der Munksjö AB an der Stockholmer Börse
April 2002	Übernahme von über 90 % der Anteile an der Munksjö AB durch die Smurfit Holdings AB
März 2002	Nachbesserung des Übernahmeangebots der Jefferson Smurfit Group plc
März 2002	Zurückweisung des JSG-Angebots durch den Board of Directors der Munksjö AB
Jan. 2002	Abgabe eines Übernahmeangebots für Aktien an der Munksjö AB durch die Jefferson Smurfit Group plc, Dublin/Irland
Okt. 2001	Zentralisierung des europäischen Dekorpapiervertriebs der Arjowiggins S.A.S. in Lingolsheim bei Straßburg/Frankreich
Juli 2001	Qualifizierung der PM 13 im Werk Jönköping/Schweden für die Dekorpapierproduktion
Juni 2001	Abschluss weiterer Modernisierungsinvestitionen auf den beiden Papiermaschinen im Werk Besozzo/Italien
Dez. 2000	Aufnahme der Produktion von Gegenzugpapieren auf der PM 13 im Werk Jönköping/Schweden
Dez. 2000	Umbau der PM 3 im Werk Aalen-Unterkochen
Dez. 2000	Modernisierung der Stoffaufbereitung im Arjowiggins-Werk Dettingen
Dez. 2000	Verlagerung des Vertriebs der Arjo Wiggins Deutschland GmbH in das Werk Dettingen
Dez. 1999	Komplettübernahme der brasilianischen Industria de Papel de Salto S.A., Salto/São Paulo, durch die Arjowiggins S.A.S., Issy-les-Moulineaux/Frankreich
April 1999	Modernisierungsinvestitionen auf den beiden Papiermaschinen im Werk Besozzo/Italien
Sept. 1998	Modernisierung und Verlängerung der PM 2 im Werk Tolosa/Spanien
Sept. 1998	Umbau der PM 5 im Werk Fitchburg/Massachusetts
Juli 1998	Ankündigung eines größeren Investitionsprgramms für mehrere Standorte
Febr. 1998	Abschluss der Übernahme der Binda S.p.A.
Dez. 1997	Unterzeichnung einer Vereinbarung zur Übernahme der Binda S.p.A. durch Munksjö
Nov. 1997	Inbetriebnahme der auf die Produktion von Dekorpapier umgebauten PM 7 bei der Arjo Wiggins Arches S.A.S., Arches/Frankreich
Mai 1997	Umbennung der PWA Dekor in Munksjö Paper Decor
Sept. 1996	Übernahme der zuvor zur PWA AG, Raubling, gehörenden, PWA Dekor GmbH durch die Munksjö AB, Jonköping/Schweden
März 1996	Ausgliederung der Papierfabrik Wesissenstein AG, Pforzheim, aus der Arjowiggins-Appleton-Gruppe

Anmerkung: Die Übersicht enthält Beispiele für Investitionen, Desinvestitionen und Veränderungen in der Munksjö-Gruppe seit der Ende September 1996 abgeschlossenen Übernahme der PWA Dekor. Darüber hinaus wurden einzelne Veränderungen in der im März 2011 in Munksjö integrierten Dekorpapiersparte von Arjowiggins berücksichtigt. Über die einzelnen Vorgänge wurde in ausführlicher Form jeweils im wöchentlich erscheinenden Informationsdienst „EUWID Holz und Holzwerkstoffe“ berichtet.

Quelle: EUWID

Processing („LP Europe Demerger“) und des LP-Teilbereichs „Coated Specialties“ in Brasilien („Coated Specialties Demerger“) gilt nur bis 27. Mai. Falls bis zu diesem Zeitpunkt die Freigabe der EU-Kommission noch nicht vorliegt, muss von Ahlstrom eine neue außerordentliche Hauptversammlung einberufen werden, die erneut über das LP Europa Demerger entscheiden muss. Parallel dazu wird auch über das Coated Specialties Demerger abgestimmt.

Die Abspaltung der europäischen Aktivitäten des Ahlstrom-Geschäftsbereichs und die anschließende Zusammenführung mit Munksjö würden sich damit nochmals bis ins dritte Quartal verzögern. Nach der ursprünglichen Planung sollte diese Transaktion bereits im ersten Quartal abgeschlossen werden; nach Bekanntgabe der Einwände der EU-Kommission hatte sich Ahlstrom das zweite Quartal zum Ziel gesetzt. Die eigentlich im zweiten Quartal geplante Übertragung der unter „Coated Specialties“ firmierenden Brasilien-Aktivitäten von Label & Processing auf die Munksjö Corp. wird sich bis ins dritte Quartal verzögern.

Beide Partner sind ungefähr gleich groß

In der ursprünglich geplanten Konstellation, mit Einbeziehung der Vorimprägnat- und Schleifrohpapieraktivitäten in Osnabrück, hätte die neue Munksjö Corp. im Geschäftsjahr 2011 einen Pro forma-Umsatz von 1,3 Mrd € erreicht. Dieser Umsatz verteilte sich ungefähr gleichmäßig auf die beiden Transaktionspartner.

Der Ahlstrom-Geschäftsbereich Label & Processing hat 2011 insgesamt 681 Mio € umgesetzt. Das EBITDA lag bei 31 Mio € (EBITDA-Marge 4,5 %), vor außerordentlichen Posten wurde ein EBITDA von 35 Mio € erwirtschaftet (Marge 5,1 %). Das operative Ergebnis belief sich auf 3 Mio € bzw. vor außerordentlichen Posten auf 7 Mio €. Der Umsatz der Munksjö AB war 2011 auf 611,6 Mio € gestiegen. Bei vollständiger Berücksichtigung der mit Wirkung zum 10. März 2011 übernommenen und damit ab März konsolidierten Aktivitäten der Arjowiggins S.A.S., Issy-les-Moulineaux/Frankreich, in den Bereichen „Decor“, „Abrasives“, „Thin Paper“ und „Fine Arts“ ergibt sich für Munksjö im Gesamtjahr 2011 ein Pro forma-Umsatz von 645 Mio €. Auf dieser Basis konnte das Unternehmen ein EBITDA von 35 Mio € (Marge 5,4 %) bzw. ein EBITDA vor außerordentlichen Posten von 49 Mio € (Marge 7,6 %) ausweisen. Das operative Ergebnis lag bei 11 Mio €; bereinigt um außerordentliche Posten wurden 25 Mio € erreicht.

Das neue Unternehmen soll insgesamt 3.300 Mitarbeiter an 16 Produktionsstandorten beschäftigen. Hauptsitz der Munksjö Corp. wird Stockholm, die Forschungs- und Entwicklungsaktivitäten bleiben in Frankreich.

Ahlstrom wird die Werke Osnabrück, La Gere, Rottersac und Stenay (alle Frankreich), die Label & Processing-Aktivitäten am Standort Turin/Italien sowie das dem Label & Processing-Teilbereich „Coated Specialties“ zugeordnete Werk Jacareí (São Paulo/Brasilien) in die Munksjö Corp. einbringen. An diesen sechs Standorten werden insgesamt 1.600 Mitarbeiter beschäftigt. In Turin befinden sich noch andere Ahlstrom-Aktivitäten, so dass dieser Standort nach Abschluss der Transaktion von der Munksjö Corp. und Ahlstrom gemeinsam betrieben wird. Beide Unternehmen werden zudem im Bereich Tapetenrohpapiere kooperieren. Die auf der PM 4 im Werk Osnabrück produzierten Tapetenrohpapiere sollen auf Basis eines langfristigen Liefervertrags an Ahlstrom geliefert werden. Der Ahlstrom-Konzern wird sich mit der Abspaltung des Bereichs Label & Processing auf die drei verbleibenden Geschäftsbereiche „Building & Energy“, „Filtration“ und „Food & Medical“ konzentrieren.

Die Munksjö AB betreibt weltweit zehn Werke mit 1.800 Beschäftigten. Dem Geschäftsbereich „Decor“ sind die Unternehmen Munksjö Paper GmbH (Aalen-Unterkochen), Munksjö Dettingen GmbH (Dettingen und Achern), Munksjö Arches S.A.S. (Arches/Frankreich) und Munksjö Paper S.A. (Tolosa/Spanien) zugeordnet. Zum Bereich Industrial Applications gehören die drei schwedischen Werke Jönköping, Billingsfors (beide Munksjö Paper AB) und Ed (Munksjö Inpak AB) sowie das Werk Taicang/China (Munksjö Paper Taicang Co. Ltd.). Das unter Munksjö Aspa Bruk AB firmierende Zellstoffwerk Aspabruk bildet den Geschäftsbereich „Specialty Pulp“.

Das Produktionsprogramm von Munksjö umfasst in erster Linie Dekorpapier, Vorimprägnate, Schleifrohpapiere, Dünndruckpapiere, Elektro-Papiere und Langfaser-Spezialzellstoffe. Die Hauptproduktgruppen von Ahlstrom Label & Processing sind Etiketten-Trennpapiere (Release Liner), selbstklebende Etikettenpapiere, Basispapiere für metallisierte Etiketten, flexible Verpackungspapiere, Posterpapiere, Schleifrohpapiere und Vorimprägnate.

Munksjö/Ahlstrom transaction running behind schedule

The merger of the Swedish pulp and speciality paper manufacturer Munksjö AB with Ahlstrom Corp.'s Label & Processing division, which also focuses on speciality paper, cannot take place in its planned format due to concerns raised by the European Commission's Directorate General for Competition. A more in-depth anti-trust review has also caused significant delays to the original timetable. Munksjö and Ahlstrom notified the Commission of the merger plans on 31 October. The subsequent preliminary review (phase I review) found that this merger might hamper competition on markets for pre-impregnated paper and abrasive paper. A more in-depth review (phase II review) of the proposed merger was thus launched on 7 December and its deadline has now been pushed back twice until 7 June. The latest postponement came after the Commission received a revised proposal from Ahlstrom and Munksjö in mid-March. This proposal entailed the spin-off of Ahlstrom's pre-impregnated paper and abrasive paper operations and of two paper machines specialised in making these products at Ahlstrom Osnabrück GmbH's mill in Osnabrück.

Ein starker Partner macht vieles möglich.

Auch Ihre Lösung!

Technocell Dekor

Solutions first.

www.Technocell-Dekor.com

Große Dekordrucker haben die Verarbeitungskapazitäten deutlich ausgebaut

Vorimprägnatproduktion bleibt auf drei Anbieter konzentriert

Bereits kurz nach der Bekanntgabe der Pläne zur Zusammenführung der schwedischen Munksjö AB, Stockholm, mit dem Geschäftsbereich „Label & Processing" der finnischen Ahlstrom Corp., Helsinki, hatten Abnehmer die damit verbundene Anbieterkonzentration bei dekorativen Vorimprägnaten und Schleifrohpapieren kritisiert.

Die Generaldirektion Wettbewerb der EU-Kommission hat ebenfalls Hinweise auf eine Einschränkung des Wettbewerbs auf diesen Märkten festgestellt und daher am 7. Dezember 2012 eine weitergehende Prüfung (Phase II-Prüfung) der Fusionspläne eingeleitet. Diese Prüfung muss nach der inzwischen erfolgten zweimaligen Verlängerung bis zum 7. Juni 2013 abgeschlossen werden. Bereits am 22. Februar hatte die EU-Kommission Munksjö und Ahlstrom über Bedenken hinsichtlich einer Beeinträchtigung des Wettbewerbs in den Produktbereichen Vorimprägnate und Schleifrohpapiere informiert. Die beiden Unternehmen haben daraufhin einen Nachbesserungsvorschlag unterbreitet, der eine Ausgliederung der Ahlstrom-Aktivitäten in den Bereichen Vorimprägnate und Schleifrohpapiere sowie der zwei auf diese Produkte ausgerichteten Papiermaschinen in dem unter Ahlstrom Osnabrück GmbH firmierenden Werk in Osnabrück vorsieht.

Munksjö und Ahlstrom hätten bei einem Abschluss der Fusionspläne einen gemeinsamen Marktanteil von rund 80 % an dem inzwischen auf 50.000-55.000 t/Jahr geschätzten Weltmarktvolumen für dekorative Vorimprägnate erreicht. Nach Branchenschätzungen haben die beiden Unternehmen im vergangenen Jahr zusammen rund 43.000 t Vorimprägnate produziert. Mit dem Geschäftsbereich „Technocell Dekor" der Schoeller Technocell GmbH & Co. KG, Osnabrück, gibt es derzeit nur noch einen weiteren relevanten Anbieter. Dieses Unternehmen hat 2012 nach eigenen Angaben eine Produktionsmenge von rund 12.000 t erreicht. In der Vorimprägnatbranche wird das Produktionsvolumen von Technocell

Juli 1998

Die Munksjö Paper Decor GmbH & Co. KG, Aalen kündigt bei der Bekanntgabe eines größeren Investitionsprogramms für mehrere Standorte an, mittelfristig das schwedische Werk Billingsfors auch für die Produktion von dekorativen Vorimprägnaten qualifizieren zu wollen. Der dafür erforderliche Investitionsbedarf wird geprüft. Die PM 5 in Billingsfors produziert für den Unternehmensbereich „Spantex" bereits technische Vorimprägnate, die teilweise auch für dekorative Anwendungen eingesetzt werden.

Januar 1999

Die Schattdecor AG, Thansau, baut mit dem Erwerb einer 70 %-Beteiligung an dem polnischen Finishfolienhersteller Prismadecor Sp.z o.o., Glucholazy/Polen, seine Folienaktivitäten weiter aus. Das Unternehmen war in diesen Bereich mit der im Januar 1996 erfolgten Übernahme des Geschäftsbereichs Dekordruck der Cartiere Scottrici Binda in Conca Fallata bei Mailand eingestiegen.

März 2000

Die Kunz Holding GmbH & Co. KG, Unterensingen, und die Röchling-Gruppe, Mannheim, verständigen sich mit der Felix Schoeller Holding GmbH & Co. KG, Osnabrück, auf eine Zusammenarbeit in der Dekorpapierproduktion der CDM Decor Papers Inc., Drummondville/Québec. Die zur Felix Schoeller Holding gehörende Technocell Dekor GmbH & Co. KG, Osnabrück, übernimmt dabei die freien Kapazitäten von CDM und Teile des CDM-Dekorpapiervertriebs.

Oktober 2000

Die bislang vor allem auf Vorimprägnate und Dünndekorpapiere ausgerichtete Papiermaschine von CDM Decor Papers wird unter Beteiligung von Technocell Dekor für die Produktion von Melaminpapieren qualifiziert.

Februar 2001

Die Koehler decor GmbH & Co. KG, Ettlingen, kündigt die Aufgabe der Vorimprägnataktivitäten zum Jahresende 2001 an. Begründet wird die bereits seit längerer Zeit geprüfte Entscheidung mit der unbefriedigenden Ertragssituation im Vorimprägnatgeschäft, die sich unter anderem aus der in Ettlingen eingesetzten offline-Imprägnierung und dem damit zweistufigen Produktionsprozess ergibt. Das Unternehmen, das im Vorimprägnatbereich zuletzt ein Produktionsvolumen von rund 7.000 t/Jahr erreicht hat, will sich künftig auf die Produktionsbereiche Druckbasispapier, einseitig glatte Papiere und Kantenpapiere konzentrieren.

Mai 2001

Die Kunz Holding und Röchling bringen die CDM Decor Paper Inc. in ein Joint Venture ein, an dem die bisherigen Anteilseigner und die Felix Schoeller Holding zu jeweils 50 % beteiligt sind. Dabei wird vereinbart, dass die Felix Schoeller Holding zu einem späteren Zeitpunkt ihre Beteiligung auf 80 % steigern kann. Technocell Dekor übernimmt in dem Joint Venture zudem die unternehmerische Führung. Parallel dazu wird die Dekorpapierfabrik in Drummondville in Technocell Canada Inc. umfirmiert.

Januar 2002

Die Division Spezialpapiere der finnischen Ahlstrom Corp., Helsinki, mit Sitz in Vutry-sur-Seine/Frankreich und Technocell Dekor kooperieren im Vertrieb von Vorimprägnaten. Technocell Canada liefert Vorimprägnate an Ahlstrom, die von dem Unternehmen an europäische Abnehmer weitervermarktet werden.

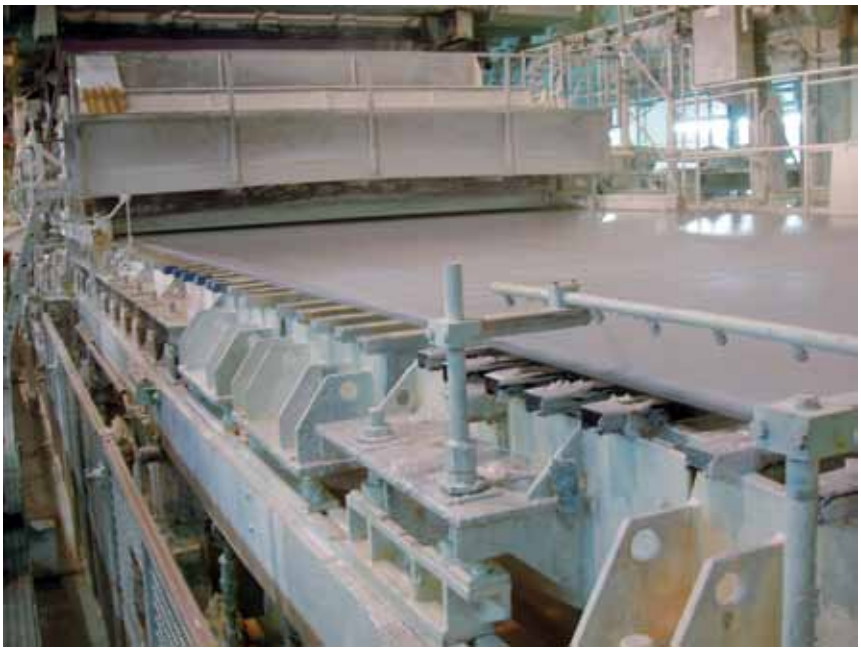
Juni 2002

Technocell Dekor und die Ahlstrom-Division Spezialpapiere nehmen Verhandlungen zur Bildung eines Joint Ventures auf, in das die Vorimprägnataktivitäten beider Unternehmen sowie jeweils eine Papiermaschine am Standort Osnabrück eingebracht werden sollen. Die PM 15 von Technocell Dekor soll dabei mit der Entfernung des Doppelsiebes und dem Einbau einer Leimpresse für die Vorimprägnatproduktion qualifiziert werden. In einem ersten Schritt soll Ahlstrom 80 % der Anteile an dem Gemeinschaftsunternehmen übernehmen und Technocell Dekor die verbleibenden 20 % halten. Nach Abschluss der geplanten Investitionsmaßnahmen im Technocell Dekor-Werk Osnabrück sollen beide Unternehmen zu jeweils 50 % an dem Joint Venture beteiligt sein.

