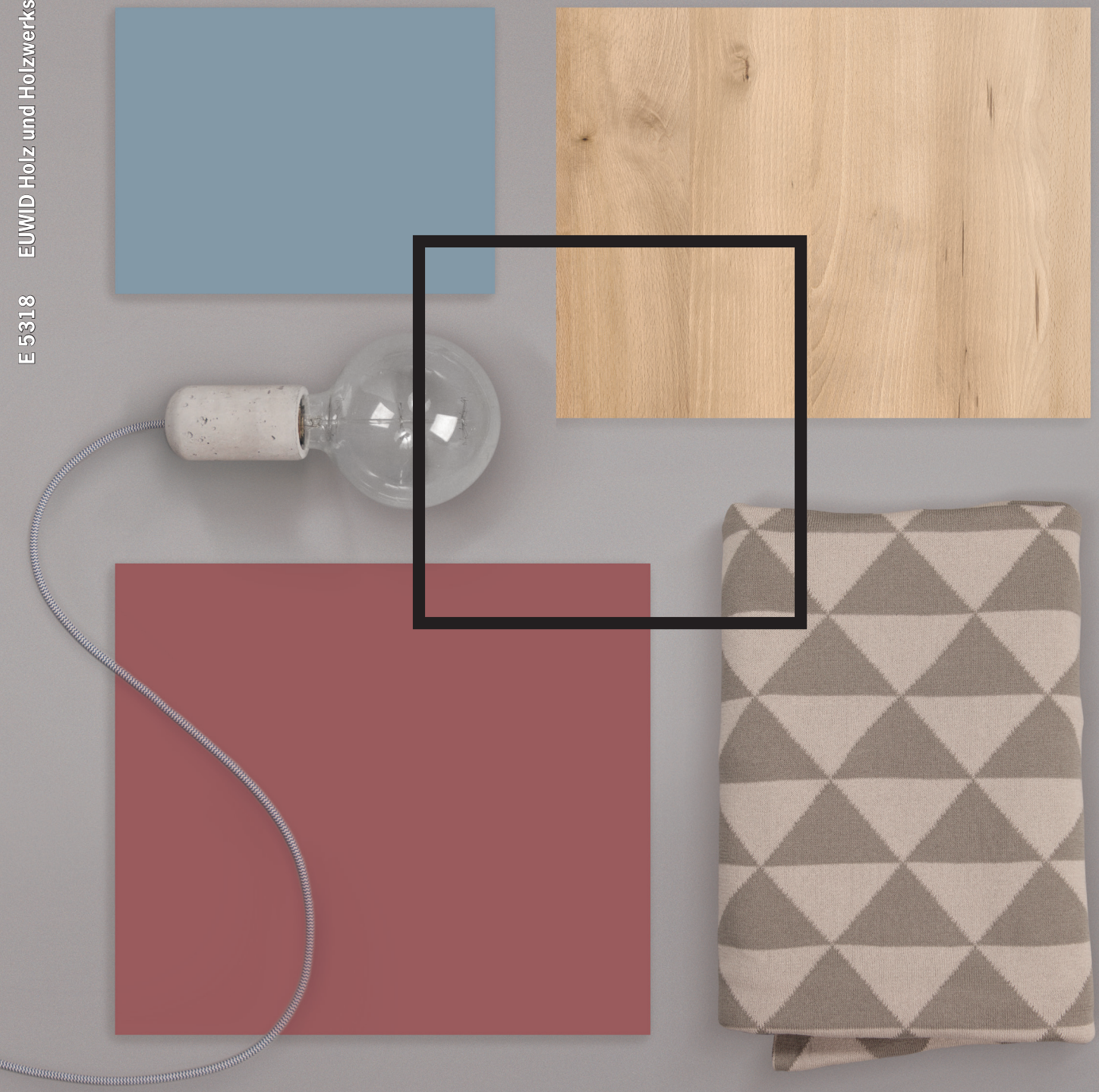
E 5318 EUWID Holz und Holzwerkstoffe - Sondernummer vom 27.04.2015

EUWID

Holz special: Holzwerkstoffe & Oberflächen



Möbelindustrie – Möbelhandel
Holzwerkstoffe – Dekorpapier
Dekordruck – Finishfolien

BESUCHEN SIE UNS!

www.resopal.de

INTERZUM, Köln
05. – 08. Mai 2015
Halle 6.1, Stand C60/D61

RESOPAL®
A WILSONART COMPANY

Ruhigeres Fahrwasser

Im Verlauf des letzten Jahres hat sich die Marktsituation in den meisten Bereichen der Holzwerkstoff-, Oberflächen- und Möbelindustrie wieder etwas beruhigt. Der über Restrukturierungsmaßnahmen erreichte Abbau von Überkapazitäten und die wieder besser laufenden Absatzmärkte haben zu einem Ausgleich von Angebot und Nachfrage geführt. Im Exportgeschäft ist es in den letzten Monaten allerdings wieder vereinzelt zu Störungen gekommen. Der französische Markt wird immer schwächer; Lieferungen nach Russland und in die Ukraine sind durch die Wechselkursproblematik zurückgegangen.

Die Vorproduktmärkte sind ebenfalls konstanter gelaufen als in den vorangegangenen Jahren, was sich in einer insgesamt stabileren Kostensituation niedergeschlagen hat. Die Dekorpapierindustrie hat inzwischen allerdings wieder mit einem Anstieg der Zellstoffpreise zu kämpfen. Methanol ist zuletzt auch wieder etwas teurer geworden. Die Preise für Holzwerkstoffe und Oberflächenmaterialien zeigen sich bislang allerdings weitgehend unbeeinflusst. Die Spanplattenpreise sind zwar bis ins dritte Quartal hinein noch gestiegen, haben sich dann aber zunehmend stabilisiert und zum Jahresbeginn sogar kurzzeitig nachgegeben. Bei MDF/HDF gab es in den letzten Monaten nur wenige Veränderungen. Auch im Oberflächenbereich wird zumeist von einer stabilen Preissituation gesprochen.

Die Konsolidierung der einzelnen Branchen scheint ebenfalls relativ weit fortgeschritten. Größere Investitionen und Akquisitionen blieben damit eher die Ausnahme; auch Ausfälle hat es im vergangenen Jahr nur wenige gegeben. Diese wieder stabilere Branchensituation soll sich auch in den kommenden Monaten fortsetzen.

Die vorliegende Sonderausgabe „EUWID Holz special“ beschreibt am Beispiel verschiedener Teilbereiche der Holzwerkstoff-, Oberflächen- und Möbelindustrie die Entwicklungen der letzten Monate. Themen sind unter anderem die Veränderungen im Möbelhandel, die wirtschaftliche Situation bei großen Küchenmöbelherstellern, die Restrukturierung der Sonae Industria-Gruppe sowie die anhaltende Investitionstätigkeit bei Lackieranlagen.

The market climate has calmed a little in most sectors of the wood-based panel, surfaces and furniture industry over the past year. The removal of surplus capacity through restructuring projects and resurgent sales markets have created a balance between supply and demand. However, some isolated disruption has occurred in the export business over the past few months. The French market is weakening, while shipments to Russia and Ukraine have fallen because of currency issues.

Markets for upstream products have also been more constant than in years past, keeping costs more stable overall. However, the decor paper industry is now battling rising pulp prices. Methanol has also become a little more expensive again of late. Wood-based panels and surface material prices have been largely untouched by this development up until now. Particleboard prices climbed up until the third quarter of last year, before stabilising and then even softening briefly at the start of the year. MDF/HDF prices have not altered much in recent months. Most surfaces prices are also said to be stable.

Consolidation in different sectors also appears to be relatively advanced. Major investments and acquisitions thus tended to be the exception, with just a few companies going out of business last year. This more stable environment looks set to remain in place over the coming months, as well.

This special issue, EUWID Holz special, uses examples from different sectors of the wood-based panel, surfaces and furniture industry to illustrate developments in recent months. Topics include changes in the furniture trade, the economic situation facing major kitchen furniture manufacturers, the restructuring of Sonae Industria and continuing investments in lacquering lines.

Messen & Termine **6-9**
Ausstellerzahl auf der Interzum soll auf rund 1.550 ansteigen

Möbel **10-22**
Umsatz der Möbelindustrie soll im laufenden Jahr leicht steigen
Große Küchenmöbelhersteller wachsen stärker als die Branche
Konzentration im Möbelhandel wirkt auch auf Industrie zurück

Maschinen/Anlagen **24-26**
Zahl der Anlagenaufträge ist 2014 leicht zurückgegangen

Holzwerkstoffe **28-59**
Erste Investitionsprojekte bei Composite Panel-Herstellern
Mexikanische MDF-Kapazitäten sollen auf 815.000 m³ steigen
Kapazitätsausbau verlagert sich immer stärker in Richtung Osten
Sonae Industria hat Kapazitäten auf 5,1 Mio m³ zurückgeführt
Kastamonu will Kapazitäten in Russland weiter ausbauen

Oberflächen **60-82**
Hersteller von Vorimprägnaten bauen ebenfalls Kapazitäten aus
Im zweiten Halbjahr sollen zwei weitere Lackieranlagen anlaufen
Schattdecor-Gruppe hat erstmals 2 Mrd m² Oberflächen hergestellt
Surteco hat mit Verlagerung der fünf Druckmaschinen begonnen
Oberflächenhersteller bauen Digitaldruck wieder stärker aus

Titelabbildung: Interprint

Impressum

Verlag
EUWID Europäischer
Wirtschaftsdienst GmbH, Gernsbach

Herausgeber
Andreas Ruf
(Chefredakteur)

Redaktion
Andreas Ruf (verantw.)

Schlussredaktion
Kerstin Wohlfeil
Elena Gross
Kristina Richter

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 € 505,- zzgl. MwSt. und Porto.

Nachdrucke und Vervielfältigungen nur mit ausdrücklicher Genehmigung des Verlages.

Einzelverkaufspreis: € 25,-

SURTECO

ONE STOP DESIGN SOLUTIONS

interzum

5. – 8. Mai 2015

EIN TEAM – ALLE LÖSUNGEN.

Sie wünschen perfekt aufeinander abgestimmte Dekore von der Fläche bis zur Kante? Design und Oberflächentechnologie in höchster Qualität und aus einem Guss?

Dann legen Sie einen „Boxenstopp“ beim Team der SURTECO Oberflächenspezialisten ein! **Das SURTECO Serviceteam freut sich auf Ihren Besuch in Halle 6, Stand D-50/E-59 auf der interzum Köln vom 5. – 8. Mai 2015.**

ONE TEAM – ALL SOLUTIONS.

Are you looking for perfect colour co-ordination across the surface to the edge? Top quality design and surface technology from just one source?

Then make sure to stop by SURTECO's stand and meet the surface technology specialists! The SURTECO service team is looking forward to your visit. **You can find us in Hall 6 on stand D-50/E-59 at the interzum, Cologne, Germany from the 5th – 8th of May 2015.**

WWW.ONE-STOP-DESIGN-SOLUTIONS.COM

BauschLinnemann DAKOR DÖLLKEN GISLAVED FOLIE AB Kröning SÜDDEKOR SURTECO DECOR

Deutsche Messe will auf der Ligna die Ausstellerzahlen von Mai 2013 wieder erreichen

Ausstellerzahl auf der Interzum soll auf rund 1.550 ansteigen

Die Köln Messe GmbH geht für die mit erneut geänderter Tagefolge von Dienstag bis Freitag vom 5. bis 8. Mai 2015 in Köln stattfindende Interzum von einem weiteren Anstieg der Ausstellerzahl auf rund 1.550 Unternehmen aus. Davon sollen ungefähr 400 Unternehmen aus Deutschland kommen. Die Brutto-Ausstellungsfläche wird sich gegenüber der Vorveranstaltung um 6 % auf rund 160.000 m² erhöhen.

Die Zuliefermesse wird insgesamt zehn Hallen belegen, die nach Aussage des Veranstalters größtenteils voll belegt sind. Einzelne Hallen, wie zum Beispiel die zwei Beschlägehallen 7 und 8 sowie die für Hersteller von Holzwerkstoffen und dekorativen Oberflächen vorgesehene Halle 6, waren bereits bis Mitte 2014 ausgebucht. Die meisten anderen Hallen konnten bis auf einzelne kleinere Freiflächen inzwischen ebenfalls belegt werden. Das im Mai 2012 neu strukturierte und auf der Interzum 2013 erstmals umgesetzte Ausstellungsprogramm mit den drei Bereichen „Function & Components" (Beschläge, Licht/Lichtsysteme, Halbfertigfabrikate), „Materials & Nature" (Holzwerkstoffe, Oberflächen und Innenausbau) und „Textile & Machinery" (Materialien und Maschinen für die Polster- und Matratzenfertigung) wird auch in diesem Jahr fortgeführt.

Der Anstieg der Ausstellungsfläche ist in erster Linie auf die erneute Hinzunahme der Halle 4.1 zurückzuführen, mit der der Ausstellungsbereich Function & Components nochmals erweitert wurde. Diese Halle war zuletzt 2011 belegt worden; bei der Interzum 2013 wurde sie dagegen nicht einbezogen. Stattdessen hatte die Köln Messe GmbH erstmals wieder die Halle 3.2 berücksichtigt und die Interzum damit bis zum Südeingang des Messegeländes verlängert. Diese Halle konnte bereits im Verlauf des vergangenen Jahres voll belegt werden. Mit der daraufhin im Januar entschiedenen Öffnung der Halle 4.1 wird sich der Bereich Function & Components in diesem Jahr auf insgesamt sechs Hallen verteilen. Die Hallen 7 und 8 sind mit 95 bzw. 154 Aussteller erneut voll belegt; in diesen beiden Hallen finden sich wie bei den letzten Interzum-Veranstaltungen vor allem die großen Beschlägehersteller. In der Halle 3.2 sind laut dem aktuellen Ausstellerverzeichnis 112 Unternehmen zusammengefasst. Für die Hallen 4.1 und 5.2 werden 98 bzw. 144 Aussteller angegeben. Damit umfasst der Ausstellungsbereich Function & Components insgesamt rund 600 Aussteller bzw. knapp 40 % der Gesamtausstellerzahl.

Materials & Components wird drei Hallen umfassen

Der Ausstellungsbereich Materials & Components, der sich im Mai 2013 vor allem über die Hallen 6 und 5.1 erstreckt hatte, wird in diesem Jahr noch stärker in die Halle 4.2 erweitert. Dort wird erneut die Sonderausstellung „Innovation of Interior" durchgeführt, die in erster Linie Architekten und Designer ansprechen soll. Die auf der letzten Interzum noch in der Halle 5.1 vertretenen Furnier- und Sperrholzhersteller sowie Hersteller von furnierten Platten werden im Mai größtenteils ins Umfeld dieser Sonderausstellung und damit in die Halle 4.2 wechseln.