Oktober 2002

Die Smurfit Munksjö Paper AB, Jonköping/Schweden, sondiert die Möglichkeiten für eine Übernahme der Dekorpapieraktivitäten der Arjowiggins S.A.S., Paris. Über die Integration der beiden Produktionsstandorte Dettingen und Arches würde Smurfit Munksjö Paper seine Produktpalette insbesondere um Vorimprägnate erweitern.

Die zur Mercer International Inc., Zürich, gehörende Dresden Papier GmbH, Heidenau,



Die Vorimprägnatproduktion von Munksjö ist auf die PM 34 in dem im März 2011 von Arjowiggins übernommenen Werk Dettingen konzentriert. (Foto: EUWID)

Dekor allerdings noch auf unter 10.000 t geschätzt. Neben diesen drei Unternehmen gibt es noch einzelne Hersteller im außereuropäischen Ausland, die allerdings nur relativ geringe Mengen produzieren.

Munksjö produziert auf zwei Papiermaschinen

Munksjö war erst mit der im März 2011 abgeschlossenen Übernahme verschiedener Aktivitäten der Arjowiggins S.A.S., Issy-les-Moulineaux/Frankreich, und der damit verbundenen Integration des Werkes Dettingen in die Produktion von höherwertigen Vorimprägnaten eingestiegen. Das Unternehmen betreibt in Dettingen zwei Papiermaschinen mit einer Gesamtkapazität von 54.000 t/Jahr, auf denen neben Vorimprägnaten auch andere Dekorpapiere und Dünndruckpapiere hergestellt werden. Das jährliche Produktionsvolumen für Vorimprägnate wird auf knapp 25.000 t geschätzt.

Auf der 2,70 m breiten und auf eine Produktionskapazität von rund 22.000 t ausgelegten PM 34, die von Arjowiggins als DN 4 bezeichnet worden war, werden ausschließlich Vorimprägnate hergestellt. Die PM 31 (bei Arjowiggins DN 1) kann nach Angaben der Munksjö Dettingen GmbH mit einer Arbeitsbreite

qualifiziert die mit einer Leimpresse ausgestattete PM 2 im Werk Fährbrücke für die Produktion von Vorimprägnaten. Wenig später wird mit ersten Probelieferungen begonnen.

November 2002

Die Inveresk plc, Denny/Stirlingshire, will nach der Aufgabe anderer Produktionsbereiche ihre Vorimprägnataktivitäten weiter ausbauen. In einem ersten Schritt soll die bestehende Vorimprägnat-Produktionskapazität von rund 10.000 t/Jahr voll ausgelastet werden. Zuletzt lag das jährliche Produktionsvolumen bei rund 8.000 t. Das Unternehmen reagiert damit auf den zunehmenden Einsatz von Vorimprägnaten in der Produktion von Finishfolien und der daraus resultierenden Substitution von postimprägnierten Folien durch lackierte Vorimprägnate. Neben dem klassischen Vorimprägnatgeschäft soll auch die bislang nur in kleinem Umfang betriebene Produktion von vorimprägnierten Papieren für eine nachträgliche Melaminimprägnierung gesteigert werden.

Januar 2003

Technocell Dekor und die Ahlstrom-Division Spezialpapiere setzen die Verhandlungen zur Bildung eines Vorimprägnat-Joint Ventures wieder aus. Technocell Dekor kündigt darauf an, den geplanten Ausbau der Vorimprägnataktivitäten ohne Partner fortsetzen zu wollen. In einem ersten Schritt sollen im Verlauf des Jahres 2003 bei der kanadischen Technocell Inc., Drummondville/Québec, produzierte Vorimprägnate auf dem europäischen Markt eingeführt werden. Bis Ende 2003 soll die PM 18 im Werk Neustadt für die Vorimprägnatproduktion qualifiziert werden; die Produktionsaufnahme ist für Anfang 2004 geplant.

Die PM 15 in dem Technocell Dekor-Werk Osnabrück, die ursprünglich in das mit Ahlstrom geplante Joint Venture eingebracht und dabei auf die Produktion von Vorimprägnaten umgestellt werden sollte, soll im Verlauf des Sommers 2003 ebenfalls umgebaut werden. Nach der Ersetzung des Doppelsiebs durch ein Langsieb soll die Maschine eine breitere Palette von Melaminpapieren produzieren.

Nach der endgültigen Scheitern der Joint Venture-Verhandlungen mit Technocell Dekor prüft Ahlstrom die Neuinvestition in eine 3,20 m breite Vorimprägnat-Papiermaschine am Standort Osnabrück.

Mai 2003

Dresden Papier beginnt mit regulären Vorimprägnatlieferungen aus dem Werk Fährbrücke und will im Gesamtjahr 2003 ein Absatzvolumen von rund 2.000 t erreichen.

Oktober 2003

Die Arjowiggins S.A.S., Issy-les-Moulineaux/Frankreich, kündigt für das Werk Dettingen der Arjo Wiggins Deutschland GmbH ein größeres Investitionsprogramm mit einem Gesamtvolumen von rund 25 Mio € an, über das die Produktionskapazitäten für Vorimprägnate und Dekorpapier weiter ausgebaut werden sollen. Die damit verbundene Qualifizierung der zweiten Papiermaschine für die Vorimprägnatproduktion soll zudem eine flexiblere Bearbeitung der Kundenanforderungen ermöglichen.

Seit der im Jahr 1996 getroffenen Entscheidung, den Vorimprägnatbereich sukzessive auszubauen, hat Arjowiggins die Vorimprägnatproduktion von damals rund 2.000 t auf rund 15.000 t im Jahr 2003 gesteigert. Parallel dazu wurde die Produktion von Melaminpapieren aus Dettingen in das französische Arjowiggins-Werk Arches verlagert.

November 2003

Durch einen im zweiten Halbjahr 2003 durchgeführten Umbau, der unter anderem den Einbau einer Infrarotstrecke beinhaltet, verbessert Technocell Canada die Produktionsmöglichkeiten für Vorimprägnate.

Dezember 2003

Im ersten Schritt des in dem Arjowiggins-Werk Dettingen geplanten Investitionsprojektes wird die inzwischen zu 90 % für die Vorimprägnatproduktion genutzte PM 4 umgebaut. Dabei wird unter anderem eine neue Infrarottrocknung eingebaut. Mit den Maßnahmen soll die Produktionskapazität der Papiermaschine um rund 10 % gesteigert werden. Nach der Wiedereinbetriebnahme kommt es allerdings zu Produktionsproblemen, die sich bis ins Frühjahr2004 hinziehen.

Der zur Kunz Holding gehörende Oberflächenhersteller CDM Canada Inc., Drummondville/Québec, verkauft seine Beteiligung an Technocell Canada an Technocell Dekor und an die staatliche kanadische Fördergesellschaft Investissement Québec. Technocell Dekor baut seine Beteiligung damit auf 81 % aus. CDM Canada zieht sich aus der Dekorpapierproduktion zurück und konzentriert sich auf die Finishfolienherstellung.

CDM Canada und Technocell Dekor haben von 2000 bis 2003 verschiedene Optimierungsmaßnahmen in der Dekorpapierproduktion in Drummondville durchgeführt, mit

von 3,90 m bis zu 40.000 t/Jahr produzieren. Die 1977 in Betrieb genommene und mit einer Leimpresse ausgestattete Papiermaschine wurde von Arjowiggins im Jahr 2004 umgebaut und für die Produktion von Dekorpapieren und Vorimprägnaten qualifiziert. In der Folge sollte die Produktion von Dünndruckpapieren in andere Arjowiggins-Werke transferiert werden; die Produktion dieser Sortimente wurde dann aber nach entsprechenden Kundenforderungen wieder nach Dettingen zurückverlagert. Heute werden auf dieser Anlage vorrangig Dünndruck- und Medizinpapiere hergestellt. Die Vorimprägnatproduktion liegt bei wenigen Tausend Tonnen pro Jahr; mit anderen Dekorpapieren werden die verbleibenden Kapazitäten der PM 31 aufgefüllt.

In dem schwedischen Werk Billingsfors, das mit drei Papiermaschinen auf eine Gesamtkapazität von rund 50.000 t ausgelegt ist, produziert Munkjsö neben Dünndruckpapieren zudem einfache Vorimprägnatqualitäten, die unter der Bezeichnung „Spantex“ vermarktet und in der Arbeitsplatten-/Möbelproduktion eingesetzt werden.

Ahlstrom wollte mehrfach investieren

Die Vorimprägnatproduktion von Ahlstrom ist auf eine Papiermaschine am Standort Osnabrück konzentriert, auf der bei optimaler Belegung bis zu 25.000 t/Jahr produziert werden können. Im vergangenen Jahr war der Ausstoß aufgrund der rückläufigen Lieferungen an den bisherigen Hauptabnehmer Impress decor GmbH, Berlin, allerdings knapp unter 20.000 t geblieben.

Insgesamt laufen in dem Ahlstrom-Werk Osnabrück drei Papiermaschinen. Die PM 3 wird dabei ausschließlich für die Vorimprägnatproduktion genutzt; mit einer Arbeitsbreite von 2,30 m ist sie allerdings zu schmal für die Produktion von 4 ft-Doppelbreiten oder für die Belieferung von Vorimprägnatverarbeitern mit 2,70 m breiten Druck-/Lackieranlagen. Auf der vor allem für die Produktion von Schleifrohpapieren eingesetzten PM 4 waren bis Anfang der 90er Jahre ebenfalls Vorimprägnate hergestellt worden. In den Jahren 2001 und 2002 hatte Ahlstrom eine Wiederaufnahme der Vorimprägnatproduktion auf dieser Anlage geprüft, diesen Schritt mit den im Juni 2002 vorgestellten Planungen für ein Joint Venture mit Technocell Dekor allerdings wieder zurückgestellt. Ahlstrom wollte die PM 3 in das auf die Produktion und Vermarktung von Vorimprägnaten ausgerichtete Joint Venture einbringen und 80 % der Anteile übernehmen; Technocell Dekor hätte die PM 15 am Standort Osnabrück ausgegliedert und die verbleibenden 20 % gehalten. Die in der Folge aufgenommenen Verhandlungen wurden im Januar 2003 allerdings ohne Ergebnis beendet.

Ahlstrom hatte daraufhin eine Neuinvestition in eine 3,20 m breite Vorimprägnat-Papiermaschine am Standort Osnabrück vorbereitet, diese Planungen im Jahr 2005 allerdings wieder zurückgestellt. Um das damit auch weiterhin bestehende Breiten-Problem zu lösen, wurde 2011 die Qualifizierung einer 3 m breiten Papiermaschine in dem französischen Werk

denen die Kapazität der Papiermaschine von 22.000 t im Jahr 2000 auf rund 35.000 t erweitert und das ursprünglich vor allem auf Vorimprägnate und Dünnpapiere ausgerichtete Produktionsprogramm um Melaminpapiere ergänzt wurde. Diese Melaminpapiere werden in erster Linie von Technocell an nordamerikanische Kunden außerhalb der Kunz-Gruppe vertrieben.

Januar 2004

Nach der Mehrheitsübernahme bei Technocell Canada kündigt Technocell Dekor für das Werk Drummondville weitere Investitionen mit einem Volumen von rund 10 Mio € an. Mit dem für Anfang 2005 geplanten Umbau soll die Papiermaschine unter anderem für die Produktion kleinerer Losgrößen qualifiziert werden.

Technocell Dekor qualifiziert die PM 18 am Standort Titisee-Neustadt während eines mehrwöchigen Umbaus über den Jahreswechsel für die Vorimprägnatproduktion. Nach der Wiederinbetriebnahme kommt es allerdings zu Verzögerungen bei der Markteinführung der Vorimprägnate. Nach der ursprünglichen Planung sollte die kontinuierliche Lieferung von Vorimprägnaten bereits im ersten Halbjahr 2004 beginnen. Die Qualifizierung bei Verarbeitern zieht sich dann allerdings doch bis ins Jahr 2005 hin.

Mai 2004

Dresden Papier stellt die Vorimprägnataktivitäten im Werk Fährbrücke wieder ein.

Juli 2004

Die Surteco AG, Buttenwiesen-Pfaffenhofen, führt die bislang eigenständigen Tochtergesellschaften Bausch GmbH, Buttenwiesen-Pfaffenhofen, und Robert Linnemann GmbH & Co. KG, Sassenberg, in der neugegründeten BauschLinnemann GmbH mit Sitz in Sassenberg zusammen.

November 2004

Während eines vierwöchigen Stillstands wird die PM 2 im Arjowiggins-Werk Dettingen auf die Produktion von Vorimprägnaten und Melaminpapieren umgebaut. Die kontinuierliche Produktion ist für das erste Halbjahr 2005 geplant. In der ersten Phase soll der Produktionsschwerpunkt bei Vorimprägnaten liegen, um die PM 4 zu entlasten. Zu einem späteren Zeitpunkt will Arjowiggins mit der umgebauten Papiermaschine auch in die Produktion von Melaminpapieren einsteigen. Die Produktion von grafischen Papieren soll während einer Übergangsphase weiterlaufen und bis zum Jahr 2006 auf andere Standorte von Arjowiggins verlagert werden.

Februar 2005

Der zur Kosche-Gruppe, Much, gehörende Folienhersteller Decor Druck Leipzig GmbH, Leipzig, nimmt eine breite Druck-/Lackieranlage in Betrieb und baut damit seine Produktionskapazität von bislang 70 Mio m²/Jahr auf rund 100 Mio m² aus.

Juni 2005

Technocell Dekor veräußert den Produktbereich einseitig glatte Papieren, der zu diesem Zeitpunkt vor allem über die mit einem Yankee-Zylinder ausgestatteten Anlagen PM 12 in Günzach und PM 17 im Werk Titisee-Neustadt abgedeckt wird, an Koehler decor. Technocell Dekor begründet den damit verbundenen Ausstieg aus diesem Marktsegment mit der eher rückläufigen Mengenentwicklung und dem zunehmenden Einsatz von satinierten Druckbasispapieren in der Produktion von postimprägnierten Finishfolien. Die Transaktion wird später aber wieder rückabgewickelt.

Die Süddekor GmbH, Laichingen, nimmt in dem neuerrichteten Werk II am Standort Laichingen eine Lackieranlage in Betrieb, die auf eine Produktionskapazität von rund 100 Mio m²/Jahr ausgelegt ist und ausschließlich Vorimprägnate zu Finishfolien verarbeitet.

Dezember 2005

Schattdecor übernimmt auch die noch ausstehende 30 %-Beteiligung an Prismadecor.

Januar 2006

Die Constantia Industries AG, Wiener Neudorf/Österreich, schließt die im Oktober 2005 vereinbarte Übernahme der Masa Decor-Gruppe, Berlin und Dreieich, ab. In der Folge wird Masa Decor in den im ersten Halbjahr 2005 gegründeten Geschäftsbereich „Constantia Surfaces” integriert, dem bislang der Oberflächenhersteller Letron GmbH, Aschaffenburg, sowie die Sparte „Imprägnierte Papiere“ der FunderMax GmbH, St. Veit/Österreich, angehörten.

Juni 2006

Über Ersatz- und Erweiterungsinvestitionen hat Schattdecor das Werk Glucholazy in den letzten drei Jahren ausschließlich auf die Produktion von Finishfolien auf Vorimprägnatbasis ausgerichtet. Im Verlauf des ersten Halbjahres 2006 hat Schattdecor mit dem Aufbau von zwei neuen Lackieranlagen an den Standorten Sao José dos Pinhais bei Curitiba/Brasilien und Shanghai/China zudem seine Folienkapazitä-

Stenay für die Vorimprägnatproduktion in Erwägung gezogen, dann aber doch nicht umgesetzt.

Technocell plant weitere Produktionssteigerung

Technocell Dekor hatte nach dem Scheitern der Joint Venture-Verhandlungen mit Ahlstrom den geplanten Ausbau der Vorimprägnataktivitäten ohne Partner fortgesetzt und die 3,25 m breite PM 18 im Werk Neustadt im Verlauf des Jahres 2003 für die Vorimprägnatproduktion qualifiziert. Parallel dazu war die Produktion bei der kanadischen Technocell Inc., Drummondville/Québec, schrittweise auf Melaminpapiere umgestellt worden. Nach dem Start der Vorimprägnatproduktion auf der PM 18 hatte Technocell Dekor allerdings über einen längeren Zeitraum mit Anlaufproblemen zu kämpfen. Ab dem Jahr 2009 hat sich das Unternehmen nach eigener Einschätzung aber zunehmend am Markt etabliert. Derzeit produziert Technocell Dekor auf der PM 18 Vorimprägnate, harzsparende Papiere („RSP“) und in geringerem Umfang auch Standard-Dekorpapiere. Mittelfristig soll die Vorimprägnatproduktion auf der auf 25.000 t/Jahr ausgelegten Papiermaschine auf rund 20.000 t gesteigert werden.

Die Zahl der Vorimprägnathersteller ist bereits seit längerer Zeit in Bewegung. Die Koehler decor GmbH & Co. KG, Ettlingen, hatte diesen Produktbereich im Verlauf des Jahres 2001 aufgegeben. Mit der Stilllegung der PM 1 im Werk St. Cuthberts, Wells/Somerset, hatte sich auch der englische Papierhersteller Inveresk plc, Denny/Stirlingshire, im Juli 2008 zurückgezogen. Inveresk hatte zuletzt ein jährliches Produktionsvolumen von rund 8.000 t erreicht; bei Koehler waren bis zur Einstellung dieses Produktbereichs rund 7.000 t pro Jahr produziert worden.

Im Gegenzug hatten sich verschiedene Unternehmen um einen Einstieg in die Vorimprägnatproduktion bemüht. Die Dresden Papier GmbH, Heidenau, und die Dr. Franz Feurstein Ges.m.b.H., Traun/Österreich, haben diese Aktivitäten allerdings wieder aufgegeben. Darüber hinaus haben auch kleinere mitteleuropäische Spezialpapierhersteller eine Erweiterung ihrer Produktionsmöglichkeiten auf Vorimprägnate geprüft, diese Planungen dann aber doch nicht umgesetzt. In den letzten Jahren haben sich zunehmend auch chinesische Papierhersteller mit der Produktion von Vorimprägnaten befasst. Ein chinesisches Unternehmen hat dabei zumindest kurzzeitig mit europäischen Herstellern zusammengearbeitet.

Diskussionen über mögliche Alternativen

Im Zuge der Diskussionen über eine mögliche Zusammenführung von Munksjö mit dem Ahlstrom-Geschäftsbereich Label & Processing und den daraus resultierenden Auswirkungen auf die Versorgungssituation bei dekorativen Vorimpräganten war in den letzten Monaten sowohl von Hersteller- als auch von Abnehmerseite die Frage nach alternativen Lieferanten aufgeworfen worden. Einzelne Verarbeiter von Vorimprägnaten hatten bei den von der technischen Ausstattung her in Frage kommenden Papierherstellern die

ten auch außerhalb Europas ausgebaut.

Juli 2006

Constantia Industries richtet den früheren Masa Decor-Standort Berlin ausschließlich auf die Produktion von Vorimprägnatfolien aus. Die Produktionskapazität des Werkes wird über verschiedene Maßnahmen bis zum dritten Quartal 2006 von zuvor 90 Mio m²/Jahr auf rund 140 Mio m² gesteigert.

März 2007

Technocell Dekor kündigt den Wiedereinstieg in das im Juni 2005 aufgegebene Produktsegment einseitig glatte Papiere zum Einsatz in der Produktion von Finishfolien an. Diese Papiere sollen ab dem Sommer wieder auf der PM 12 im Werk Günzach hergestellt werden, die zuletzt vor allem für die Produktion von Kantenpapieren genutzt wurde.

Koehler decor legt die auf eine Produktionskapazität von rund 12.000 t ausgelegte PM 2 im Werk Ettlingen still und zieht sich damit aus dem Markt für einseitig glatte Papiere zum Einsatz bei nachimprägnierten Finishfolien zurück. Eine entsprechende Entscheidung war bereits im November 2006 gefallen und mit dem deutlichen Rückgang der Nachfrage nach einseitig glatten Papieren begründet worden.

Mai 2007

Schattdecor nimmt mit der PML 5 eine neue Lackieranlage am Standort Glucholazy in Betrieb.

September 2007

Die Interprint-Gruppe steigt mit der Inbetriebnahme einer neuen, auf eine Kapazität von rund 50 Mio m²/Jahr ausgelegten Lackieranlage bei der Interprint Polska Sp.z o.o., Ozorków/Polen, als letzter der großen Dekordrucker in die Folienproduktion ein.

Januar 2008

Der zuvor unter Prismadecor firmierende Standort Glucholazy wird auf die Schattdecor Sp.zo.o. mit Sitz in Tarnowo Podgórne verschmolzen. Damit werden die beiden polnischen Schattdecor-Standorte in einem Unternehmen zusammengefasst.

Juli 2008

Inveresk legt die PM 1 im Werk St. Cuthberts, Wells/Somerset, still und zieht sich damit aus der Produktion von Vorimprägnaten zurück. Inveresk hat auf der Papiermaschine zuletzt eine Jahresproduktion von rund 8.000 t Vorimprägnaten erreicht. Die Desinvestitionsentscheidung wurde mit den sowohl bei Vorimprägnaten als auch bei Finishfolien bestehenden Überkapazitäten, dem zunehmenden Preisdruck, dem Anstieg der Rohstoff- und Produktionskosten sowie mit den aus diesen Faktoren resultierenden Verlusten begründet.

September 2008

Koehler decor legt auch die PM 3 im Werk Ettlingen still. Das Unternehmen begründete den geplanten Schritt mit der unbefriedigenden Ergebnisentwicklung an dem Standort, der unter anderem mit zu hohen Energiekosten zu kämpfen hat. Die auf eine Jahreskapazität von rund 22.000 t ausgelegte PM 3 hat zuletzt vor allem Druckbasispapiere, intensivfarbige Unipapiere und hochsatinierte Basispapiere zum Einsatz bei Finishfolien produziert.

April 2010

Die Impress decor GmbH, Aschaffenburg, legt drei Druckmaschinen und die bereits im Verlauf des Jahres 2009 schrittweise zurückgefahrenen Imprägnier-/Lackieranlagen LM 4, LM 5 und LM 6 still. Parallel dazu werden auch die vier Kantenschneider abgestellt, die im Januar 2009 aus dem Zweigwerk Mainaschaff nach Dreieich verlagert worden waren.

Impress decor überträgt ihre Aktivitäten in den Bereichen Melaminkanten und Postimprägnate auf Bausch-Linnemann. Entsprechende Verhandlungen wurden seit Dezember 2009 geführt.

Mai 2010

Süddekor nimmt die im Werk II neuerrichtete ESH-Lackieranlage in Betrieb. Beim Aufbau wurden Teile einer Produktionslinie der im September 2008 von Süddekor übernommenen Württembergische Kunststoffplattenwerke GmbH & Co. KG (WKP), Unterensingen, eingesetzt. Parallel zum Aufbau der unter der Bezeichnung ESH-4 laufenden Produktionslinie hat Süddekor im Werk II auch zwei Laboranlagen installiert.

September 2010

Technocell Dekor kündigt als Teil eines größeren Restrukturierungsprogramms in der Felix Schoeller-Gruppe für das Jahr 2011 die Stilllegung der vorrangig für die Produktion von Druckbasis- und Unipapieren genutzten PM 17 am Standort Titisee-Neustadt an. Damit soll die Produktion an dem Standort auf die PM 18 konzentriert werden, die auf Vorimprägnate und harzsparende Dekorpapiere („RSP“) ausgerichtet ist. Ab dem vierten Quartal 2010 wird aller-

Technocell will die Vorimprägnatproduktion auf der PM 18 im Werk Titisee-Neustadt mittelfristig auf rund 20.000 t steigern. (Foto: EUWID)

Möglichkeiten für eine entsprechende Erweiterung des Produktionsprogramms sondiert. Die meisten Papierhersteller haben auf diese Anfragen allerdings eher zurückhaltend reagiert. Der mit einem Einstieg in die Vorimprägnatproduktion verbundene Investitionsbedarf, die aus Sicht zahlreicher Unternehmen bereits ausreichenden Produktionskapazitäten für Vorimprägnate, das im Vergleich zum Dekorpapier-Gesamtmarkt noch eher überschaubare Marktvolumen, das auch in den letzten Jahre nur langsame Marktwachstum sowie ein möglicher Wettbewerbsdruck durch einfachere, als Vorimprägnatalternative eingesetzte Folienpapiere wurden dabei als Hinderungsgründe genannt.

Vorimprägnate können grundsätzlich auf Papiermaschinen mit integrierter Leimpresse und ausreichenden Trocknungskapazitäten hergestellt werden. In der Dekorpapierindustrie werden derartige Anlagen zum Beispiel von der italienischen Cartiere de Guarcino S.p.A. (CDG), Guarcino, und von dem Schattdecor-Joint Venture Kingdecor Co. Ltd., Quzhou/Provinz Zhejiang, betrieben. Die bislang in der Gegenzugpapierproduktion tätige Arctic Paper Mochenwangen GmbH, Mochenwangen, verfügt ebenfalls über Papiermaschinen mit Leimpressen, stellt aber auf diesen nur holzhaltige Papiere

dings geprüft, ob die PM 17 alleine oder in Kooperation mit einem anderen Papierhersteller für die Herstellung anderer Papiersorten weiterbetrieben werden kann.

November 2010

Der Inveresk-Insolvenzverwalter verkauft das Werk St. Cuthberts an ehemalige leitende Angestellte. Der Standort wird in der neugegründeten St. Cuthberts Mill Ltd. fortgeführt. Auf der verbliebenen Rundsiebmaschine werden Kunstdruck- und Inkjetpapiere hergestellt.

BauschLinnemann übernimmt im Rahmen eines Asset Deals 70 % der Anteile an dem US-amerikanischen Folienhersteller Coastal Paper Co. Inc., Myrtle Beach/South Carolina. Die Transaktion wird über die neugegründete BauschLinnemann South Carolina Inc., Myrtle Beach, abgewickelt, die in der Folge der BauschLinnemann North America Inc., Greensboro/North Carolina, zugeordnet wird.

Januar 2011

In dem Schattdecor-Werk Glucholazy läuft mit der PML 6 eine weitere Lackieranlage an. Im Gegenzug wird die dort verbliebene ältere Anlage größtenteils aus der Produktion genommen; diese Anlage wird allerdings für Sonderanfertigungen noch Stand by gehalten.

Mit dem Umbau der ursprünglich im September 2007 in Betrieb genommenen Lackieranlage im Werk Ozorków/Polen kann Interprint die zuvor immer wieder aufgetretenen Produktionsprobleme beseitigen und die Produktionskapazität auf rund 60 Mio m²/Jahr steigern.

März 2011

Munksjö übernimmt von Arjowiggins die Aktivitäten in den Bereichen „Decor“, „Abrasives“, „Thin Paper“ und „Fine Arts“. Mit der Transaktion und der damit verbundenen Integration des Werkes Dettingen steigt das Unternehmen in die Produktion von dekorativen Vorimprägnaten ein.

Juni 2011

Die Felix Schoeller Holding veräußert die PM 17 am Standort Titisee-Neustadt an die SP Schwarzwald Papierwerke AG, Kappelrodeck. Die bislang vorrangig für die Produktion von Dekorpapier genutzte Anlage soll auf Verpackungspapiere und medizinische Papiere (zum Beispiel einseitig glatte Papiere für die gängigen Sterilisationsarten, Krepppapiere) umgestellt werden. Der Käufer ist eine neugegründete Schwestergesellschaft der Papierwerke Lenk AG, Kappelrodeck.

September 2011

Surteco und Constantia Industries beenden die seit April 2011 laufenden Verhandlungen über eine mögliche Übernahme von wesentlichen Teilen der Constantia Industries-Tochter Impress decor ohne Ergebnis.

Januar 2012

Der seit dem im September 2006 abgeschlossenen Verkauf der letzten Anteile der Kunz Holding an das Management selbständige Oberflächenhersteller CDM Decor Papers stellt im Zuge eines Konkursverfahrens seine Aktivitäten weitgehend ein.

März 2012

BauschLinnemann übernimmt über ihre US-amerikanische Tochtergesellschaft BauschLinnemann North America Inc., Greensboro/North Carolina, den Anlagenbestand der insolventen CDM Decor Papers. Im Wesentlichen handelt es sich dabei um eine Lackieranlage mit Elektronenstrahlhärtung, die mittelfristig an den Standort Myrtle Beach/South Carolina verlagert werden soll.

April 2012

Die Impress decor-Gruppe will im Rahmen einer Neustrukturierung der Aktivitäten auf dem deutschen Markt den auf die Produktion von Finishfolien auf Vorimprägnatbasis ausgerichteten Standort Berlin stilllegen. Damit werden die Produktionskapazitäten in Deutschland auf den Standort Aschaffenburg konzentriert.

Mai 2012

Schattdecor nimmt am Standort Tarnowo Podgórne eine neue Druckmaschine in Betrieb, die im Verlauf des ersten Halbjahrs 2013 um ein Lackieraggregat und eine Anlage für die Elektronenstrahlhärtung (ESH) erweitert werden soll. Auf dieser Anlage sollen in der Folge Vorimprägnate online und mit ESH-Lacken bedruckt und lackiert werden.

Süddekor plant die Installation einer zweiten ESH-Anlage in dem im Jahr 2005 in Betrieb genommenen Werk II in Laichingen, in dem bislang unter anderem zwei konventionelle Lackieranlagen und eine ESH-Anlage laufen.

Juli 2012

Interprint nimmt in Ozorków/Polen eine zweite Lackieranlage in Betrieb. Diese Anlage ist auf eine Jahreskapazität von rund 90 Mio m² ausgelegt.

her. Diese Unternehmen haben allerdings wohl kein Interesse an einem Einstieg in die Vorimprägnatproduktion.

Dagegen war in den letzten Monaten in der Oberflächenbranche verschiedentlich über eine mögliche Wiederaufnahme der Vorimprägnatproduktion im Geschäftsbereich „Koehler decor“ der Papierfabrik August Koehler AG, Oberkirch, oder über einen Einstieg der zur Kronospan-Gruppe gehörenden Malta-Decor S.A., Posen/Polen, spekuliert worden. Koehler decor könnte grundsätzlich die bislang vor allem auf gestrichene und ungestrichene Feinpapiere ausgerichtete PM 4 am Standort Oberkirch einsetzen; für die Erweiterung des Produktionsprogramms auf Vorimprägnate müsste allerdings eine Leimpresse eingebaut werden. Malta-Decor hatte im Jahr 2002 eine offline-Streichanlage für die Herstellung des damals neuentwickelten Druckbasispapiers „Precisa“ in Betrieb genommen. Die Precisa-Produktion wurde allerdings wieder aufgegeben; auf der Streichanlage wäre damit theoretisch auch eine Produktion von Basispapieren für die Finishfolienproduktion möglich.

Nach Aussage einzelner Papierhersteller werden auch insgesamt zumindest in Teilbereichen der Finishfolienproduktion einfachere Papiere als Alternative zu Vorimprägnaten eingesetzt. Beispiele sind die vor allem von japanischen Papierherstellern angebotenen Dünnpapiere mit niedrigeren Flächengewichten und einer ebenfalls über eine Leimpresse aufgebrachten Oberflächenimprägnierung. Diese Papiere unterscheiden sich von Vorimprägnaten allerdings durch die fehlende Spaltfestigkeit. In den letzten Jahren haben auch verschiedene europäische Papierhersteller versucht, mit Vorimprägnat-Alternativen auf den Markt zu kommen. Dabei werden in der Regel Papiermaschinen eingesetzt, die für relativ leichte Papiere im Flächengewichtsbereich von 30-40 g/m² und mit einer zum Beispiel über Yankee-Zylinder erreichten hohen Oberflächenglätte konzipiert sind.

Weiterer Ausbau der Verarbeitungskapazitäten

Den Veränderungen auf Herstellerseite, wie dem Ausstieg von Koehler Decor und Inveresk sowie den Produktionssteigerungen bei Technocell Dekor, sind der weiter anhaltende Ausbau der Produktionskapazitäten für Finishfolien und die zunehmende Substitution von postimprägnierten Folien durch lackierte Vorimprägnate gegenüberzustellen. In den letzten Jahren sind vor allem Dekordrucker, die sich bereits seit längerer Zeit um eine Diversifizierung ihrer Aktivitäten in angrenzende Bereiche bemühen, in das Finishfoliengeschäft eingestiegen und haben insbesondere die Kapazitäten für lackierte Vorimprägnate schrittweise ausgebaut. Einzelne Unternehmen verarbeiten inzwischen mehrere Tausend Tonnen Vorimprägnate im Jahr; bei dem größten Verarbeiter ist der Jahresbedarf schon auf über 10.000 t angestiegen.

Die Schattdecor AG, Thansau, hat nach der im Januar 1999 abgeschlossenen Beteiligung an der Prismadecor Sp.zo.o. und der späteren Komplettübernahme an dem inzwischen der Schattdecor Sp.zo.o., Tarnowo Podgórne/Polen, zugeordneten Standort Glucholazy umfangreiche Neu- und Erweiterungsinvestitionen umgesetzt.

August 2012

Munksjö und Ahlstrom unterzeichnen eine Vereinbarung zur Zusammenführung von Munksjö mit dem ebenfalls auf Spezialpapiere ausgerichteten Ahlstrom-Geschäftsbereich „Label & Processing“.

September 2012

Impress decor stellt die Produktion von Finishfolien auf Vorimprägnatbasis in dem auch weiterhin unter Impress decor GmbH firmierenden Werk Berlin ein. Die Produktionsaktivitäten wurden bereits im Verlauf des dritten Quartals schrittweise zurückgefahren. Parallel dazu hat das Unternehmen einen Teil der bislang in Berlin bearbeiteten Aufträge auf die mit einer Elektronenstrahlanlage ausgestattete Druck-/Lackieranlage LM 7 im Werk Aschaffenburg verlagert.

Oktober 2012

Der japanische Dekordrucker Toppan Cosmo Inc., Tokio, schließt die Übernahme der bislang zur Chiyoda Gravure Corp., Shinagawa-Ku Tokio, gehörenden Chiyoda America Inc., Morgantown/Pennsylvania, ab. Die als Asset-Deal angelegte Transaktion wurde über die US-amerikanische Tochtergesellschaft Toppan Interamerica Inc., McDonough/Georgia, abgewickelt. Toppan Interamerica wird beide Standorte weiterführen. Das Produktionsprogramm der beiden Standorte umfasst in erster Linie bedruckte Dekorpapiere und Dünnpapiere (Light Basis Weight Papers).