Die dadurch in der Halle 5.1 freiwerdenden Flächen werden vor allem von Schichtstoff- und Dekorplattenherstel-

Die Köln Messe GmbH geht für die diesjährige Interzum von einem erneuten Anstieg der Ausstellerzahl auf rund 1.550 Unternehmen aus. (Foto: EUWID)

lern belegt. Zum Teil handelt es sich dabei um Unternehmen, die auf der letzten Interzum ausgesetzt hatten, wie zum Beispiel die italienische Abet Laminati S.p.A., Bra, oder die zur Wilsonart-Gruppe gehörende Polyrey International, Vélizy/Frankreich. Die Westag & Getalit AG, Rheda-Wiedenbrück, die auf der letzten Interzum von dem zuvor in Halle 4.2 belegten Stand in die Halle 6 gewechselt war, wird in diesem Jahr dagegen nicht in Köln ausstellen. Der Arbeitsplattenkonfektionär Lechner Holding AG, Rothenburg, hatte sich bereits im Mai 2013 gegen eine erneute Interzum-Beteiligung entschieden und wird auch in diesem Jahr nicht im Ausstellerverzeichnis aufgeführt.

Neben Schichtstoff- und Dekorplattenherstellern finden sich in der Halle 5.1 vor allem Unternehmen aus den Bereichen thermoplastische Kanten und Oberflächen, Profile, Laubschnittholz, Laubsperrholz und Massivholzkomponenten. Die Unilin bvba Division Panels, Wielsbeke/Belgien, hat den 2013 belegten Platz in Halle 6 aufgegeben und wird auf einen größeren Stand in Halle 5.1 wechseln. Die auf der letzten Interzum noch mit einem eigenen Stand in Halle 6 vertretene Spano Group N.V., Oostrozebeke, wurde inzwischen in die Unilin-Gruppe integriert. In der Nähe des Unilin-Stands wird in diesem Jahr erstmals auch die schwedische Välinge Innovation AB, Viken, ausstellen.

In der Aufplanung der Halle 6 hat es im Vergleich zur letzten Interzum nur wenige Veränderungen gegeben. Die meisten der im Mai 2013 dort vertretenen Aussteller werden auch in diesem Jahr vergleichbare Standflächen belegen. Veränderungen gibt es vor allem im Holzwerkstoffbereich. Unilin und Spano sind in die Halle 5.1 gewechselt. Die türkische Kastamonu Entegre Agac San. Ve. Tic. A.S. (Istanbul), die italienische Xilopan S.p.A. (Cigognola) und die estnische AS Repo Vabrikud (Püssi) haben sich gegen eine erneute Interzum-Teilnahme entschieden. Die seit mehreren Jahren zwischen der Köln Messe GmbH und der Sonae Industria SGPS S.A., Maia/Portugal, bzw. deren deutscher Landesgesellschaft Glunz AG, Meppen, geführten Gespräche über eine Rückkehr auf die Interzum haben noch immer kein Ergebnis gebracht.

Im Oberflächenbereich hält die Interprint-Gruppe, Arnsberg, auch in diesem Jahr an ihrer separaten Produktpräsentation in der südöstlich vom Messegelände liegenden Design Post Köln fest. Das Unternehmen hatte dort bereits in den letzten drei Interzum-Jahren ausgestellt. Mit der Anfang Dezember 2013 abgeschlossenen Übernahme durch die Surteco SE, Buttenwiesen-Pfaffenhofen, ist in diesem Jahr die Süddekor-Gruppe als separater Aussteller weggefallen. Die einzelnen Süddekor-Unternehmen werden als Mitaussteller in den Surteco-Standort integriert, dessen Größe sich im Vergleich zur letzten Interzum allerdings nur wenig verändert hat. Der

Wir bringen Leistung!

I-BOND®
Stick with the experts

Besuchen Sie das Huntsman Composite Wood Team in der Halle 27 Stand H06

Die I-BOND® MDI-Harze von HUNTSMAN sind eine Produktlinie leistungsstarker und schnellhärtender Harze ohne Zusatz von Formaldehyd für die Verbundplattenindustrie. Durch einfaches Hinzufügen unserer I-BOND® MDI-Harze kann eine deutliche Steigerung der Produktionskapazität erzielt werden, ohne zusätzliche Investitionen tätigen zu müssen.

Huntsmans I-BOND® MDI-Harze erhöhen die Produktionsgeschwindigkeit und schaffen einen reibungsloseren Produktionsablauf. Hiermit bieten sie in der Gegenwart eine kosteneffizientere Lösung, während sie zugleich die ökologischen Anforderungen von Morgen erfüllen.

Wenden Sie sich an uns, wenn Sie mehr über die Vorteile der Produktlinie I-BOND® Harze erfahren möchten:

Huntsman Polyurethanes
Everslaan 45
3078 Everberg
Belgium

Telephone
+32 2 758 9676

Email
ibondwood@huntsman.com

HUNTSMAN
Enriching lives through innovation

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

größte Aussteller in Halle 6 wird in diesem Jahr erneut die Schattdecor AG, Thansau, sein. Der Oberflächenhersteller wird insgesamt elf Gruppenunternehmen auf seinem Stand zusammenfassen und im Verlauf der Messe auch sein 30-jähriges Bestehen feiern. In den Produktbereichen Dekorpapier, Dekordruck, Finishfolien, Imprägnierung und Pressbleche werden ansonsten nahezu die gleichen Unternehmen vertreten sein wie auf der letzten Interzum. Im Schichtstoff- und Elementebereich werden in diesem Jahr neben Westag & Getalit die Unternehmen Dekodur GmbH & Co. KG (Hirschhorn), die Modekor Europe GmbH (Rothenburg) und der indische Schichtstoffhersteller Greenply Ltd. (New Delhi) fehlen. Im Gegenzug werden weitere asiatische Anbieter neu dazukommen.

Die Holzwerkstoffhersteller Egger-Gruppe (St. Johann/Österreich), Krono-Gruppe Schweiz und Pfleiderer GmbH (Neumarkt) sowie die Impress-Gruppe (Aschaffenburg) werden mit ähnlichen Flächen und Platzierungen wie auf der letzten Interzum nach Schattdecor und Surteco die nächstgrößeren Stände in der Halle 6 belegen. Laut dem aktuellen Ausstellerverzeichnis sind in der Halle 6 insgesamt 183 Unternehmen zusammengefasst. Mit den 180 Unternehmen in Halle 5.1 und den 123 Unternehmen in Halle 4.2 kommt der Ausstellungsbereich Materials & Components derzeit auf knapp 490 Aussteller und damit auf etwas über 30 % der Ausstellerzahl.

Für den in den Hallen 9, 10.1 und 10.2 zusammengefassten Bereich Textile & Machinery haben sich bislang knapp 450 Unternehmen angemeldet. Damit konnte der im vergangenen Jahr noch bestehende Rückstand, der von der Köln Messe unter anderem auf die Terminüberschneidung mit der vom 4. bis 7. Mai 2015 in Frankfurt stattfindenden Doppelmesse „Techtextil“ und „Texprocess“ zurückgeführt worden war, wieder weitgehend aufgeholt werden. Die Hallen 9 und 10.2 sind inzwischen komplett belegt, in Halle 10.1 gibt es noch Freiflächen.