Ahlstrom und Munksjö melden ihr Zusammenschlussvorhabens bei der Generaldirektion Wettbewerb der EU-Kommission zur Genehmigung an. In der Folge wird eine vorläufige Prüfung (Phase I-Prüfung) eingeleitet, die unter anderem eine Befragung von Abnehmern beinhaltet.

November 2012

Ahlstrom und Munksjö legen umfangreiche Unterlagen zu dem Zusammenschlussvorhaben vor. Die 59-seitige Zusammenfassung der geplanten Transaktionen („Munksjö Summary and Securities Note“) und das „Registration Document“ mit insgesamt 474 Seiten bilden dabei den Transaktionsprospekt („Prospectus“).

Die Ahlstrom-Aktionäre genehmigen auf einer außerordentlichen Hauptversammlung die Abspaltung der europäischen Aktivitäten des Geschäftsbereichs Label & Processing („LP Europe Demerger“) und des LP-Teilbereichs „Coated Specialties“ in Brasilien („Coated Specialties Demerger“) sowie die anschließende Zusammenführung der abgespaltenen Bereiche mit Munksjö. Diese Genehmigung ist sechs Monate lang und damit bis zum 27. Mai 2013 gültig.

Dezember 2012

Die EU-Kommission leitet eine weitergehende Prüfung (Phase II-Prüfung) der geplanten Zusammenführung von Munksjö mit dem Ahlstrom-Geschäftsbereich Label & Processing ein, da die Phase I-Prüfung Hinweise auf eine Beeinträchtigung des Wettbewerbs auf den Märkten für Vorimprägnate und für Schleifrohpapiere ergeben hat. Die Phase II-Prüfung muss bis zum 29. April 2013 abgeschlossen werden; diese Frist wird wenig später bis zum 16. Mai verlängert.

Februar 2013

Schattdecor installiert in einer neu errichteten Produktionshalle am Standort Glucholazy eine weitere Lackieranlage, die unter der Bezeichnung PML 7 läuft.

März 2013

Als Reaktion auf die die am 22. Februar von der EU-Kommission vorgebrachten Bedenken hinsichtlich einer Beeinträchtigung des Wettbewerbs in den Produktbereichen Schleifrohpapiere und Vorimprägnate schlagen Ahlstrom und Munksjö eine Nachbesserung der geplanten Zusammenführung von Munksjö mit dem Ahlstrom-Geschäftsbereich Label & Processing vor. Die zwei auf die Produktion von Vorimprägnaten und Schleifrohpapieren ausgerichteten Papiermaschinen in dem unter Ahlstrom Osnabrück GmbH firmierenden Werk in Osnabrück sollen von der geplanten Transaktion ausgenommen und an ein drittes Unternehmen verkauft werden.

Die EU-Kommission verlängert die Frist für die weitergehende Prüfung (Phase II-Prüfung) der geplanten Zusammenführung von Munksjö mit dem Ahlstrom-Geschäftsbereich Label & Processing bis zum 7. Juni.

Anmerkung: Die Auflistung enthält Beispiele für Veränderungen in der Vorimprägnatbranche. Neben Investitionen und Desinvestitionen bei Vorimprägnatherstellern wurden dabei zum Teil auch Maßnahmen bei Dekordruckern und Finishfolienherstellern berücksichtigt. Über die einzelnen Vorgänge wurde in ausführlicher Form jeweils im wöchentlich erscheinenden Informationsdienst „EUWID Holz und Holzwerkstoffe“ berichtet.

Schattdecor wird in die am 21. Mai 2012 in Betrieb genommene DM 42 in Tarnowo Podgórne ein Lackieraggregat und eine ESH-Anlage einbauen, so dass auf dieser Anlage online gedruckt und lackiert werden kann. (Foto: Schattdecor)

Die Lackierkapazitäten wurden mit der Inbetriebnahme von mehreren neuen Anlagen im Jahr 2003, im Mai 2007 und im Januar 2011 schrittweise ausgebaut; im Verlauf des ersten Quartals 2013 wurde eine weitere neue Lackieranlage installiert. Das Unternehmen produziert Finishfolien zudem an den Standorten Rosate/Italien, Schatura/Russland, Sao José dos Pinhais bei Curitiba/Brasilien und Shanghai/China. In Rosate und Schatura liegt der Fokus dabei allerdings auf Postimprägnaten. In Zukunft wird Schattdecor auch in Tarnowo Podgórne Finishfolien produzieren. Das Unternehmen hat dort im Mai 2012 eine neue Druckmaschine in Betrieb genommen, die im Verlauf des ersten Halbjahrs um ein Lackieraggregat und eine Anlage für die Elektronenstrahlhärtung (ESH) erweitert werden soll. Die Anlage kann damit online drucken und mit ESH-Lacken lackieren.

Süddekor hat seine Finishfolienkapazitäten in dem 2005 in Betrieb genommenen Werk II in Laichingen mit der Inbetriebnahme einer neuen ESH-Lackieranlage im Verlauf des Jahres 2010 deutlich ausgebaut. Seit einiger Zeit bereitet das Unternehmen die Investition in eine weitere ESH-Anlage vor; eine endgültige Entscheidung steht allerdings noch aus. Die zur Surteco SE, Buttenwiesen-Pfaffenhofen, gehörende BauschLinnemann GmbH, Sassenberg, will ihre ESH-Kapazitäten am Standort Buttenwiesen-Pfaffenhofen ebenfalls ausbauen. Im März 2012 hatte das Unternehmen bereits den Anlagenbestand des insolventen kanadischen Oberflächenherstellers CDM Decor Papers Inc., Drummondville/Québec, übernommen. Im Wesentlichen handelte es sich dabei um eine im Jahr 1991 in Betrieb genommene Lackieranlage mit Elektronenstrahlhärtung, die mittelfristig an den im November 2010 erworbenen Standort Myrtle Beach/South Carolina verlagert werden soll.

Die Interprint-Gruppe war im September 2007 mit der Inbetriebnahme einer neuen Lackieranlage bei der Interprint Polska Sp.z o.o., Ozorków/Polen, als letzter der großen Dekordrucker in die Folienproduktion eingestiegen. Im Juli 2012 ist eine zweite Anlage angelaufen, mit der sich die Finishfolienkapazitäten von Interprint mehr als verdoppelt haben.

Die zur Constantia Industries AG, Wien, gehörende Impress decor-Gruppe hat dagegen Ende September 2012 die Produktion von Finishfolien auf Vorimprägnatbasis in dem bis zuletzt unter Impress decor GmbH firmierenden Werk Berlin eingestellt. In der Folge wurde ein Teil der zuvor in Berlin bearbeiteten Aufträge auf die mit einer Elektronenstrahlanlage ausgestattete Druck-/Lackieranlage LM 7 in dem in Impress surfaces GmbH umfirmierten Werk Aschaffenburg verlagert. Der Großteil der Berliner Finishfolienproduktion wurde von den Abnehmern aber wohl auf andere Anbieter von lackierten Vorimprägnaten umgeschichtet. Diese Unternehmen haben daher in den letzten Monaten einen deutlichen Anstieg ihres Auftragseingangs verzeichnet.

Interprint hat die Finishfolienkapazitäten am Standort Ozorków mit der im Juli 2012 erfolgten Inbetriebnahme der zweiten Lackieranlage mehr als verdoppelt. (Foto: Interprint)

Made by Munksjö™

FUTURESSENCE

A NEW TREND COLLECTION

DISCOVER OUR COLOR COLLECTION OF DECOR PAPERS AT INTERZUM 2013 - Hall 6 - Booth B20-C21

Munksjö Germany Holding GmbH, Nördlicher Stadtgraben 4, 73430 Aalen, Germany, Tel. +49 7361 506111, E-Mail: decorative.papers@munksjo.com, www.munksjo.com

Nach dem Verkauf von Impress decor an Ipopema stehen weitere Transaktionen an

Dekordrucker bauen Aktivitäten in angrenzenden Bereichen aus

Als Reaktion auf das schwieriger werdende Kerngeschäft in den europäischen Märkten haben zahlreiche Dekordrucker ihre Finishfolien- und Imprägnieraktivitäten weiter ausgebaut.

Die Interprint GmbH, Arnsberg, hat bei ihrer polnischen Tochtergesellschaft Interprint Polska Sp.zo.o., Ozorków, im Juli 2012 eine zweite Lackieranlage in Betrieb genommen. Die Schattdecor AG, Thansau, baut derzeit das der Schattdecor Sp.zo.o., Tarnowo Podgórne, zugeordnete Werk Glucholazy mit einer weiteren Lackieranlage aus. Parallel dazu werden in der im Mai 2012 in Tarnowo Podgórne in Betrieb genommenen Druckmaschine die für eine inline-Produktion von Finishfolien erforderlichen Komponenten eingebaut.

Die von der Süddekor GmbH, Laichingen, bereits seit längerer Zeit geplanten Erweiterungsinvestitionen in dem auf die Finishfolienproduktion ausgerichteten Werk II werden durch den im vergangenen Jahr wieder aufgenommenen Verkaufsprozess für die übergeordnete 2D Holding GmbH, Heroldstatt, gebremst. Die Surteco SE, Buttenwiesen-Pfaffenhofen, plant einen weiteren Ausbau ihrer Produktionskapazitäten für ESH-Oberflächen; entsprechende Erweiterungsinvestitionen sind für die Standorte Buttenwiesen-Pfaffenhofen und Myrtle Beach/South Carolina vorgesehen. Auch andere Dekordrucker wollen ihre in den letzten Jahren teilweise zurückgefahrenen Finishfolienaktivitäten wieder verstärken; ein Beispiel ist die N.V. Chiyoda Europa, Genk/Belgien. Die Constantia Industries AG, Wien, hat dagegen im Zusammenhang mit dem ab April 2012 schrittweise focierten Verkaufsprozess für die Impress decor-Gruppe, Aschaffenburg, das auf die Produktion von lackierten Vorimprägnaten ausgerichtete Werk Berlin Ende September 2012 endgültig stillgelegt.

Weitere Investitionen in der Imprägnierung

Im Bereich Imprägnierung haben die Dekordrucker in den letzten Jahren ebenfalls stärker investiert als die freien Imprägnierer. Mehrere Unternehmen haben diese Aktivitäten über eine direkte Beteiligung an dem Desinvestitionsprozess für die Coveright-Gruppe ausgebaut. Die Interprint-Gruppe hatte bereits im Oktober 2010 alle Anteile an dem russischen Imprägnier-Joint Venture OOO Coveright Rus, Samara, erworben und wenige Monate später eine 26 %-Beteiligung an den Imprägnierer Bröckinger Möbel Komponenten GmbH (BMK), Gaildorf-Bröckingen, abgegeben. In der Folge wurde in Samara ein dritter Imprägnierkanal installiert, der von BMK in das neue Joint Venture OOO Interprint Samara eingebracht worden war.

Die Schattdecor AG, Thansau, hat Ende Januar 2013 alle Anteile an der brasilianischen Coveright Surfaces do Brasil Indústria e Comércio Ltda., São José dos Pinhais/Paraná, übernommen und wenig später einen weiteren Imprägnierkanal bestellt. Auch die laufende Verlagerung der zum 1. April 2011 übernommenen Imprägnieraktivitäten des russischen Möbelherstellers Tura Furniture Co. Ltd., Tjumen, an einen neuen Standort ist mit der Investition in eine neue Anlage verbunden. Einen weiteren Imprägnierkanal hatte Schattdecor im Verlauf des ersten Halbjahrs 2012 in dem unter Schattdecor s.r.l. firmierenden Werk in Rosate/Italien aufgebaut und in Betrieb genommen. Mittelfristig soll dort noch eine Anlage installiert werden.

Die PML 6 an dem Schattdecor-Folienstandort Glucholazy wurde im Januar 2011 in Betrieb genommen. Derzeit wird dort eine weitere Lackieranlage aufgebaut. (Foto: Schattdecor)

Die zur 2D Holding gehörende Sueddekor LLC, Agawam/Massachusetts, wird im Verlauf des zweiten Halbjahrs 2013 am Standort East Longmeadow/ Massachusetts einen 9 ft breiten Imprägnierkanal installieren. Damit kann das Unternehmen erstmals auch in Doppelbreiten von 4 ft und 5 ft imprägnieren.

Folien, Unipapiere und Digitaldruck

Auch die Kernaktivitäten im Bereich Dekordruck wurden weiter ausgebaut. Die Interprint-Gruppe und Süddekor haben im Verlauf des vergangenen Jahres mit dem Druck auf thermoplastischen Folien begonnen. Süddekor bietet seit der im September 2008 über einen Asset-Deal abgeschlossenen Übernahme der Württembergische Kunststoffplattenwerke GmbH & Co. KG (WKP), Unterensingen, bereits Trennpapiere an. In den letzten drei Jahren sind zudem mehrere Drucker in die Produktion von uni- bzw. intensivfarbigen Dekorpapieren eingestiegen und haben in der Folge eigene Uni-Kollektionen auf den Markt gebracht. Diese über die Druckmaschine hergestellten Unipapiere können mit sehr geringen Losgrößen als Alternative zu den auf Dekorpapiermaschinen in der Masse gefärbten Dekorpapieren angeboten werden, die in der Regel eine Mindestabnahmemenge von über 1 t erfordern.

Die Dekordrucker haben sich im Verlauf der letzten Jahre auch mit dem Thema Digitaldruck befasst, ohne dass dabei bislang ein Durchbruch erreicht werden konnte. In der Druckvorstufe bzw. in der Ausmusterung wird die Digitaldrucktechnologie bereits seit längerer Zeit eingesetzt; verschiedene Unternehmen haben zudem mit der Produktion von speziellen Digitaldruck-Kollektionen oder Kleinserien begonnen. Dabei konnten zuletzt auch die Arbeitsbreiten schrittweise angehoben werden. Mehrere Dekordrucker setzen inzwischen bis zu 1.600 mm breite Digitaldrucker ein und wollen in einem nächsten Schritt Anlagen mit bis zu 2.200 mm Breite realisieren. Die Übertragung der Technologie auf die Großserienproduktion wird nach Einschätzung der Dekordrucker allerdings wohl noch einige Zeit auf sich warten lassen; ein in den Leistungsdetails mit den bislang eingesetzten Dekortiefdruckanlagen vergleichbarer Digitaldrucker ist nach Einschätzung verschiedener Dekordrucker bislang nicht in Sicht.

Probleme ergeben sich in erster Linie aus den noch immer bestehenden Systemunterschieden. Während im Dekortiefdruck seit vielen Jahren fast ausschließlich wasserlösliche Druckfarben eingesetzt werden, arbeiten die bislang im Produktionsbereich realisierten Digitaldruckanlagen vorrangig mit UV-Farben. Eine solche Vorgehensweise ist beim Digitaldruck auf Ummantelungsfolien, grundierten Holzwerkstoffen, Holzoberflächen oder Bauelementen eher möglich, da dort in den nachfolgenden Bearbeitungsschritten ebenfalls UV-basierende Lacke eingesetzt werden können. Für den Di-

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

Mit Schattdecor, Interprint und Süddekor haben auch aus dem Bereich Dekordruck kommende Unternehmen in der letzten Zeit zusätzliche Imprägnieranlagen installiert oder projektiert. (Foto: EUWID)

gitaldruck auf Dekorpapier von Rolle zu Rolle mit anschließender Melaminharzimprägnierung gibt es nach Aussage verschiedener Drucker dagegen noch keine zufriedenstellende Lösung. Die vor allem für kleine Losgrößen wichtige Verarbeitung von Sonderfarben oder Effektfarben ist beim Digitaldruck auf Dekorpapier ebenfalls noch nicht gelöst. Druckgeschwindigkeit, Arbeitsbreite und Druckbild/Druckqualität sind aus Sicht verschiedener Dekordrucker weitere, noch nicht abschließend geklärte Problemfelder für den digitalen Dekordruck. Die Druckqualität wird unter anderem durch die hohe Geschwindigkeit der Farbeinbringung in das Papier beeinträchtigt; bei einer fehlenden Absperrung der Papieroberfläche kann es zu einem Verlauf der Druckfarben kommen.

Mehrere Unternehmen integrieren auch vertikal

Parallel zu dieser Ausweitung des Produktionsprogramms bemühen sich einzelne Unternehmen zudem um eine stärkere vertikale Integration. Schattdecor hat diese Integration mit den Investitionen bei dem Druckfarbenhersteller Arcolor AG, Waldstatt/Schweiz, dem Aufbau eines eigenen Maschinenbauunternehmens und der Beteiligung an dem Dekorpapier-Joint Venture Kingdecor Co. Ltd., Quzhou/Provinz Zhejiang/China, bereits relativ weit vorangetrieben. Die Beteiligung an der Rotodecor GmbH Maschinen- und Anlagenbau, Bad Salzuflen, wurde in zwei Ende 2009 bzw. Ende 2011 vollzogenen Teilschritten allerdings wieder abgegeben.

Mit der am 3. September 2012 abgeschlossenen Übernahme der Assets des in Müstair/Schweiz ansässigen Lackherstellers Laub AG und des zugehörigen Unternehmens La. u. B. Lacke und Beratung GmbH in Alzenau ist Schattdecor im Gegenzug allerdings in die Produktion von Lacken für die Finishfolienproduktion eingestiegen, um damit die Lackversorgung abzusichern und die Weiterentwicklung der eingesetzten Lacke zu forcieren. Die Transaktion wurde über die polnische Tochtergesellschaft Schattdecor Sp.zo.o. abgewickelt.

In der Folge wurden die Laub-Produktionsanlagen aus dem Werk Alzenau in zwei Teilschritten an den auf die Finishfolienproduktion ausgerichteten Schattdecor-Standort Glucholazy/Polen verlagert. Der erste Teil der nach Polen transferierten Anlagen wurde am 22. Oktober wieder in Betrieb genommen. Anfang November konnten dort die ersten verarbeitungsfähigen Mengen

Das Ende Januar 2011 von Schattdecor in Betrieb genommene Werk St. Louis/Missouri war die bislang letzte Greenfield-Investition im Bereich Dekordruck. (Foto: Schattdecor)

produziert werden. Die restlichen Produktionsanlagen, die in einer Übergangsphase noch in Alzenau weitergelaufen waren, wurden in den daraufolgenden Wochen ebenfalls in Glucholazy wieder aufgebaut. Schattdecor produziert dort seither säurehärtende Lacksysteme für die Finishfolienproduktion in Glucholazy; mittelfristig ist eine Erweiterung des Produktionsprogramms auf ESH-Lacke geplant.

Schattdecor und Interprint befassen sich zudem bereits seit einiger Zeit mit einer Rückwärtsintegration in die Imprägnierharzproduktion. Mit der Übernahme der Tura Furniture-Imprägnieraktivitäten hatte Schattdecor auch eine Harzkocherei übernommen, die vorerst an dem bestehenden Standort fortgeführt wird. Mittelfristig soll das neue Werk in Tjumen auch um eine Imprägnierharzproduktion erweitert werden; die Detailplanung ist bislang aber noch nicht angelaufen. OOO Interprint Samara will im Verlauf des nächsten Jahres ebenfalls in eine eigene Imprägnierharzproduktion investieren, mit der sich das Unternehmen in Zukunft weitgehend selbst versorgen kann. Ende April 2012 wurde die grundsätzliche Investitionsentscheidung getroffen, seither laufen Projektierung und Anlagenplanung.

Die Druckfarbenversorgung von Schattdecor und Interprint wird bereits seit längerer Zeit über die Schweizer Arcolor AG sichergestellt, an der beide Unternehmen beteiligt sind. Die 2D Holding war über Süddekor im Juli 2007 mit einer 60 %-Beteiligung an der damals neugegründeten DecoColor GmbH, Halle/Saale, ebenfalls in die Druckfarbenproduktion eingestiegen. Zum 1. Juli 2012 hat Süddekor von der Printing Inks Technology AG, Halle, auch die restlichen Anteile übernommen und ist somit inzwischen Alleineigentümer an DecoColor.

Internationalisierung bleibt im Fokus

Vor dem Hintergrund der auf den europäischen Absatzmärkten zu beobachtenden Stagnation bemühen sich verschiedene Unternehmen aus der Dekordruck-/Finishfolienbranche derzeit auch um eine stärkere Internationalisierung, insbesondere in Osteuropa und in Südamerika. Der Fokus liegt allerdings auf der Übernahme bestehender Standorte bzw. auf einer Kooperation mit bereits in diesen Märkten tätigen Unternehmen. Aufgrund der in zahlreichen Produktbereichen im Verlauf der letzten Jahre aufgebauten weltweiten Überkapazitäten werden weitere Greenfield-Investitionen eher skeptisch gesehen.

Im Verlauf des Verkaufsprozesses über die Impress decor-Gruppe hatten einzelne Unternehmen auch ein Interesse an einer separaten Übernahme der brasilianischen Impress decor Brasil Ltda., Araucária/Paraná gezeigt. Im Umfeld von Impress decor war ein solcher Verkauf allerdings bereits damals als unrealistisch bezeichnet worden. Nach dem im Dezember 2012 vertraglich vereinbarten und inzwischen abgeschlossenen Komplettverkauf der Impress decor-Gruppe an einen Investmentfonds der polnischen Ipopema-Gruppe, Warschau, scheint eine Weiterveräußerung des brasilianischen Werkes zumindest vorerst kein Thema zu sein.

Der südamerikanische Markt steht bei verschiedenen Druckern aber auch weiterhin im Fokus der Expansionsüberlegungen. Interprint hat nach der im Herbst 2011 erfolgten Gründung eines Verkaufsbüros im brasilianischen Curitiba/Paraná gegenüber den Kunden signalisiert, dass in einem nächsten Schritt der Aufbau eines eigenen Produktionsstandorts in Brasilien folgen soll. Eine Entscheidung über die genaue Vorgehensweise soll voraussichtlich noch im Verlauf des zweiten Quartals getroffen werden.

Im vergangenen Jahr hatte Interprint kurzzeitig auch einen Einstieg bei dem brasilianischen Drucker Decorprint Decorativos do Paraná Indústria e Comércio Ltda., Curitiba, geprüft, diese Verhandlungen dann aber im August 2012 ohne Ergebnis beendet. Mitte Oktober hat daraufhin der spanische Dekordrucker Lamigraf S.A., L'Amettla del Vallès, die Decorprint-Produktionsanlagen geleast und den Standort in

www.bmk-gmbh.de

Innovation
Service
Flexibilität
Qualität

Der **Imprägnierer** von Spezialpapieren für die Möbel- und Laminatfußbodenindustrie seit **1972**.

BMK GmbH
Bröckinger Möbel Komponenten
Aalener Str. 60
74405 Gaildorf-Bröckingen

Tel +49 (0)7971 9565-0
Fax +49 (0)7971 9565-99
E-mail info@bmk-gmbh.de

Lamigraf do Brasil Ltda. umfirmiert. Bislang produziert das Unternehmen auf der bestehenden Druckmaschine. In einem nächsten Schritt soll auch eine zweite, in dem Werk eingelagerte Druckmaschine installiert und in Betrieb genommen werden.

Ipopema steigt in den Dekordruck ein

Die polnische Ipopema-Gruppe ist mit der im Dezember vertraglich vereinbarten Übernahme der Impress decor-Gruppe von Constantia Industries neu in den Dekordruck eingestiegen. Die über den geschlossenen Ipopema-Investmentfonds FIZAN 76 (Fundusz Inwestycyjny Zamkniety Aktywów Niepublicznych) abgewickelte Transaktion umfasst die komplette Impress decor-Gruppe mit insgesamt acht Produktionsstandorten und knapp 800 Mitarbeitern. Im einzelnen handelt es sich um die zuvor komplett zu Constantia Industries gehörenden Unternehmen Impress surfaces GmbH (Aschaffenburg), Impress decor Austria GmbH (St. Veit/Österreich), Impress diseño Iberia S.A. und Tabercolor S.A. (beide Cardedeu-Sant Pere de Vilamajor/Spanien), Impress decor Polska Sp.zo.o. (Elk/Polen), OOO Sokol Yar (Jaroslawl/Russland), Impress decor Brasil Ltda. (Araucária, Paraná/Brasilien) sowie um die 51 %-Beteiligung an dem Imprägnier-Joint Venture OOO Funder Uwa (Uwa/Russland).

Constantia Industries hatte bereits im Verlauf des Jahres 2011 mit Surteco über einen Verkauf weiter Teile der Impress decor-Gruppe verhandelt. Diese Verhandlungen waren im September 2011 allerdings ohne Ergebnis beendet worden. Daraufhin hatte Constantia Industries im Februar 2012 einen strukturierten Verkaufsprozess für Impress decor initiiert und das Mandat an die Wirtschaftsberatungsgesellschaft Deloitte vergeben. Im Verlauf des Verkaufsprozesses hat Constantia Industries sowohl mit strategischen als auch mit Finanzinvestoren verhandelt; in der Endphase waren allerdings wohl nur noch Beteiligungsgesellschaften beteiligt.

In der Oberflächenbranche war im Verlauf des dritten Quartals zudem über eine „große Lösung" diskutiert worden, bei der ein Finanzinvestor sowohl die Impress decor-Gruppe als auch die ebenfalls zum Verkauf stehende 2D Holding übernehmen und in einem Unternehmen zusammenführen sollte. Die beteiligten Unternehmen hatten dieser Variante allerdings von Anfang an nur geringe Realisierungschancen eingeräumt.

Die Impress decor-Gruppe soll auch nach der Übernahme durch Ipopema in der bestehenden Struktur fortgeführt werden. Auswirkungen auf das operative Geschäft soll es nach Unternehmensangaben nicht geben. Welche Investoren hinter dem FIZAN 76-Fonds stehen, wurde bislang nicht bekannt. In der Oberflächenbranche wird allerdings bereits seit längerer Zeit über eine mögliche Verbindung der Kronospan-Gruppe zu diesem Fonds spekuliert. Kronospan würde damit die bereits relativ weit fortgeschrittene vertikale Integration noch stärker vorantreiben und insbesondere die Versorgung mit bedruckten Dekorpapieren in Osteuropa absichern. Impress decor ist dort mit den Druckereien in Elk/Polen und Jaroslawl/Russland sowie dem Imprägnier-Joint Venture am Standort Uwa/Republik Udmurtien, das im August 2012 noch um einen weiteren Imprägnierkanal erweitert worden war, vertreten.

Kronospan wäre mit einer solchen Transaktion bereits zum dritten Mal im Bereich Dekordruck engagiert. Anfang der 90er Jahre hatte das Unternehmen bei der Übernahme des polnischen Dekorpapierherstellers Malta-Decor S.A., Posen, auch die zugehörigen Dekordruckaktivitäten miterworben, diese anschließend aber in ein Joint Venture mit Schattdecor eingebracht. Zum 1. April 1996 hatte Schattdecor die unter Maltaprint Sp.zo.o. firmierende Dekordruckerei komplett übernommen und unter der neuen Bezeichnung Schattdecor Sp.zo.o. nach Tarnowo Podgórne verlagert. Im Verlauf des Jahres 2005 war Kronospan über die Kronospan Technical Co. Ltd., Nicosia/Zypern, bei dem Dekordrucker Decopress Printing GmbH, Soest, eingestiegen und hatte sich in der Folge auch an dem Aufbau einer neuen, von der Koenig & Bauer AG (KBA), Würzburg, gelieferten Druckmaschine beteiligt. Im Juni 2008 hatte Schattdecor dann alle Decopress-Assets übernommen und die Produktion am

Decor printers expanding operations in neighbouring areas

Many decor printers have expanded their finish foil and treating activities in reaction to greater challenges facing their core business in Europe. For instance, Interprint Polska Sp.zo.o. and Schattdecor Sp.zo.o have installed new lacquering plants. More treaters have started operating or are in the pipeline at several Schattdecor sites, at OOO Interprint Samara and at Sueddekor LLC. Interprint and Süddekor have started printing on thermoplastic foils in the past year. Several printers have also begun manufacturing single-shade or intense-colour decor paper over the past three years. Decor printers have also explored digital printing in recent years without making a breakthrough. In addition to expanding their portfolios, a few companies are also trying to strengthen their vertical integration. Schattdecor has already made a relatively large amount of progress. The company started making lacquers for finish foils at the end of 2012. Schattdecor and Interprint are also planning backward integration into impregnating resin production. A number of companies are still trying to increase their international presence, notably in Eastern Europe and South America, amid stagnant European sales markets. However, their focus is on acquiring existing sites or partnering with companies already active in these markets. Additional Greenfield investments are thought rather unlikely given surplus capacities created around the globe in recent years.

Die polnische Ipopema-Gruppe ist mit der im Dezember vertraglich vereinbarten Übernahme der Impress decor-Gruppe von Constantia Industries neu in den Dekordruck eingestiegen. (Foto: Ipopema)

Standort Soest Ende September 2008 eingestellt.

Weitere Unternehmen stehen zum Verkauf

Auch nach dem Abschluss des Verkaufsprozesses für die Impress decor-Gruppe stehen in der Dekordruckbranche weitere Veränderungen an. Hauptthema sind derzeit die bereits seit längerer Zeit laufenden Verkaufsverhandlungen für die 2D Holding. Darüber hinaus gibt es auch für einzelne südeuropäische Unternehmen zumindest grundsätzliche Verkaufsabsichten, die zum Teil auch mit Nachfolgefragen im Zusammenhang stehen.

In Vorbereitung eines erneuten Verkaufsverfahrens für die 2D Holding hatten die Commerzbank AG (Frankfurt), die an dem Unternehmen beteiligten Quadriga Capital Eigenkapital Beratung GmbH (Frankfurt) und Luca Managementbeteiligungs GmbH & Co. KG (Heroldstatt) sowie zwei über Genussrechte engagierte Mezzanine-Finanzierer bereits Mitte Mai 2012 sämtliche Anteile bei einer Stuttgarter Anwaltskanzlei als Treuhänder gebündelt.

Eine derartige „doppelnützige Treuhänderschaft" kommt in der Regel dann zum Einsatz, wenn an einem finanziell angeschlagenen Unternehmen beteiligte Private Equity-Gesellschaften keine weiteren finanziellen Mittel für den erforderlichen Sanierungsprozess bereitstellen wollen. Diese Sanierung kann daher nur durch weitere Beiträge der kreditgebenden Banken, im Falle der 2D Holding die Commerzbank, fortgeführt werden. Da bankübliche Sicherheiten nicht mehr zur Verfügung stehen, hat sich die Commerzbank über die doppelnützige Treuhänderschaft die Rechte an den Gesellschaftsanteilen gesichert. Diese können über die weiter fortgeführte Sanierung und über einen anschließenden Verkauf wieder werthaltig werden. Die zusätzlich zur Verfügung gestellten Sanierungskredite werden von dem Treuhänder über den Verkaufserlös ausgeglichen. Ein möglicher Übererlös aus dem Verkauf steht den bisherigen Anteilseignern zu. Quadriga war über die Quadriga Capital Investment Holding L.P. mit 96,41 % an der 2D Holding beteiligt; die restlichen 3,58 % wurden über die Luca Managementbeteiligungs GmbH & Co. KG von dem Management der 2D Holding gehalten.

Die im zweiten Quartal 2012 wieder aufgenommenen Verkaufsverhandlungen für die 2D Holding finden im Gegensatz zu der vorangegangenen Runde nicht in Form eines strukturierten Verkaufsprozesses statt. Dieser erste Verkaufsprozess war im zweiten Quartal 2011 eingeleitet und im Verlauf des Herbstes mit einer weitergehenden Due Diligence durch vier Interessenten konkretisiert worden. Anfang Februar 2012 waren die Verhandlungen allerdings ergebnislos beendet worden, da die gebotenen Kaufpreise deutlich unter den Vorstellungen der Commerzbank und der anderen Verhandlungspartner geblieben waren. In dem erneuten Anlauf wurden mögliche Kaufinteressenten gezielt angesprochen; in der Folge wurde insbesondere mit der in der Vergangenheit bereits mehrfach an einer Übernahme der 2D Holding interessierten Surteco SE verhandelt. Die Commerzbank hat dabei erneut deutlich gemacht, dass die Verhandlungen aufgrund der noch bis Ende 2013 laufenden Finanzierungsvereinbarungen für die 2D Holding ohne Zeitdruck geführt und nur bei akzeptablen Kaufpreisangeboten zum Abschluss gebracht werden sollen.

Im zweiten Quartal 2012 wurden die Verkaufsverhandlungen für die 2D Holding, zu der unter anderem der Dekordrucker Süddekor gehört, wieder aufgenommen. (Foto: EUWID)

Kurztaktpressenhersteller können inzwischen weitgehend automatisierte Anlagen liefern

Mehrere Beschichter bieten jetzt beidseitige Synchronporen an

Die bereits seit mehreren Jahren in der Produktion von Laminatboden etablierten Synchronporen werden inzwischen in zunehmendem Umfang auch in der Möbelindustrie und im Innenausbau eingesetzt.

Einzelne Holzwerkstoffhersteller und Beschichtungsunternehmen hatten bereits ab dem Jahr 2007 die Absatzmöglichkeiten für einseitige dekorsynchrone Strukturen in der Möbelindustrie getestet, waren damals aber nur auf wenig Interesse gestoßen. In der Folge war die Synchronporen-Technologie über einen längeren Zeitraum vorrangig in der Produktion von Laminatboden-Trägerplatten eingesetzt worden. Zahlreiche Laminatbodenhersteller haben im Verlauf der letzten Jahre ihre Produktion schrittweise auf Synchronporen umgestellt; bei einzelnen Unternehmen werden bereits über zwei Drittel der auf Kurztaktpressen verpressten Dekore mit darauf abgestimmten Oberflächenstrukturen eingesetzt. Darüber hinaus gibt es erste Versuche für eine Produktion von Synchronporen auf Doppelbandpressen.

Aufgrund der nur einseitigen Dekorbeschichtung ist der Einsatz von Synchronporen bei Laminatboden technologisch weniger aufwändig. Die Dekorfilme müssen nur auf der Plattenoberseite passend zu dem Pressblech ausgerichtet werden, wogegen auf der Rückseite der Gegenzugfilm verpresst wird. Eine vergleichbare Situation liegt bei Produktion von Möbelplatten mit einseitiger Synchronpore vor; auf der Rückseite wird dabei eine vom Dekorbild unabhängige Standardstruktur eingesetzt. Beidseitige Synchronporen zum Einsatz bei Möbeloberflächen werden bislang zumeist in einem noch nicht vollständig automatisierten Produktionsprozess hergestellt. Die auf beiden Seiten aufgelegten Dekorfilme müssen vor der Presse zumindest teilweise noch manuell ausgerichtet werden.