Die letzte Interzum war vom 13. bis 16. Mai 2013 und damit aufgrund der

Messen 2015/2016

05.05.-08.05 2015	**Interzum, Köln**
11.05.-15.05.2015	**Ligna, Hannover**
23.06.-27.06.2015	**Fitecma, Buenos Aires/Argentinien**
09.07.-12.07.2015	**Furnitex, Melbourne/Australien**
22.07.-25.07.2015	**AWFS, Las Vegas/Nevada**
09.09.-12.09.2015	**FMC/FMC Premium, Shanghai/China**
09.09.-12.09.2015	**Furniture China, Shanghai/China**
09.09.-13.09.2015	**Habitare, Helsinki/Finnland**
19.09.-23.09.2015	**Bife-Sim, Bukarest/Rumänien**
19.09.-25.09.2015	**Küchenmeile A30**
20.09.-24.09.2015	**MOW, Bad Salzuflen**
22.09.-24.09.2015	**Hi15/Woodtech, Herning/Dänemark**
22.09.-25.09.2015	**Lisderevmash, Kiew/Ukraine**
22.09.-25.09.2015	**Lesprom-Ural, Jekaterinburg/Russland**
27.09.-30.09.2015	**Hausmesse Oberfranken**
29.09.-02.10.2015	**Woodworking, Minsk/Weißrussland**
30.09.-02.10.2015	**Tekhnodrev, St. Petersburg/Russland**
03.10.-09.10.2015	**Hausmesse Süd**
06.10.-09.10.2015	**Drema/Furnica, Posen/Polen**
06.10.-09.10.2015	**BWS, Salzburg/Österreich**
10.10.-14.10.2015	**Intermob/Wood Processing, Istanbul/Türkei**
13.10.-16.10.2015	**Sicam, Pordenone/Italien**
14.10.-17.10.2015	**Vietnamwood, Ho-Chi-Minh-City/Vietnam**
14.10.-18.10.2015	**Ambienta, Zagreb/Kroatien**
14.10.-17.10.2015	**Saloni Worldwide Moscow, Moskau/Russland**
15.10.-18.10.2015	**Index, Mumbai/Indien**
20.10.-23.10.2015	**Wood-Tec, Brünn/Tschechien**
05.11.-07.11.2015	**Woodworking Machinery & Supply, Toronto**
08.11.-11.11.2015	**Tekhnodrev Siberia, Nowosibirsk/Russland**
23.11.-27.11.2015	**Mebel, Moskau/Russland**
24.11.-27.11.2015	**Woodex, Moskau/Russland**
18.01.-24.01.2016	**IMM Cologne, Köln**
18.01.-24.01.2016	**Living Interiors, Köln**
16.02.-19.02.2016	**ZOW, Bad Salzuflen**
25.02.-29.02.2016	**Indiawood, Bangalore/Indien**
14.03.-16.03.2016	**Furnipro, Singapur**
16.03.-19.03.2016	**Holz-Handwerk, Nürnberg**
17.03.-20.03.2016	**ZOW, Istanbul/Türkei**
28.03.-31.03.2016	**Fimma, Bento Goncalves/Brasilien**
28.03.-01.04.2016	**Interzum Guangzhou, Guangzhou/China**
12.04.-17.04.2016	**Salone Internazionale del Mobile, Mailand/Italien**
11.05.-14.05.2016	**ZOW, Moskau/Russland**
24.05.-28.05.2016	**Xylexpo, Mailand/Italien**
30.05.-03.06.2016	**WMF, Peking/China**
09.06.-11.06.2016	**Woodex, Johannesburg/Südafrika**
26.07.-29.07.2016	**Formobile, São Paulo/Brasilien**
24.08.-27.08.2016	**IWF, Atlanta/Georgia**
02.10.-05.10.2016	**W16, Birmingham/Großbritannien**
24.10.-27.10.2016	**Lesdrevmash, Moskau/Russland**

Nähere Informationen zu den einzelnen Terminen unter www.euwid-holz.de

Alle Angaben ohne Gewähr

speziellen Lage der Maifeiertage ausnahmsweise erst nach der Ligna veranstaltet worden. Um den Anschluss an die Ligna sicherzustellen, war die Tagefolge bereits damals von zuvor Mittwoch bis Samstag auf Montag bis Donnerstag geändert worden. Die Zahl der Aussteller war laut der Messestatistik des Ausstellungs- und Messe-Ausschusses der Deutschen Wirtschaft (AUMA) schon im Mai 2013 mit insgesamt 6,5 % auf 1.504 (2011: 1.412) gestiegen. Davon waren 391 (363) Unternehmen aus Deutschland und 1.113 (1.049) aus dem Ausland gekommen. Die Brutto-Ausstellungsfläche war aufgrund der leicht veränderten Hallenbelegung auf 149.600 (152.400) m² zurückgegangen. Netto-Ausstellungsfläche und vermietete Fläche hatten sich dennoch auf 78.658 (74.914) m² bzw. 76.743 (72.419) m² erhöht. Die Besucherzahl lag mit 52.488 (52.411) nur leicht über der Vorveranstaltung. Der Inlandsbesuch hatte dabei auf 17.477 (16.450) zugelegt, wogegen die 2013 um fast 30 % gestiegene Zahl der ausländischen Besucher wieder leicht auf 35.011 (35.961) nachgegeben hat.

Ligna führt geänderte Hallenaufteilung fort

Die in diesem Jahr vom 11. bis 15. Mai in Hannover stattfindende Ligna wird nach Einschätzung der Veranstalter Deutsche Messe AG und Fachverband Holzbearbeitungsmaschinen im Verband Deutscher Maschinen- und Anlagenbau (VDMA), Frankfurt, ungefähr auf dem Niveau der Vorveranstaltung im Mai 2011 liegen. Damals war die Zahl der Aussteller laut der AUMA-Statistik auf 1.548 (2011: 1.723) zurückgegangen, die im Vorfeld erneut erwarteten 1.700 Unternehmen waren damit verfehlt worden. Die Zahl der inländischen Aussteller hatte mit 749 (856) noch etwas stärker nachgegeben als die der mit 799 (867) angegebenen ausländischen Unternehmen. Die Brutto-Ausstellungsfläche war auf 209.200 (225.000) m² und die Netto-Ausstellungsfläche auf 123.197 (129.566) m² zurückgegangen. Vermietet wurden 120.816 (127.966) m². Die Zahl der Besucher ist dennoch weiter auf 89.857 (88.014) gestiegen, von denen 57.059 (55.977) aus dem Inland und 32.798 (32.037) aus dem Ausland kamen.

In diesem Jahr rechnet die Deutsche Messe AG nach dem aktuellen Buchungsstand erneut mit etwas über 1.500 Ausstellern und einer vermieteten Fläche von rund 120.000 m². Die Verteilung der einzelnen Ausstellungsbereiche auf die einzelnen Hallen wird nach den 2013 vorgenommenen Änderungen in der damals festgelegten Form fortgeführt. Die Standverteilung ist in den meisten Hallen ebenfalls weitgehend gleich geblieben. Dies gilt insbesondere für die Halle 27, die wie bei den vergangenen Ligna-Veranstaltungen die Ausstellungsbereiche „Holzwerkstoff-/Furnierherstellung“ und „Sägewerkstechnik“ umfasst. In dem auf die Hallen 16, 17, 25 und 26 verteilten Bereich „Möbelindustrie“ haben in diesem Jahr vor allem die beiden italienischen Gruppen Biesse S.p.A., Pesaro, und SCM Group S.p.A., Rimini, wieder größere Stände belegt.

interzum

www.interzum.de

Möbelfertigung
Innenausbau
Köln

Die Zukunft beginnt hier.

interzum
05.–08.05.2015
Neu: Dienstag – Freitag!