Inzwischen ist die technologische Weiterentwicklung der Kurztaktpressen und der zugehörigen Handlingeinrichtungen allerdings soweit fortgeschritten, dass auch für die Produktion von beidseitigen Synchronporen weitgehend automatisierte und damit industrielle Produktionsprozesse möglich sind. Die Anlagen müssen dafür auf der Plattenoberseite und der Unterseite mit entsprechenden Kamerasystemen und Filmlegestationen ausgerüstet sein. Eine erste vollautomatisierte Kurztaktpresse für die Produktion von beidseitigen Synchronporen soll im Verlauf des vierten Quartals 2013 in dem Egger-Stammwerk St. Johann/Österreich installiert werden; Anlagenlieferant ist die Siempelkamp Maschinen- und Anlagenbau GmbH & Co. KG, Krefeld. Die Wemhöner Surface Technologies GmbH & Co. KG, Herford, wird eine erste, auf die Produktion von Möbelplatten mit beidseitiger Synchronpore ausgerichtete Kurztaktpresse im Verlauf der nächsten Monate bei dem italienischen Beschichtungsunternehmen Cleaf S.p.A., Macherio/Italien, installieren.

Cleaf und die zur M. Kaindl Holzindustrie KG, Salzburg-Wals, gehörende Kaindl Decor GmbH können bereits direktbeschichtete Platten mit beidseitiger Synchronpore liefern. Beide Unternehmen setzen dafür bislang bestehende, für die Synchronporen-Produktion modifizierte Kurztaktpressen ein, weshalb der Ablauf noch nicht vollständig automatisiert ist.

Kaindl hat die Lieferung im Januar aufgenommen

Die „Boards"-Kollektion von Kaindl Decor wurde zum Jahresbeginn 2013 um Plat-

Bei den von Kaindl Decor seit Januar unter der Bezeichnung „Natural Touch²" vermarkteten Platten stimmen Struktur und Dekor auf der Ober- und Unterseite miteinander überein.

ten mit beidseitiger Synchronpore erweitert. Die in dem Beschichtungswerk am Standort Wals-Siezenheim produzierten Platten werden unter der Bezeichnung „Natural Touch²“ vermarktet. In einem ersten Schritt sind insgesamt drei Dekore in mehreren Farbstellungen verfügbar. Neben einem neuen, lebhaften Eichendekor mit insgesamt sechs Farben kann ein ruhigeres Eichendekor und eine Ulme geliefert werden. Kaindl Decor wird für Natural Touch² in einem ersten Schritt mit insgesamt drei Strukturen arbeiten. Die Strukturen „Natural Touch Urban (SU)“ und „Natural Touch Expressive (SE)“ wurden bereits für Dekorplatten mit einseitiger Synchronpore entwickelt. Neu ist dagegen die Struktur „Natural Touch Sanremo (RV)“, die von Kaindl Decor für die beidseitigen Synchrondekore erstmals eingesetzt wird.

Die Kaindl Flooring GmbH setzt Synchronporen unter der Bezeichnung „Natural Touch“ bereits seit mehreren Jahren in der Produktion von Laminatboden ein. 2010 wurden erstmals Möbeldekore mit einseitiger Synchronpore vorgestellt. In einem ersten Schritt hatte Kaindl Decor drei Dekore (Ulme, Kastanie, Eiche) in jeweils drei Farbstellungen angeboten. Anfang 2011 wurde noch ein Nussbaumdekor in die Kollektion aufgenommen. Diese Dekore waren größtenteils in Zusammenarbeit mit der Süddekor GmbH, Laichingen, und der Süddekor Art Design & Engraving GmbH, Willich, entwickelt worden.

Nach Einschätzung aus der Oberflächen- und Möbelindustrie wurden mit den ab 2010 vermarkteten Kaindl-Dekoren einseitige Synchronporen erstmals in stärkerem Umfang in der Möbelproduktion eingesetzt; entsprechende Möbelmodelle waren auf der vom 18. bis 24. September 2010 durchgeführten Küchenmeile A30 gezeigt worden. In der Folge hatten weitere europäische Beschichtungsunternehmen Dekore mit einseitiger Synchronpore auf den Markt gebracht. Beispiele sind die zur Kronospan-Gruppe gehörende Kronospan Szczecinek Sp.zo.o. (Szczecinek/Polen), die zur Krono-Gruppe Schweiz gehörende Kronopol Sp.zo.o. (Zary/Polen) und Cleaf. Außerhalb Europas wurde das Thema unter anderem von der Duratex S.A. (São Paulo/Brasilien) und der Masisa do Brasil Ltda. (Curitiba/Paraná) am Standort Ponta Grossa/Paraná aufgegriffen.

Einige dieser Unternehmen waren mit der Installation neuer Kurztaktpressen in die Produktion von Möbelplatten mit vorerst einseitiger Synchronpore eingestiegen. Kronospan Szczecinek hatte eine entsprechend ausgestattete, vorrangig auf Möbelplatten ausgelegte Anlage Mitte 2009 in Betrieb genommen. Eine im Mai 2010 bei Kronopol angelaufene Kurztaktpresse sollte dagegen sowohl für die Produktion von Möbelplatten als auch für die Beschichtung von Laminatbodenplatten eingesetzt werden. Beide Anlagen waren von Wemhöner geliefert worden.

Egger setzt Projekt in zwei Schritten um

Die Egger-Gruppe wird beschichtete Holzwerkstoffe mit ein- oder beidseiti-

Besuchen Sie uns auf der LIGNA 2013 Halle 26; Stand D48

Spitzenqualität durch unsere automatische Inspektion in Ihrer Linie.

ColourBrain®
Inspektion und Prozesskontrolle für die Möbelproduktion

- ColourBrain® Kamerasysteme kontrollieren in der Produktionslinie Kante und Oberfläche auf kleinste Beschädigungen, vermessen Bauteilformate im Durchlauf und prüfen die Oberfläche auf die richtige Dekorfarbe.
- ColourBrain® Kamerasysteme garantieren Prozesssicherheit und klassifizieren jede Abweichung und jeden Fehler.
- ColourBrain® Systeme stellen sich automatisch auf neue Produkte und beliebige Dekore um, sogar bei Losgröße 1 Produktion.
- ColourBrain® Systeme sind mit über 350 installierten Anlagen weltweit führend.

Baumer Inspection GmbH
78467 Konstanz
www.baumerinspection.com

Die für die industrielle Produktion von doppelseitigen Synchronporen eingesetzten Kurztaktpressen müssen mit entsprechenden Kamerasystemen und Filmlegestationen ausgestattet sein. (Foto: EUWID)

ger Synchronpore im Verlauf des ersten Halbjahrs 2013 schrittweise in ihr Angebotsprogramm aufnehmen. Auf der im Februar und März an den Standorten Brilon und St. Johann durchgeführten Hausmesse „Eggerzum“ wurden die ersten drei Dekore gezeigt. Ein Eichendekor („Gladstone Oak“) wird in sechs Farbstellungen angeboten; darüber hinaus wurden ein Kastaniendekor („Tortona“) und ein Ulmendekor („Cape Elm“) mit jeweils vier Farbstellungen entwickelt.

Damit kann Egger in einem ersten Schritt drei Dekore mit insgesamt 14 Farbstellungen mit ein- oder beidseitiger Synchronpore für Anwendungen im Möbel- und Innenausbau liefern. Die bei dem Eichendekor eingesetzte Struktur läuft unter der Bezeichnung „Rustique“; die Kastanienstruktur wird als „Elegance“ und die Ulmenstruktur als „Ambiente“ geführt. Das Synchronporenprogramm von Egger soll unter dem Oberbegriff „Feelwood“ vermarktet werden. Die einzelnen Strukturen werden zum einen für die darauf abgestimmten Dekore verwendet; darüber hinaus sollen sie aber auch bei Uni-Oberflächen zum Einsatz kommen.

Egger wird die dekorsynchronen Oberflächen für Anwendungen im Möbel-/Innenausbau in einem ersten Schritt auf einer umgebauten Kurztaktpresse in dem niederösterreichischen Werk Unterradlberg produzieren. Die Anlage wurde im März umgebaut, um die erforderlichen technischen Voraussetzungen zu schaffen. Ab April sollen auf der umgebauten Presse Platten mit einseitiger Synchronpore produziert werden. Die Produktion von beschichteten Platten mit beidseitiger Synchronpore wird voraussichtlich im Juni anlaufen. Über den Jahreswechsel 2013/2014 will Egger in Unterradlberg zudem die älteste der vier bestehenden Kurztaktpressen durch eine Neuanlage ersetzen, die ebenfalls für die Produktion von Holzwerkstoffen mit ein- oder beidseitiger Synchronpore ausgerüstet wird. Parallel dazu wird das Unternehmen auch die Erweiterungsinvestition in St. Johann umsetzen. In einem nächsten Schritt plant Egger zudem eine Ersatzinvestition im Werk Brilon.

Auf den im Mai 2012 kurz nacheinander in Betrieb genommenen neuen Kurztaktpressen in Hexham/Großbritannien und Rambersvillers/Frankreich können bislang Platten mit einseitiger Synchronpore beschichtet werden. Eine Nachrüstung für beidseitige Synchronporen ist technisch möglich; entsprechende Entscheidungen sollen in Abhängigkeit von der Absatzentwicklung getroffen werden.

Egger hat die Synchronporen-Technologie bislang nur einseitig im Laminatbodenbereich eingesetzt. Inzwischen werden beschichtete Platten mit Synchronporen in zunehmendem Umfang auch von Abnehmern aus dem Möbel- und Innenausbaubereich nachgefragt. Nach Einschätzung von Egger werden in diesen Absatzsegmenten, insbesondere im Handel und in dem über den Handel belieferten verarbeitenden Handwerk, vor allem Platten mit beidseitiger Synchronpore nachgefragt.

Several companies now offering synchronised pores on both sides

The furniture industry and interior remodelling projects are now increasingly using synchronised pores, which have been a standing feature of laminate flooring manufacturing for several years. A few wood-based panels manufacturers and coating firms had tested the sales potential for single-sided decor-synchronised structures in the furniture industry starting in 2007, but found little interest at that time. Synchronised pore technology was subsequently used mainly in the production of laminate flooring carrier plates for a long period of time. To date, synchronised pores on both sides for use in furniture surfaces are generally manufactured using a production process that is not fully automated. However, advancements in short-cycle press technology and the associated handling systems has advanced far enough for largely automated and thus industrial-scale production processes to be an option when making synchronised pores on both sides. Cleaf S.p.A and Kaindl Decor GmbH presently manufacture direct-laminated board with synchronised pores on both sides. Egger group also plans to enter this business by the summer.

Siempelkamp
Maschinen- und Anlagenbau

New

KT 700

– die ultimative Beschichtungs-Maschine

- Hohe Presskraft
- Beste Druckverteilung
- Präzise Wegereglung

Qualität für alle Formate von der ersten Platte an!

www.siempelkamp.com

Zwei Entscheidungen am Oberlandesgericht München und am Bundespatentgericht

Investitionen in Laseraggregate sollen noch stärker anziehen

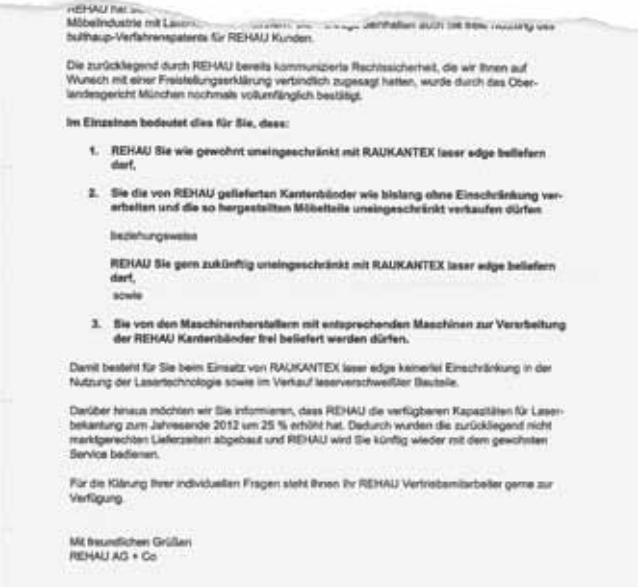
Nach der Bestätigung der zwischen dem Küchenmöbelhersteller Bulthaup GmbH & Co. KG, Aich, und dem Kantenproduzenten Rehau AG+Co., Rehau, bestehenden Freistellungsvereinbarung durch das Oberlandesgericht München können zumindest die Rehau-Abnehmer Laserkanten ohne Einschränkungen verarbeiten.

Rehau kann diese Freistellung, die sich auf das von Bulthaup gehaltene europäische Patent EP 1163864 B1 „Möbelplatte und Verfahren zu deren Herstellung" bezieht, wie bereits in den letzten drei Jahren praktiziert an seine Abnehmer weitergeben. Das Oberlandesgericht München hat in der am 20. Dezember 2012 ergangenen Entscheidung ein entsprechendes erstinstanzliches Urteil des Landgerichts München vom 15. September 2011 bestätigt. Eine Revision vor dem Bundesgerichtshof wurde nicht zugelassen, so dass das Urteil des Oberlandesgerichts rechtskräftig ist. Bulthaup hat im Verlauf des ersten Quartals 2013 eine Nichtzulassungsbeschwerde eingelegt, die nach Einschätzung von Rehau allerdings wenig Aussicht auf Erfolg hat.

Das zivilrechtliche Verfahren vor dem Landgericht bzw. Oberlandesgericht München geht auf eine im Verlauf des Jahres 2010 von Rehau eingereichte negative Feststellungsklage zurück, über die die Gültigkeit der Freistellungsvereinbarung gerichtlich festgestellt werden sollte. Über diese Vereinbarung mit Bulthaup konnte Rehau Abnehmer aus der Möbelindustrie ohne Einschränkungen mit Laserkanten beliefern. Die Vereinbarung beinhaltete auch die freie Nutzung des Bulthaup-Verfahrenspatentes durch die Rehau-Kunden. Rehau hatte die daraus resultierende Rechtssicherheit seinen Abnehmern auf Wunsch mit einer Freistellungserklärung verbindlich zugesagt. In einem Anfang Januar versandten Schreiben hat Rehau seine Abnehmer darüber informiert, dass diese garantierte Rechtssicherheit mit der Entscheidung des Oberlandesgerichts München nochmals bestätigt wurde.
Für die Verarbeiter anderer Kanten wird der Einsatz der Laserkantentechnologie auch weiterhin durch das Bulthaup-Patent limitiert, dessen Geltungsbereich allerdings bereits seit einiger Zeit auf den deutschen Markt beschränkt ist. Konkrete Einschränkungen aus diesem Patent ergeben sich in erster Linie für Küchenmöbel, die unter Verwendung koextrudierter Laserkanten in Deutschland hergestellt bzw. auf dem deutschen Markt vermarktet werden.

Den im September 2010 von den Maschinenherstellern Homag Group AG (Schopfloch) und IMA Klessmann GmbH (Lübbecke) sowie dem Kantenproduzenten Döllken Kunststoffverarbeitung GmbH (Gladbeck) eingereichten Nichtigkeitsklagen gegen dieses Patent hat das Bundespatentgericht in der mündlichen Verhandlung am 13. und 28. November 2012 nicht stattgegeben. Weitere Details zu der Entscheidung wurden bislang noch nicht bekannt; die vom Bundespatentgericht angekündigte „Zustellung an Verkündungs Statt" ab dem 14. Januar 2013 hat sich über einen längeren Zeitraum verzögert.

Das Bulthaup-Patent soll zumindest in den wichtigeren Teilen bestätigt sein. So wurde wohl vor allem der Patentanspruch Nr. 6 aufrecht erhalten; der weniger relevante Anspruch Nr. 1 soll dagegen widerrufen worden sein. Der Anspruch Nr. 6 beschreibt das Produktionsverfahren zur Verschweißung einer Laserkante auf einem Holzwerkstoffträger, bei dem nur eine dünne Schicht der Kunststoffkante aufgeschmolzen und mit dem Träger verbunden wird. In dem Anspruch Nr. 1 wird dagegen das durch die Laserbekantung hergestellte Produkt beschrieben.



REHAU hat ...
Möbelindustrie mit Laser... enthalten auch die freie Nutzung des bulthaup-Verfahrenspatents für REHAU Kunden.

Die zurückliegend durch REHAU bereits kommunizierte Rechtssicherheit, die wir Ihnen auf Wunsch mit einer Freistellungserklärung verbindlich zugesagt hatten, wurde durch das Oberlandesgericht München nochmals vollumfänglich bestätigt.

Im Einzelnen bedeutet dies für Sie, dass:

1. **REHAU Sie wie gewohnt uneingeschränkt mit RAUKANTEX laser edge beliefern darf,**
2. **Sie die von REHAU gelieferten Kantenbänder wie bislang ohne Einschränkung verarbeiten und die so hergestellten Möbelteile uneingeschränkt verkaufen dürfen**

   beziehungsweise

   REHAU Sie gern zukünftig uneingeschränkt mit RAUKANTEX laser edge beliefern darf,

   sowie
3. **Sie von den Maschinenherstellern mit entsprechenden Maschinen zur Verarbeitung der REHAU Kantenbänder frei beliefert werden dürfen.**

Damit besteht für Sie beim Einsatz von RAUKANTEX laser edge keinerlei Einschränkung in der Nutzung der Lasertechnologie sowie im Verkauf laserverschweißter Bauteile.

Darüber hinaus möchten wir Sie informieren, dass REHAU die verfügbaren Kapazitäten für Laserbekantung zum Jahresende 2012 um 25 % erhöht hat. Dadurch wurden die zurückliegend nicht marktgerechten Lieferzeiten abgebaut und REHAU wird Sie künftig wieder mit dem gewohnten Service bedienen.

Für die Klärung Ihrer individuellen Fragen steht Ihnen Ihr REHAU Vertriebsmitarbeiter gerne zur Verfügung.

Mit freundlichen Grüßen
REHAU AG + Co

In einem Anfang Januar versandten Schreiben hat Rehau seine Abnehmer über die am 20. Dezember ergangene Entscheidung des Oberlandesgerichts München informiert.

Mehrere Möglichkeiten für Laserkanteneinsatz

Nach Einschätzung von Maschinenlieferanten, Kantenanbietern und Möbelherstellern

Art in Steel.