World's Leading Event

Frische Ideen und progressive Lösungen. Alles an einem Ort.
Visionäre Technologien, neuartige Materialien, innovatives Design: Auf der interzum finden Sie geballte Innovationskraft für Ihr zukünftiges Geschäft. 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. Hier treffen sich die Key-Player, Trendsetter und Impulsgeber. Verschaffen Sie sich Ihren Innovationsvorsprung – und lassen Sie sich inspirieren.

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

Koelnmesse GmbH, Messeplatz 1, 50679 Köln
Tel. +49 1806 077 050*, Fax +49 221 821-99 1210
interzum@visitor.koelnmesse.de
*0,20 Euro/Anruf aus dem dt. Festnetz; max. 0,60 Euro/Anruf aus dem Mobilfunknetz

koelnmesse

Gesamtjahr 2014 hat sich laut VDM besser entwickelt als ursprünglich erwartet

Umsatz der Möbelindustrie soll im laufenden Jahr leicht steigen

Nach dem Rückgang im Jahr 2013 und dem gegenüber den ersten Schätzungen zweimal nach oben korrigierten Anstieg im vergangenen Jahr geht der Verband der Deutschen Möbelindustrie (VDM), Bad Honnef, auch für 2015 von einem leichten Umsatzplus in einer Größenordnung von rund 1,5 % aus.

Das Gesamtjahr 2014 hatte im Rückblick besser abgeschnitten, als der VDM ursprünglich erwartet hatte. Zum Jahresbeginn war der Verband noch von einem Branchenumsatz auf Vorjahresniveau ausgegangen. Diese Prognose war auch nach dem im ersten Halbjahr erreichten Plus von 1,6 % fortgeführt worden. Mitte Januar hatte der Verband auf Basis von vorläufigen Angaben für das Gesamtjahr 2014 dann eine Steigerung um 1,5 % gegenüber dem Vorjahr angenommen. Tatsächlich hat die deutsche Möbelindustrie nach den Mitte Februar nochmals aktualisierten Zahlen des Statistischen Bundesamtes, Wiesbaden, eine Umsatzsteigerung von 2,5 % auf 16,413 Mrd € erreicht.

Der Inlandsumsatz hat sich dabei um 1,7 % auf 11,411 Mrd € erhöht. Der Auslandsumsatz, der nur Exportlieferungen aus deutschen Produktionsstandorten beinhaltet, hat um 4,5 % auf 5,003 Mrd € zugelegt. Mit den höheren Zuwachsraten im Exportgeschäft ist die Exportquote der deutschen Möbelindustrie, der Anteil der Exportlieferungen am Gesamtumsatz, im vergangenen Jahr nochmals leicht auf 30,5 % gestiegen.

Der 2013 eingetretene Umsatzrückgang von 3,7 % auf 16,065 Mrd € konnte mit der im vergangenen Jahr erreichten Trendwende aber nur teilweise ausgeglichen werden. Der Inlandsumsatz war damals um 5,0 % auf 11,272 Mrd € zurückgegangen, der Auslandsumsatz hatte sich mit einem Minus von 0,5 % auf 4,794 Mrd € ebenfalls leicht rückläufig entwickelt. Damit hatte sich eine Exportquote von 29,8 % ergeben.

Im laufenden Jahr rechnet der Verband mit einer erneuten Umsatzsteigerung im Inland. Als Begründung werden unter anderem die steigenden Wohnungsbauzahlen der letzten Jahre angeführt, die sich zeitverzögert auch in Möbelkäufen niederschlagen würden. Darüber hinaus würde der aus Lohnsteigerungen und niedrigeren Energiepreisen resultierende Anstieg der verfügbaren Einkommen zu einer generellen Belebung der Konsumtätigkeit führen, von der auch die Möbelindustrie profitiert.

Der Export soll nach Einschätzung des Verbandes im laufenden Jahr ebenfalls leicht steigen. Dabei seien allerdings gegenläufige Tendenzen zu beobachten. Verschiedene Märkte ziehen nach einer teilweise über längere Zeit anhaltenden Schwäche inzwischen wieder stärker an; als Beispiele führt der VDM vor allem Großbritannien, die Niederlande und Teile Osteuropas an. Im Überseegeschäft werden positive Tendenzen vor allem in den USA gesehen. Frankreich, der wichtigste Exportmarkt der deutschen Möbelindustrie, gibt dagegen weiter nach. In China und Russland kommt es ebenfalls zu Einbußen. Der Russland-Export ist vor dem Hintergrund der ungünstigen Wechselkursentwicklung im zweiten Halbjahr 2014 deutlich zurückgegangen, könnte sich bei einer Stabilisierung des Rubel-Wechselkurses aber wieder erholen.

September und Oktober waren die besten Monate

Für die einzelnen Monate des Jahres 2014 wurden in der VDM-Statistik Gesamtumsätze zwischen 1,034 Mrd € (August) und 1,610 Mrd € (Oktober) ausgewiesen. Im Vergleich zu den anderen Monaten sind neben dem durch die Ferien beeinflussten August auch der Dezember und der Januar etwas schwächer ausgefallen. In fünf Monaten lagen die Gesamtumsätze zwischen 1,3 Mrd € und 1,4 Mrd €. In zwei Monaten wurden Umsätze zwischen 1,4 Mrd € und 1,5 Mrd € erreicht. Der September war mit 1,572 Mrd € der zweitbeste Monat im vergangenen Jahr.

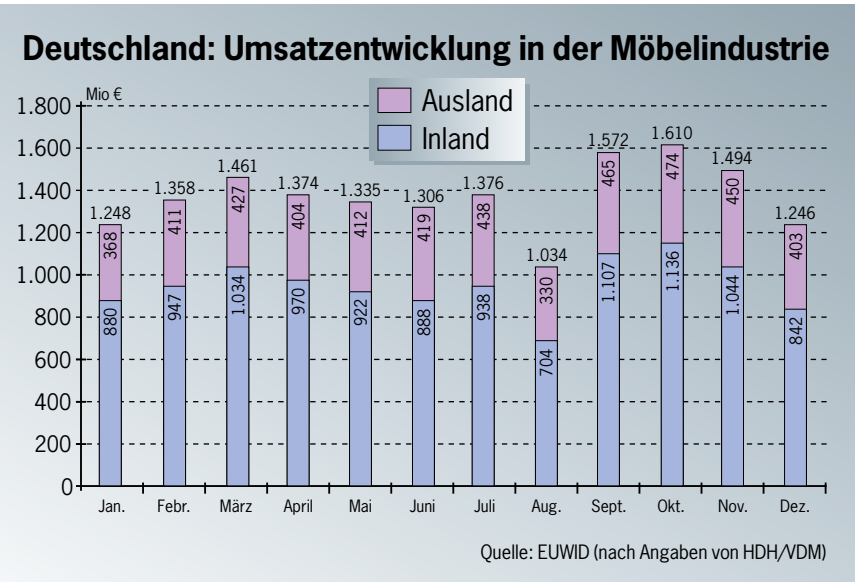
In acht Monaten ist der Gesamtumsatz gegenüber dem Vorjahreszeitraum gestiegen; die Zuwachsraten lagen dabei zwischen