Einzigartige Oberflächen. Individuelle Design-Lösungen.

Unique surfaces. Individual design solutions.

LIGNA Hannover
06. – 10.05.2013
Hall 27, Stand F20

Interzum Köln | Cologne
13. – 16.05.2013
Halle 6, Stand C55

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

Die Egger-Gruppe hat im Februar im Fertigteilwerk Bünde eine doppelseitige Anlage ist mit insgesamt vier Laseraggregaten in Betrieb genommen. (Foto: Egger)

gibt es damit inzwischen mehrere Möglichkeiten für einen rechtssicheren Einsatz von Laserkanten. Bei Verarbeitung der Rehau-Kanten sind die Verarbeiter völlig frei. Beim Einsatz von Kanten, die in einem separaten Arbeitsschritt mit einer Laserfunktionsschicht versehen werden, greift das Bulthaup-Patent nicht. Darüber hinaus wurden inzwischen als Alternative zur Laserkantentechnologie verschiedene andere Verfahren entwickelt, mit denen ebenfalls eine optische Nullfuge erreicht werden kann.

Vor diesem Hintergrund ist damit zu rechnen, dass sich die bis zum Jahresende 2012 bei verschiedenen deutschen Küchenmöbelherstellern noch bestehende Zurückhaltung schrittweise auflösen wird und dass weitere Unternehmen ihre Produktion zumindest teilweise auf die Laserkanten-Technologie umstellen werden. Nach Aussage von Homag und IMA hat das Investitionsinteresse aus der deutschen Küchenmöbelindustrie seit Anfang des Jahres nochmals zugenommen. Verschiedene Unternehmen wollen diese Investitionen möglichst zügig umsetzen, damit die Produktion von laserbekanteten Teilen bis zu den Hausmessen im Herbst anlaufen kann.

Die Küchenmöbelhersteller, die aufgrund von patentrechtlichen Bedenken, anderer Schwerpunkte in der Produktentwicklung oder aus Qualitätsgründen bislang keine Laserkantenprodukte aus eigener Fertigung verarbeiten, gehen unterschiedlich mit der neuen Situation um. Die Nobilia-Werke J. Stickling GmbH & Co. KG, Verl, will die vor drei Jahren initiierten, dann aber zurückgestellten Investitionsprojekte wieder aufnehmen. Das Unternehmen hatte damals bereits einzelne Laseraggregate installiert und für Produktionsversuche genutzt, dann aber doch von einem Einsatz in der regulären Produktion abgesehen. Aufgrund der inzwischen erfolgten technischen Weiterentwicklung und der benötigten größeren Kapazitäten wird Nobilia nicht auf die bestehenden Aggregate zurückgreifen, sondern neue Anlagen einsetzen. Mit Leicht Küchen AG (Waldstetten), Siematic Möbelwerke GmbH & Co. KG (Löhne), RWK Einbauküchen GmbH (Enger) oder Sachsenküchen Hans-Joachim Ebert GmbH (Obercarsdorf) hatten mehrere Küchenhersteller bereits im Verlauf des letzten Jahres eigene Investitionen im Bereich Laserkanten umgesetzt. Die Häcker-Küchen GmbH & Co. KG, Rödinghausen, und die Schüller Möbelwerke GmbH & Co. KG, Herrieden, wollen dagegen an ihrer bisherigen Vorgehensweise festhalten. Beide Unternehmen setzen für die Produktion von Möbelteilen mit Nullfugen die PUR-Verleimung ein und sehen derzeit keinen Anlass für eine Umstellung auf die Laserkantentechnologie.

Andere Küchenmöbelhersteller beziehen laserbekantete Teile auch weiterhin von Zulieferunternehmen. Mit der Inbetriebnahme einer neuen Kantenbearbeitungslinie bei der zur Egger-Gruppe, St. Johann/Österreich, gehörenden Egger Elemente GmbH & Co. KG, Bünde, und der Installation von Laseraggregaten bei der Pfleiderer Arnsberg GmbH, Arnsberg, haben zuletzt auch zwei Holzwerkstoffhersteller ihre Produktionsmöglichkeiten für laserbekantete Möbelteile erweitert. In der Büromöbelindustrie kommt das Laserkantenverfahren inzwischen fast flächendeckend zum Einsatz.

Angebotsspektrum wurde ausgebaut

Die Maschinenhersteller rechnen auch insgesamt mit einer nochmals anziehenden Investitionstätigkeit in Laseraggregate. Diese Einschätzung wird zum einen mit der durch die beiden Gerichtsentscheidungen erreichten Klärung der patentrechtlichen Situation, zum anderen mit der technologischen Weiterentwicklung begründet. Nachdem die Laseraggregate bislang vor allem auf Durchlaufmaschinen eingesetzt wurden, kommt die Technologie inzwischen zunehmend auch in Bearbeitungszentren zum Einsatz. Darüber hinaus wurden weitere Leistungsvarianten entwickelt. Homag zum Beispiel bietet die Lasertechnologie inzwischen in den drei Leistungsklassen laserTec Basic (Vorschubgeschwindigkeit bei 19 mm Werkstückdicke 25 m/min), laserTec Performance (40 m/min) und laserTec Power (60 m/min) an.

Die im vergangenen Jahr für den unteren Leistungsbereich neuentwickelte Variante laserTec Basis wird zudem ergänzt durch das über die Brandt Kantentechnik GmbH, Lemgo, unter der Bezeichnung „airTec“ vermarktete Heißluftverfahren. Das auf einer Entwicklung der SGM Schugoma GmbH, Schmallenberg-Bödefeld, basierende airTec-Aggregat war von Brandt im März 2012 erstmals vorgestellt worden; die Vermarktung wurde dann aber aufgrund von verschiedenen technologischen Problemen wieder zurückgestellt. Nach Abschluss der

bei Homag und Brandt durchgeführten Optimierungsarbeiten wurde die Technologie inzwischen aber freigegeben.

Bei dem Heißluftverfahren wird die Funktionsschicht der Kanten nicht durch einen Laserstrahl, sondern mit heißer Druckluft aktiviert. Mit Vorschubgeschwindigkeiten von bis zu 20 m/min eignet sich das Verfahren vor allem für kleinere Industriebetriebe oder das Handwerk. Auf der diesjährigen Ligna werden laut Schugoma weitere Maschinenhersteller diese Technologie übernehmen. Schugoma selbst hat unter der Bezeichnung „Kantenking“ in den letzten zwei Jahren nach eigenen Angaben insgesamt rund 30 Aggregate ausgeliefert. Nach der Beseitigung von Kapazitätsengpässen will das Unternehmen den Kantenking-Absatz bis Ende 2013 auf 100 Aggregate steigern.

Weltweit laufen bereits über 200 Laseraggregate

Homag hat nach eigenen Angaben bis zum ersten Quartal 2013 insgesamt rund 170 Laseraggregate für die Kantenbearbeitung verkauft. Knapp 160 „laserTec“-Aggregate werden in Durchlaufmaschinen eingesetzt, von denen rund 130 bereits in Betrieb genommen wurden. Für Bearbeitungszentren wurden bislang rund zehn Laseraggregate verkauft; davon laufen derzeit fünf. Mit dem inzwischen erreichten Auftragsstand hat sich der Absatz von laserTec-Aggregaten innerhalb von eineinhalb Jahren mehr als verdoppelt. Anfang Oktober 2011 war die Zahl der abgeschlossenen Aufträge mit 70 angegeben worden; bis März 2012 hatte Homag nach eigenen Angaben über 100 Anlagen verkauft.

Bei IMA sind bis zum ersten Quartal 2013 insgesamt rund 100 Bestellungen für „Laser Edging“-Aggregate eingegangen. Davon wurden rund 90 ausgeliefert. Im März 2012 hatte sich der Auftragsstand von IMA auf 40-50 Aggregate belaufen; das Unternehmen hat den Gesamt-Auftragseingang für Laseraggregate damit innerhalb eines Jahres ungefähr verdoppelt.

Nach den Angaben der beiden Maschinenhersteller wurden inzwischen insgesamt rund 270 Laseraggregate verkauft und rund 225 in Betrieb genommen. Die italienischen Maschinenhersteller Biesse S.p.A., Pesaro, und SCM Group S.p.A., Rimini, haben 2010 bzw. 2011 zwar ebenfalls eigene Laseraggregate vorgestellt. Nach Einschätzungen von Kantenproduzenten und aus der Möbelindustrie haben beide Unternehmen bislang allerdings wohl nur einzelne Anlagen verkauft. Biesse vermarktet die Laserkantentechnologie unter der Bezeichnung „EcoLaser“; SCM vertreibt die „Laser line“-Anlagen über den auf Kantenanleimmaschinen ausgerichteten Unternehmensbereich Stefani.

Die Lieferanten von Laserkanten sind in ihren Schätzungen über die tatsächlich laufenden Laseraggregate noch etwas zurückhaltender als die Maschinenhersteller. Rehau geht davon aus, dass per Ende 2012 auf weltweit rund 170 Aggregaten in industriellem Maßstab Laserkanten verarbeitet wurden. Davon wurden bis Ende 2010 rund 20 Aggregate in Betrieb genommen. Die Zahl der Inbetriebnahmen hat sich seither von Jahr zu Jahr verdoppelt. 2011 sollen weitere 50 Aggregate angelaufen sein. Im Verlauf des Jahres 2012 wurden nach Rehau-Schätzungen rund 100 Laseraggregate in Betrieb genommen. Mit der weiter fortschreitenden Investitionstätigkeit in der Möbelindustrie ist die Gesamtzahl der laufenden Laseraggregate aus Sicht von Rehau inzwischen auf über 200 gestiegen.

Besuchen Sie uns auf der LIGNA

LIGNA
06.05. – 10.05.2013 · HANNOVER · GERMANY

HOMAG City –
Touch the innovation, touch the future

Ob Qualitätsmöbel, Bauelemente oder Fußboden, die HOMAG Group bietet innovative Technik und überragende Systemkompetenz bei Maschinen und Anlagen für die Holzbearbeitung.

- Plattenaufteiltechnik
- Kantenanleimtechnik
- Bohrsysteme
- Schleiftechnik
- Holzbearbeitungssysteme
- Handlingslösungen
- Verpackungstechnik

Halle 26
Systemlösungen für die Möbel- und Bauelementeindustrie

Halle 11
PRACTIVE – Alles, was das Handwerk braucht

Halle 15
WEINMANN Holzhausbau

www.homag-group.com/ligna

HOMAG GROUP
Tel.: +49 7443 13-0
info@homag-group.de

BARGSTEDT | BRANDT | BÜTFERING | eSOLUTION | FRIZ | HOLZMA | HOMAG | LIGMATECH | SCHULER | WEEKE | WEINMANN

In der DACH-Region gibt es nur noch rund zehn Hersteller von Oberflächenfurnieren

Furnierindustrie hat seit 2001 70 Produktionslinien abgebaut

In den vergangenen zwölf Jahren wurden in Mitteleuropa über 70 Anlagen zur Herstellung von Oberflächenfurnieren abgebaut. Diese verteilen sich auf rund 50 Messermaschinen sowie rund 20 Schäl- bzw. Stay Log-Maschinen.

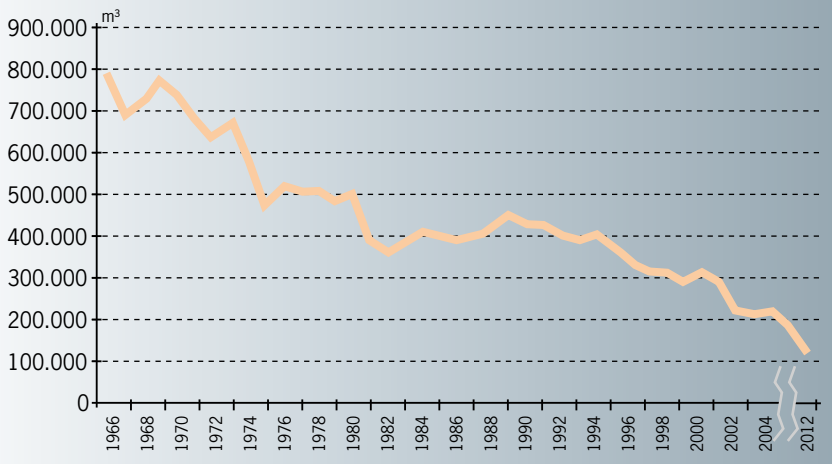
Die Stilllegungen wurden in erster Linie mit einem weiteren Rückgang der Furniernachfrage aus der Möbelindustrie, der noch immer zunehmenden Substitution durch andere Oberflächenmaterialien sowie mit Wettbewerbsnachteilen gegenüber der osteuropäischen Furnierindustrie begründet. Mit rund 30 Messer- und 15 Schäl-/Stay Log-Maschinen entfiel der Großteil der Desinvestitionen auf Deutschland, gefolgt von der Schweiz (8/7) und Österreich (6/1). Darüber hinaus wurden einzelne Produktionsanlagen in den Niederlanden sowie in Polen endgültig stillgelegt. Nach einer größeren Konsolidierungswelle innerhalb der europäischen Furnierindustrie in den Jahren 2001 bis 2003 kam es auch in den folgenden Jahren zu weiteren Produktionsstilllegungen. Damit gibt es in der Deutschland und Österreich nur noch wenige Furnierhersteller mit eigenen Produktionsstandorten; in der Schweiz werden mittlerweile gar keine Messerfurniere mehr produziert.

In Deutschland gibt es mit den Unternehmen Nordbayerische Holzindustrie GmbH (Unsleben/Röhn), Furnierwerk Mehling & Wiesmann GmbH (Lohr am Main), Heinrich Mehling GmbH & Co. KG (Hafenlohr/Main), Fritz Kohl Furnierwerk GmbH & Co. KG (Karlstadt), Schlautmann GmbH & Co. KG (Beelen), Heinrich Wehmeyer GmbH & Co. KG (Havixbeck) und Furnierwerk Prignitz GmbH & Co. KG (Falkenhagen) inzwischen nur noch sieben Messerfurnierhersteller mit Produktionskapazitäten in Deutschland. Nach Schätzungen aus der Furnierbranche sind an diesen Standorten derzeit noch rund 20 Messer-, Schäl- und Stay Log-Maschinen für die Produktion von Oberflächenfurnieren in Betrieb.

Die in Deutschland verbliebenen Hersteller haben sich inzwischen aus der Produktion von Massensortimenten weitgehend zurückgezogen. Die Mehrzahl der Unternehmen hat sich auf die Aufarbeitung von hochpreisigen Rundhölzern und auf die Herstellung höherwertiger Nischenprodukte spezialisiert. Beispiele sind Furniere aus Räuchereiche, Hirnholzfurniere oder weiterveredelte Produkten bzw. Halbfabrikate für bestimmte Anwendungsbereiche. Mit der Produktionseinstellung bei der auf Lohnfertigungsaufträge ausgerichteten Furnierwerk Winsen GmbH, Winsen, hat sich bei einigen deutschen Furnierwerken auch der Anteil der Lohnproduktion wieder erhöht. In den noch laufenden Furnierwerken werden größtenteils abgeschriebene Maschinen eingesetzt, Neu- oder Ersatzinvestitionen fanden in Deutschland in den letzten Jahren kaum mehr statt.

In Österreich gibt es mit der Rosenauer Holzverarbeitungsges. m.b.H. (RoHol), Rosenau, und der auf Lohnfertigungsaufträge ausgerichteten Furnierwerk Merkscha Ges.m.b.H, Gratwein, nur noch zwei Hersteller von Oberflächenfurnieren. In der Schweiz ist mit der zum Jahresende 2012 erfolgten Schließung des Furnier- und Sägewerks Lanz AG, Rohrbach, der letzte Messerfurnierhersteller aus dem Markt ausgeschieden. Lanz hatte zuletzt noch jährlich noch rund 8.500 fm Rundholz zu Furnier verarbeitet.

Deutschland: Entwicklung der Furnierproduktion



Quelle: EUWID (nach Angaben des Statistischen Bundesamtes)

Größere Furnierwerke wurden aufgegeben

Die größte Desinvestition der vergangenen Jahre in Deutschland war die Mitte Dezember 2009 erfolgte Stilllegung der Furnierwerk Winsen GmbH. Rund einen Monat vor der Schließung hatte das Unternehmen Insolvenzantrag gestellt. Das Werk erreichte auf insgesamt fünf Messer- und vier Schälmaschinen sowie einer Stay Log-Anlage eine Verarbeitungskapazität von insgesamt rund 50.000 fm/Jahr und beschäftigte zuletzt noch etwa 140 Mitar-

PRESS SYSTEMS FOR LIGHTWEIGHT BOARDS.