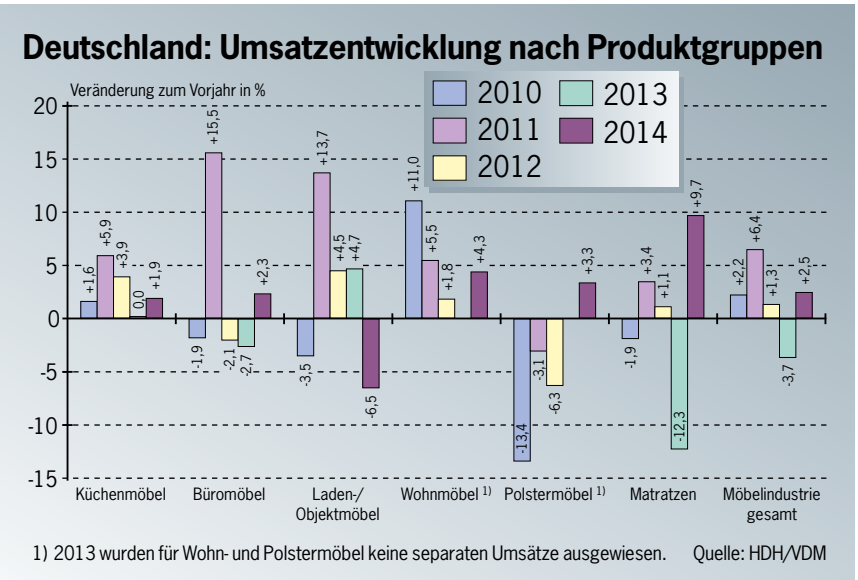
German furniture industry poised for slight growth

VDM expects 2015 to end with roughly a 1.5 % improvement in revenues after a fall in 2013 but an increase last year after initial estimates were twice upgraded. In retrospect, 2014 had been better than the association had originally expected. At the start of the year, the VDM had anticipated that industry-wide revenues would be in line with 2013. This forecast was confirmed even after a 1.6 % upswing in the first six months of the year. In mid-January, the association then assumed a 1.5 % year-on-year growth rate for 2014 based on preliminary information. In actual fact, Germany's furniture industry achieved a 2.5 % hike in revenues to €16.413bn last year. Domestic revenues were 1.7 % higher at €11.411bn. Foreign revenues, which solely include exports from German production facilities, were up 4.5 % at €5.003bn. The larger growth in exports boosted the German furniture industry's export rate – exports' share of total revenues – slightly to 30.5 % last year.

1,6 % (Juli) und 8,2 % (Mai). In vier Monaten gab es im Vorjahresvergleich Rückgänge, mit einer deutlich engeren Spanne von -2,0 % (Juni) bis -3,8 % (August). In zehn Monaten hat sich das Auslandsgeschäft besser entwickelt als der Inlandsmarkt, lediglich im März und Oktober hat der deutsche Markt besser abgeschnitten. Im Inland gab es in acht Monaten Zuwächse; im Januar, April, Juni und August wurden die Vorjahreswerte unterschritten. Der Export hat nur im Januar, April und Mai nachgegeben, in allen anderen Monaten sind die Umsätze im Vorjahresvergleich gestiegen. Die höchsten Zuwächse wurden dabei im Dezember (+14,4 %), Mai (+11,0 %) und im September (+9,2 %) erreicht.

Das zweite Halbjahr ist mit einem durchschnittlichen Umsatz von 1,389 Mrd €/Monat besser ausgefallen als die erste Jahreshälfte, in der der Monatsdurchschnitt bei 1,347 Mrd € lag. Die durchschnittlichen Zuwachsraten gegenüber dem Vorjahreszeitraum fielen in den Monaten Juli bis Dezember mit +3,1 % pro Monat ebenfalls stärker aus als in den Monaten Januar bis Juni, in denen die Vorjahreswerte im Schnitt um 1,7 % übertroffen wurden. Im ersten Halbjahr blieben drei Monate unter den Vorjahreswerten; im zweiten Halbjahr hat sich nur der August rückläufig entwickelt.





Nur Laden-/Objektmöbel mit Umsatzrückgängen

Im Gesamtjahr 2014 gab es laut der VDM-Statistik nur bei Laden- und sonstigen Objektmöbeln einen Umsatzrückgang um 6,5 %. Für alle anderen Bereiche wurden Umsatzsteigerungen ausgewiesen. Bei Matratzen wurde der Vorjahreswert um 9,7 % übertroffen. Der Umsatz mit sonstigen Wohnmöbeln (ohne Polstermöbel) stieg um 4,3 % auf 6,786 Mrd €, von denen 4,652 Mrd € (+3,3 %) in Deutschland und 2,133 Mrd € (+6,7 %) im Export erwirtschaftet wurden. Bei Polstermöbeln wurde eine Umsatzsteigerung von 3,3 % auf 1,026 Mrd € erreicht, wobei sich das Inlandsgeschäft mit einem Plus von 3,8 % auf 711,3 Mio € besser entwickelt hat als der um 2,1 % auf 314,6 Mio € verbesserte Export.

Der Büromöbelumsatz von 1,988 Mrd € (+2,3 %) verteilte sich zu 1,500 Mrd € (+1,8 %) auf das Inland und 487,3 Mio € (+4,1 %) auf den Export. Auch die Küchenmöbelindustrie hat im Ausland stärker zugelegt. Der Exportumsatz lag mit 1,513 Mrd € um 2,9 % über dem Vorjahreswert; der Inlandsumsatz legte mit einem Plus von 1,4 % auf 2,762 Mrd € nur halb so stark zu.

2013 war es zum Teil zu gegenläufigen Tendenzen gekommen, die die Veränderungen des vergangenen Jahres etwas relativieren. Der 2014 schwächste Bereich Laden-/sonstige Objektmöbel hatte damals um 4,7 % zugelegt. Der Umsatz der Küchenmöbelindustrie war 2013 auf dem Vorjahresniveau geblieben. In allen anderen Bereichen hatten die Umsätze nachgegeben. Die Bereiche sonstige Wohnmöbel (ohne Polstermöbel) und Polstermöbel waren in der Statistik 2013 nicht separat ausgewiesen worden. Der stattdessen angegebene Umsatz für Wohnmöbel insgesamt hatte im Vergleich zum Vorjahr um 6,7 % nachgegeben.

In der vom VDM zusammengestellten Statistik werden Betriebe mit mehr als 50 Beschäftigten erfasst. Die Zahl dieser Betriebe ist bis Ende 2014 im Vergleich zum Vorjahr um 2,7 % auf 514 (2013: 528) zurückgegangen, die Gesamtzahl der Mitarbeiter hat sich etwas weniger stark um 1,7 % auf 84.226 (85.961) reduziert.

Gesamtumsatz der deutschen Küchenmöbelindustrie ist 2014 um 1,9 % gestiegen

Große Küchenmöbelhersteller wachsen stärker als die Branche

Die großen Küchenmöbelhersteller haben sich auch im vergangenen Jahr tendenziell besser entwickelt als der Branchendurchschnitt. Bis Mitte April 2015 haben mit der Nobilia-Werke J. Stickling GmbH & Co. KG (Verl), der Alno AG (Pfullendorf), der Häcker Küchen GmbH & Co. KG (Rödinghausen) und der Schüller Möbelwerk KG (Herrieden) vier der fünf größten Produzenten in Deutschland zumindest vorläufige Umsatzzahlen veröffentlicht.

Alle vier Unternehmen haben demnach die Vorjahreswerte übertroffen. Alno konnte sogar um 38,1 % auf 545,8 (2013: 395,1) Mio € zulegen und damit auch die Einbußen der letzten beiden Jahre überkompensieren. Das noch im dritten Quartal bestätigte Umsatzziel von 580-600 Mio € wurde dennoch deutlich verfehlt. 2012 hatte der Umsatz um 1,5 % nachgegeben; 2013 war mit einem Umsatzrückgang von 11,5 % noch schlechter ausgefallen als erwartet. Der Inlandsumsatz hat nach dem deutlichen Minus im Vorjahr (-16,5 %) im vergangenen Jahr noch leicht um 0,9 % auf 263,4 (265,9) Mio € nachgegeben. Der im Vorjahr leicht positive (+1,1 %) Auslandsumsatz hat sich dagegen mit 282,4 (129,2) Mio € mehr als verdoppelt. Davon wurden 269,0 (117,8) Mio € innerhalb Europas und 13,4 (11,3) Mio € im übrigen Ausland erwirtschaftet. Der Exportanteil hat sich damit im Geschäftsjahr 2014 auf 51,7 (32,7) % erhöht. Im Segment „Handel", in dem das Geschäft mit in- und ausländischen Handelsunternehmen zusammengefasst ist, legte der Umsatz um 6,4 % auf 392,9 (369,4) Mio € zu. Im Segment „Objektgeschäft" ist der Umsatz mit 151,7 (47,8) Mio € auf mehr als das Dreifache des Vorjahreswertes gestiegen. Für das neu hinzugekommene Segment „Endkunden" wurde ein Umsatz von 29,5 (0,5) Mio € ausgewiesen.

Die Verdoppelung des Auslandsumsatzes, der Umsatzsprung im Objektgeschäft und die neuen Endkundenumsätze sind in erster Linie auf die Ende März 2014 rückwirkend zum 1. Januar abgeschlossene Übernahme der AFG Küchen AG, Arbon/Schweiz, zurückzuführen. Mit dieser Akquisition konnte auch der zuletzt negative Umsatztrend im gesamten Alno-Konzern wieder ins Plus gedreht werden. Nach Angaben aus dem Alno-Geschäftsbericht sind 139,9 Mio € der 2014 insgesamt erreichten Umsatzsteigerung um 150,7 Mio € der AFG Küchen-Akquisition zuzurechnen. Die übernommenen Aktivitäten wurden nach dem Abschluss der Transaktion in AFP Küchen AG umfirmiert. Im Verlauf des zweiten Halbjahrs 2014 wurde das „Piatti"-Küchenmöbelwerk in Dietlikon/Zürich stillgelegt und die Produktion der Piatti-Küchen nach Pfullendorf verlagert. Dadurch wurden in Dietlikon rund 80 Stellen abgebaut. Die Gesamtmitarbeiterzahl im Alno-Konzern ist mit der Akquisition zum Jahresende dennoch auf 2.289 (1.875) gestiegen.

Nobilia hat den seit mehreren Jahren anhaltenden Aufwärtstrend auch im vergangenen Jahr fortgesetzt. Im Vergleich zum Vorjahr konnte der Umsatz um weitere 2,5 % auf 946,2 (923,4) Mio € gesteigert werden; im Geschäftsjahr 2013 hatte das Unternehmen noch etwas stärker um 2,8 % zugelegt. Das im vergangenen Jahr erreichte absolute Wachstum von 22,8 Mio € resultierte ungefähr zu gleichen Teilen aus Umsatzsteigerungen im Inland und im Ausland. Der Inlandsumsatz erhöhte sich um 2,1 % bzw. 11,9 Mio € auf 573,8 (561,9) Mio €. Der Auslandsumsatz legte um 3,0 %

Die Alno AG, zu der auch das Impuls Küchen-Werk in Brilon gehört, konnte ihren Konzernumsatz im Geschäftsjahr 2014 mit der Integration von AFP Küchen um 38,1 % steigern. (Foto: EUWID)

bzw. 11,0 Mio € auf 372,5 (361,5) Mio € zu. Damit ist die Exportquote mit 39,4 (39,1) % im Vergleich zum Vorjahr leicht gestiegen. Zum Jahresende 2014 wurden bei Nobilia insgesamt 2.636 (2.550) Mitarbeiter beschäftigt. Die Zahl der in den zwei Werken produzierten Küchenkommissionen wurde auf knapp 600.000 (580.000) erhöht.

In der Nobilia-Gruppe, die neben dem um interne Umsätze bereinigten Industrieumsatz der zwei Werke in Verl-Sürenheide und Verl-Kaunitz auch die Umsatzbeiträge aus den Beteiligungen an ausländischen Einzelhandelsgesellschaften sowie anteilige Franchise-Gebühren aus der gemeinsam mit der Snaidero-Gruppe, Majano/Italien, geführten Franchise Business Division Group (FBD), Roissy/Frankreich, umfasst, ist der konsolidierte Umsatz im Geschäftsjahr 2014 um 2,8 % auf 1,031 (1,003) Mrd € gestiegen.

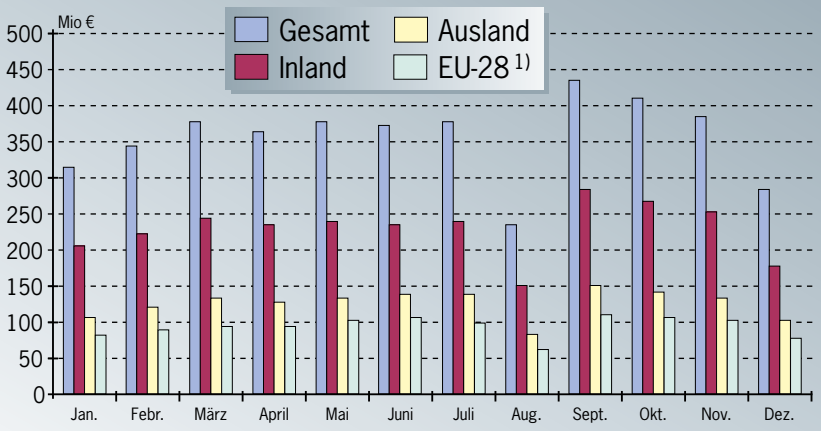
Das Geschäftsjahr 2014 lag für Häcker Küchen zwischen den beiden Vorjahren. Nachdem der Umsatz 2012 um 8,8 % auf 383 Mio € gestiegen war, hatte sich das Wachstum im Jahr 2013 aufgrund von Rückgängen im Export auf 2,2 % verlangsamt. Damit war auch das anvisierte Umsatzziel von über 400 Mio € verfehlt worden. 2014 konnte der Umsatz wieder etwas stärker um 3,8 % auf 406 (391) Mio € ausgebaut werden. Zu dieser Umsatzsteigerung haben sowohl das Inlandsgeschäft als auch der Export beigetragen, so dass der Exportanteil mit 38 % unverändert blieb. Die Zahl der Mitarbeiter ist im Jahresverlauf auf 1.165 (1.100) gestiegen. Die Produktion wurde weiter auf 156.000 (150.000) Küchen ausgebaut; für 2012 hatte das Unternehmen eine Produktionsmenge von 140.000 Küchen genannt.