LIGNA
06.05. – 10.05.2013 · HANNOVER · GERMANY
HALLE 17 | STAND F13

BÜRKLE
PROCESS TECHNOLOGIES

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

ROBERT BÜRKLE GMBH
Stuttgarter Straße 123 | D-72250 Freudenstadt
Telefon +49(0)74 41/58-0 | Telefax +49(0)74 41/78 13
www.buerkle-gmbh.de | buerkle@buerkle-gmbh.de

Veränderungen in der europäischen Furnierbranche

Datum	Firma	Standort	Veränderungen
Dez. 2012	Lanz AG	Rohrbach/Schweiz	Stilllegung des Messerfurnierwerkes
Dez. 2012	Fritz Kohl Gmbh & Co. KG	Karlstadt	Schließung der Handelsniederlassung Herzebrock
Nov. 2012	Furnierhandel Reese+Meyer	Hamburg	Insolvenzantrag und Schließung
Okt. 2012	Furniertechnik Raspenava s.r.o.	Raspenava/Tschechien	Investition in Fixmaß- und Mutterrollen-Anlagen
Aug. 2012	Lorenz Schmitt Schnitthölzer und Furniere GmbH & Co. KG	Mönchengladbach	Insolvenzantrag
Febr. 2012	Danzer-Gruppe	Kinshasa/Kongo	Verkauf des Furnierherstellers Siforco
Nov. 2011	Overlack Holding GmbH	Rastatt	Management Buy Out für das ukrainische Werk Ukspron Pll TOW, Kiew
Nov. 2011	Overlack Holding GmbH	Rastatt	Management Buy Out für die tschechische Overlack Furniertechnik s.r.o., Raspenava
Sept. 2011	Schmelting Furnier GmbH	Heiden	Investition in neue Anlagen für Starkfurnierfixmaße
Juli 2011	Overlack Furniere GmbH & Co. KG/ Overlack Holding GmbH	Rastatt	Insolvenzantrag
Mai 2011	UPM Kymmene Corp.	Lohja/Finnland	Management Buy Out für das Messer- und Schälfurnierwerk Lohja
Mai 2011	Kiefer Furnier+Design GmbH & Co. KG	Oelde	Schließung der Fixmaßproduktion
März 2011	Europlac s.r.o.	Topolcany	Investition in Furnierschneide- und Fügeanlagen
März 2011	Blazic d.o.o.	Ljubljana/Slowenien	Übernahme der Furwa Furnierkanten GmbH
Jan. 2011	Furnir Otok d.o.o.	Otok/Kroatien	Inbetriebnahme eines neuen Furnierwerks
Dez. 2010	Mehling & Wiesmann GmbH	Lohr	Investition in eine neue Furnierlagerhalle
Dez. 2010	Frank-Furnier GmbH	Minden	Insolvenzantrag und Verkauf
Nov. 2010	Unternehmensgruppe G+G Günther	Steinheim	Einstellung der Furnierproduktion nach Insolvenz
Aug. 2010	Furnierwerk Merkscha GmbH	Gratwein/Österreich	Inbetriebnahme einer neuen Bandsäge
Juli 2010	Channel Venners GmbH	Gedersdorf/Österreich	Einstellung der Handelsaktivitäten; Fortführung durch die MA-TEX GmbH, Krems/Österreich
Dez. 2009	Furnierwerk Winsen GmbH	Winsen	Einstellung der Furnierproduktion nach Insolvenz
Okt. 2009	Balasso Furnierwerk Gesellschaft m.b.H.	Lebring/Österreich	Insolvenzantrag
Apr. 2009	Jura Placages S.A.S.	Souvans/Frankreich	Kurzarbeit mit sechsmonatigem Produktionsstillstand
Apr. 2009	Danzer-Gruppe	Sävsjö/Schweden	Verkauf der Fanérimporten AB, Sävsjö, an Bröderna Holm AB, Sala, und Decorpanel AB, Landsbro
Febr. 2009	Benz Holzprodukte GmbH	Bondorf	Insolvenzantrag und Fortführung als Benz FurnierTechnic GmbH
Jan. 2009	K. Heinz Möhring GmbH & Co. KG	Lemgo	Standortschließung
Dez. 2008	Rigas Finieru Rupnica SIA	Riga/Lettland	Einstellung der Furnierproduktion
Dez. 2008	Danzer-Gruppe	Bielefeld	Schließung der Niederlassung Bielefeld
Nov. 2008	Danzer-Gruppe	Baar/Schweiz	Übernahme der Reholz GmbH, Kesseldorf
Nov. 2008	Budapest Furnér Müvek Kft.	Budapest/Ugarn	Einstellung der Furnierproduktion
März 2008	SC Losan Romania SRL	Brasov/Rumänien	Übernahme der Handelsaktivitäten der Holzwerk Karl Soukup und Fortführung als Channel Venners GmbH in Gedersdorf
März 2008	Holzwerk Karl Soukup	Krems/Österreich	Insolvenzantrag
Febr. 2008	RM Furnier-Center Herstellungs- und Handelsgesellschaft	Ronneburg	Insolvenzantrag
Jan. 2008	Overlack Holding GmbH	Rastatt	Übernahme der Furniertechnik Raspenava
Okt. 2007	Tsuman Pat.	Tsuman/Ukraine	Inbetriebnahme einer Stay Log-Anlage
Juli 2007	J.u.A. Frischeis Ges. m.b.H.	Stockerau/Österreich	Inbetriebnahme des Werks JF Furnir SRL in Brasov/Rumänien
Juli 2007	SG Furnierwerk AG Rheinfelden	Rheinfelden/Schweiz	Einstellung der Furnierproduktion
Juli 2007	Holzwerk Karl Soukup GmbH	Krems/Österreich	Stilllegung des Furnierwerks Gedersdorf
Juni 2007	Karl Kohl GmbH & Co. KG	Würzburg	Einstellung der Furnierproduktion
Febr. 2007	Danzer-Gruppe	Kehl	Schließung des Standortes Kehl
Jan. 2007	Emde+Günther Furniere GmbH & Co. KG	Steinheim	Übernahme der Anteile von Emde, Umfirmierung in G+G Günther

Veränderungen in der europäischen Furnierbranche (Forts.)

Datum	Firma	Standort	Veränderungen
Juni 2006	R. Ulrich & Co. GmbH (IVC-Gruppe)	Hamburg	Schließung der Niederlassung Transtadio Furnier GmbH & Co. KG, Herford
Nov. 2005	K. Heinz Möhring GmbH & Co. KG	Lemgo	Verlagerung der Furnierproduktion zur Balti Spoon Oü, Kuusalu/Estland
Okt. 2005	Danzer-Gruppe	Riga/Lettland	Verkauf des Furnierwerkes Rigas Finieru Rupnica S.A. an die Furnierwerk Winsen GmbH, Winsen
Okt. 2005	Danzer-Gruppe	Durham/Ontario	Stilllegung des Werkes Darlington/ Pennsylvania
Nov. 2004	Budapest Furnér Müvek Kft.	Budapest/Ugarn	Einstieg in die Furnierkantenproduktion
Dez. 2003	Anton Luib KG	Dirlewang	Einstellung der Messer- und Schälfurnierproduktion
Okt. 2003	Danzer-Gruppe	Princeton/West Virginia	Einstellung der Produktions-/Handelsaktivitäten bei der The Dean Company
Sept. 2003	Furnierwerk Otto Schlautmann & Sohn GmbH & Co.	Beelen	Übernahme durch die neu gegründeten Schlautmann GmbH & Co. KG
Juli 2003	Anton Luib KG	Dirlewang	Schließung der Messer- und Schälfurnierproduktion
Juli 2003	Janson Furnierwerke GmbH	Ebrach-Eberau	Übernahme der Produktionsanlagen durch die schwedische Bohmans Fanerfabrik AB, Oskarshamn
Juni 2003	Furnierwerk Otto Schlautmann & Sohn GmbH & Co.	Beelen	Insolvenzantrag
Jan. 2003	Danzer-Gruppe	Winsen	Ausgliederung der Furnierwerk Winsen GmbH aus der Danzer-Gruppe und Übernahme durch Karl-Christian Danzer
Jan. 2003	Overlack Holding GmbH	Rastatt	Beteiligung an Furniertechnik Raspenava s.r.o.
Aug. 2002	Pacifica Hölzer und Furniere GmbH	Hamburg	Insolvenzantrag
Aug. 2002	Van Hout B.V.	Mill/Niederlande	Stilllegung der Messerfurnierlinie
Juli 2002	Furnier- und Sägewerk Iseli AG	Lengwil/Schweiz	Einstellung der Furnierproduktion
Juni 2002	Pacifica Hölzer+Furniere GmbH	Hamburg	Insolvenzantrag
Juni 2002	Furnierwerk Franz Niederer KG	Dornbirn/Österreich	Schließung der Messerfurnierproduktion, Fortführung der Handelsaktivitäten unter Niederer GmbH & Co.
Mai 2002	Johann Weber GmbH & Co. KG	Göppingen	Einstellung der Furnierproduktion
März 2002	Janson Furnierwerke GmbH	Ebrach-Eberau	Insolvenzantrag
März 2002	Danzer-Gruppe	Baar/Schweiz	Einstellung der Furnierproduktion bei der Danzer Furnierwerke GmbH, Kehl, und der Coplac N.V., Aalst/Belgien
März 2002	Kemper Furnier GmbH	Hamburg	Einstellung der Furnierproduktion
Sept. 2001	Eugen Müller GmbH	Rastatt-Plittersdorf	Einstellung der Schälfurnierproduktion
Aug. 2001	Blomberger Holzindustrie B. Hausmann GmbH & Co. KG	Blomberg	Übernahme der Messerfurnieranlagen der FSZ Furnierwerke AG, Sevelen/Schweiz, und Verlagerung zur Cildro S.A., Drobeta Turnu Severin/Rumänien
Juli 2001	Furnierwerk Liesborn GmbH	Waldersloh-Liesborn	Insolvenzantrag
Mai 2001	FSZ Furnierwerke AG	Sevelen/Schweiz	Schließung des Messerfurnierwerkes Regensdorf/Schweiz
Nov. 2000	Danzer-Gruppe	Melnik/Tschechien	Baubeginn für ein neues Messerfurnierwerk
Dez. 1999	Tenneco Forst Products S.A.	Buchin/Rumänien	Verkauf des Standortes an die Massiv Forest Products s.r.l.
Okt. 1999	Tenneco Forst Products S.A.	Buchin/Rumänien	Inbetriebnahme einer zweiten Messermaschine
Juni 1999	Furnierwerk Prignitz GmbH & Co. KG	Prignitz	Baubeginn für ein neues Furnierwerk
Juni 1999	SC Losan Romania SRL	Brasov/Rumänien	Gründung, Produktionsaufnahme 2000
Juni 1999	Overlack Holding GmbH	Rastatt	Gründung des Furnierproduktions-Joint Ventures Ukspron in der Ukraine
März 1999	Furnier- und Sägewerk AG	Sevelen/Schweiz	Fusion mit der Züricher Furnierwerk AG, Regensdorf, zur FSZ Furnierwerke AG
Juni 1998	Möhring Group	Harjumaa/Estland	Inbetriebnahme eines Schäl- und Messerfurnierwerks bei der Balti Spoon Oü
Mai 1995	Danzer-Gruppe	Baar/Schweiz	Übernahme des französischen Furnierherstellers Jura Placage S.A.S., Mont sous Vandrey

Anmerkung: Die Übersicht enthält Beispiele für Investitionen, Desinvestitionen und Veränderungen bei europäischen Messer- und Schälfurnierherstellern seit Mitte der 90er Jahre. Über die einzelnen Vorgänge wurde in ausführlicher Form jeweils im wöchentlich erscheinenden Informationsdienst „EUWID Holz und Holzwerkstoffe“ berichtet.

Quelle: EUWID

Die Stilllegung des auf Lohnmesseraufträge ausgerichteten Furnierwerks Winsen im Dezember 2009 war in den letzten Jahren die größte Desinvestition in der mitteleuropäischen Furnierindustrie. (Foto: EUWID)

beiter. Nahezu zeitgleich war in Österreich die ebenfalls insolvente Balasso Furnierwerk Gesellschaft m.b.H., Lebering, aus der Furnierproduktion ausgestiegen. Das Unternehmen hatte zuletzt auf insgesamt drei Messer- und einer Schälmaschine jährlich 6.000-8.000 fm Rundholz zu Furnieren verarbeitet. Das mit einer Verarbeitungskapazitäten von bis zu 25.000 fm/Jahr damals größte Schweizer Furnierwerk, die Furnier- und Sägewerk Iseli AG in Lengwil am Bodensee, war bereits im Juli 2002 stillgelegt worden.

Verschiedene Furnierhersteller sind in den letzten Jahren dazu übergegangen, keine eigene Furnierproduktion mehr zu betreiben und sich stattdessen ausschließlich auf das Handelsgeschäft und die Furnierveredelung zu konzentrieren. So hat sich zum Beispiel die Schorn & Groh GmbH (SG), Karlsruhe, mit der im Juli 2007 erfolgten Produktionseinstellung bei der SG Furnierwerk AG, Rheinfelden, aus der Eigenproduktion von Furnieren zurückgezogen. Das Unternehmen konzentriert sich heute auf den Rundholzeinkauf, die weltweite Vergabe von Lohnfertigungsaufträgen und auf die Furnierveredelung. Die Overlack Holding GmbH, Rastatt, hat nach dem Insolvenzantrag im Juli 2011 ihre Produktionsaktivitäten bei den osteuropäischen Tochtergesellschaften Furniertechnik Raspenava s.r.o., Raspenava/Tschechien, und Ukspron PII TOW, Kiew, jeweils über Management Buy Outs abgegeben. Die Nachfolgegesellschaft Overlack Africa UG ist aktuell nur noch als Dienstleistungsunternehmen im Furnierbereich tätig. Der ehemalige Gesellschafter des im März 2008 nach einem Insolvenzantrag abgewickelten österreichischen Furnieranbieters Holzwerk Karl Soukup GmbH, Krems, leitet heute das als werkfreier Produzent auftretende Unternehmen MAT-EX Handels GmbH in Krems.

Mit den umfangreichen Desinvestitionen der letzten Jahre ist die Furnierproduktion immer weiter zurückgegangen. Allein in Deutschland waren so zum Beispiel Mitte der 60er Jahre nach Angaben des Statistischen Bundesamtes noch knapp 800.000 m³ Furniere produziert worden. 2012 lag die Produktionsmenge dagegen nur noch bei 127.000 m³.

Kapazitätsausbau in Osteuropa

Während die mitteleuropäischen Produktionskapazitäten für Oberflächenfurniere in den letzten zwölf Jahren immer stärker zurückgenommen wurden, ist es in verschiedenen osteuropäischen Ländern, vor allem in Tschechien, der Ukraine, in Rumänien und im Baltikum, zu teilweise deutlichen Kapazitätssteigerungen gekommen. Dabei wurden zum Teil auch Anlagen aus stillgelegten mitteleuropäischen Furnierwerken eingesetzt. Die Messermaschinen aus dem im Mai 2001 stillgelegten Werk Regensdorf der FSZ Furnierwerke AG, Sevelen/Schweiz, wurden so zum Beispiel von der Blomberger Holzindustrie B. Hausmann GmbH & Co. KG, Blomberg, übernommen und bei dem rumänischen Joint Venture Cildro S.A., Drobeta Turnu Severin, wieder aufgebaut. Die im September 2001 stillgelegte Schälfurnierproduktion der Eugen Müller GmbH Säge- und Furnierwerk, Rastatt-Plittersdorf, wurde in die Ukraine transferiert. Eine Messermaschine aus dem im Juli 2007 stillgelegten Soukup-Werk in Gedersdorf wurden von der J.u.A. Frischeis Ges.m.b.H., Stockerau, übernommen und beim Aufbau des unter JF Furnir s.r.l. in Brasov/Rumänien eingesetzt. Eine Stay Log-Maschine von Soukup wurde zu der ukrainischen Tsuman Pat, Tsuman, verlagert. Teile der Balasso-Anlagen wurden beim Aufbau des neuen Furnierwerkes der kroatischen Furnir Otok d.o.o., Otok, eingesetzt; die Inbetriebnahme erfolgte Mitte 2011.

Neben einer Verlagerung von Anlagen von West- nach Osteuropa kam es in den vergangenen Jahren in Osteuropa aber auch zu verschiedenen Neu- und Erweiterungsinvestitionen. Die Danzer-Gruppe, Baar/Schweiz, hat im Januar 2002 ein neues, unter Danzer Bohemia-Dýhárna s.r.o. firmierendes Furnierwerk im tschechischen Melnik in Betrieb genommen. Mit der Installation einer fünften Messermaschine sowie einer reinen Stay Log-Maschine wurde das Werk im Jahr 2005 weiter ausgebaut. Seit der Inbetriebnahme der neuen Stay Log-Maschine werden die in Melnik bestehenden zwei Schälmaschinen, die auch zur Stay Log-Produktion genutzt werden konnten, ausschließlich für die Schälfurnierproduktion genutzt. Die K. Heinz Möhring GmbH & Co. KG, Lemgo, hat das zur Gruppe gehörende Schäl- und Messerfurnierwerk Balti Spoon Oü, Kuusalu/Estland, ebenfalls schrittweise ausgebaut. Im Jahr 2005 wurden dann die gesamten europäischen Furnieraktivitäten nach Estland verlagert.

Aufgrund der inzwischen auch insgesamt eher rückläufigen Entwicklung der europäischen Furniermärkte ist es in den letzten Jahren allerdings auch in Osteuropa zu ersten Produktionsstilllegungen gekommen. Die zur kanadischen General Woods & Veneers Ltd., Longueuil/Québec, gehörende Budapest Furnér Müvek Kft., Budapest, hat so zum Beispiel im November 2008 die Rohfurnierproduktion eingestellt und sich damit auf die Furnierkantenproduktion konzentriert. Das lettische Schwesterunternehmen der Furnierwerk Winsen, die Rigas Finieru Rupnica SIA, Riga, hat Ende 2008 die mit vier Anlagen auf eine Verarbeitungskapazität von rund 24.000 fm Rundholz ausgelegte Produktion auf unbestimmte Zeit stillgelegt und seither nicht wieder aufgenommen.

Entdecken Sie völlig neue Perspektiven der Raumgestaltung in Bezug auf Innovation, Design und Nachhaltigkeit.

info@resopal.de
www.resopal.de
INTERZUM Köln,
Halle 6.1, C - 060

RESOPAL®
A WILSONART COMPANY
Die Oberfläche.

PERSPEKTIVEN

RESOPAL® >2018

LIVING IN CONTRASTS

www.interprint.com

INTERPRINT @ DESIGN POST KÖLN // 13. – 16. Mai 2013

Holz-, Farb- und Stil-Kontraste, innovative Oberflächen und Technologien im spannenden Kontext mit Top-Möbeldesign. Hingehen lohnt sich.

INTERPRINT IP®

Interprint. Inspiring People.