Schüller Küchen hat das Geschäftsjahr 2014 mit einer Umsatzsteigerung von 4,8 % auf rund 345 (330) Mio € abgeschlossen. Das Unternehmen lag damit am oberen Ende der Planung von +4 % bis +5 %. 2013 war ein noch stärkeres Wachstum von knapp 9 % erreicht worden. Der Exportanteil hat sich in beiden Jahren auf knapp 25 % belaufen. Auch bei Schüller Küchen wurde im vergangenen Jahr Personal aufgebaut; zum Jahresende wurden 1.300 (1.240) Mitarbeiter beschäftigt. Schüller Küchen hat dabei nach eigenen Angaben erneut über 100.000 Küchen hergestellt.

Von anderen großen Küchenherstellern liegen bislang keine Umsatzangaben für das Geschäftsjahr 2014 vor. Die Nolte SE, Germersheim, hat nach den letzten vorliegenden Zahlen mit der Nolte Küchen GmbH & Co. KG, Löhne, und der erst 2010 gegründeten Express Küchen GmbH & Co. KG, Melle, im Geschäftsjahr 2013 einen Küchenumsatz von rund 395 Mio € erwirtschaftet. Davon waren 314,6 Mio € auf die im höherwertigen Bereich angesiedelte Nolte Küchen entfallen. 26 % des Nolte Küchen-Umsatzes wurden im Export erwirtschaftet. Die Produktionsmenge war von dem Unternehmen für 2013 mit 117.000 Küchenkommissionen angegeben worden.

Die von den einzelnen Unternehmen für 2013 bzw. 2014 genannten Umsatzzahlen sind allerdings nur bedingt miteinander vergleichbar. Während Nobilia, Alno und die Nolte-Gruppe jeweils um nachträgliche Erlösschmälerungen bereinigte Umsätze angeben, handelt es sich bei den von Häcker Küchen und Schüller Küchen gemeldeten Zahlen jeweils um Nettoumsätze nach Erlösschmälerungen. Bei Herausrechnung der Erlösschmälerungen liegen

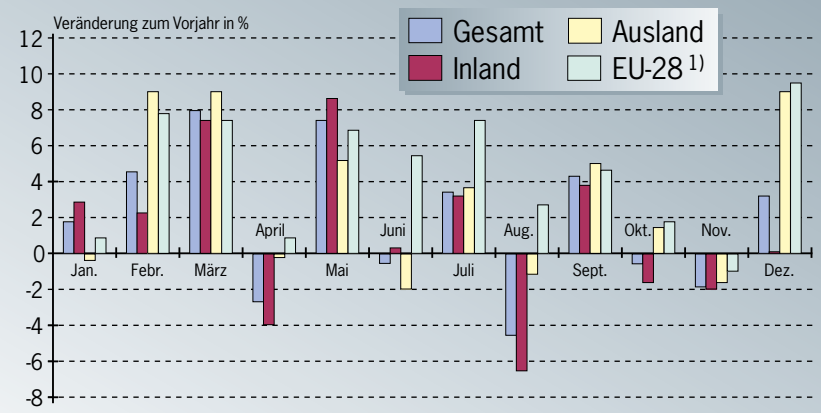
Deutschland: Umsatzentwicklung in der Küchenmöbelindustrie 2014



1) ohne Deutschland

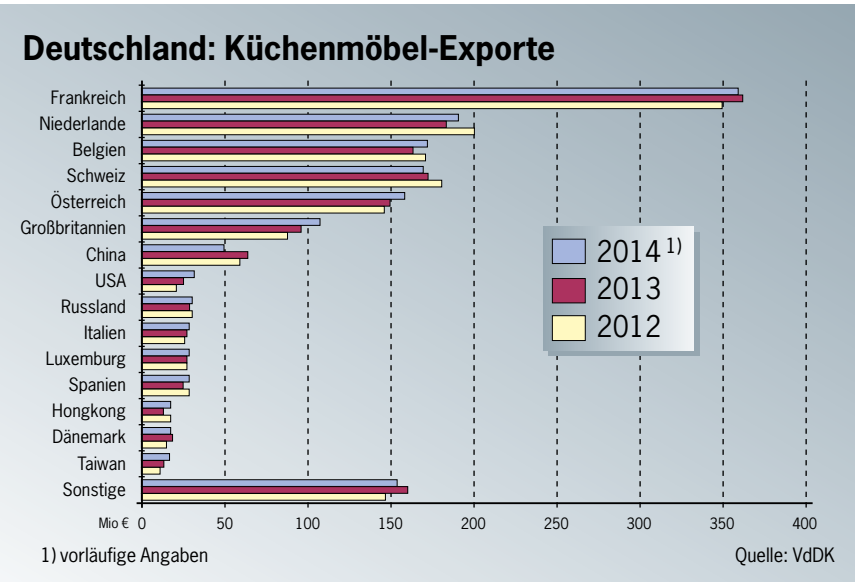
Quelle: EUWID (nach Angaben des VdDK)

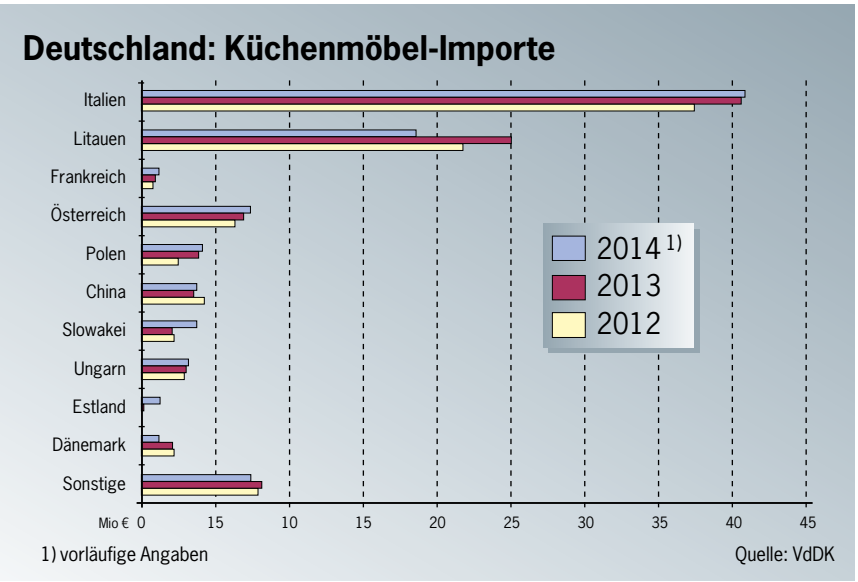
Deutschland: Umsatzentwicklung in der Küchenmöbelindustrie 2014



1) ohne Deutschland

Quelle: EUWID (nach Angaben des VdDK)





diese beiden Unternehmen gemessen am Umsatz mit leichtem Abstand auf die Nolte-Gruppe auf Platz vier und fünf. Die Nolte-Gruppe hatte sich in den letzten Jahren mit leichten Zuwächsen bei Nolte Küchen und dem starken Wachstum bei Express Küchen zunehmend an den Alno-Konzern mit den Segmenten Alno, Wellmann, Impuls und Pino angenähert. Im vergangenen Jahr ist Alno mit dem durch AFP-Küchen erreichten Umsatzsprung allerdings wieder etwas davongezogen. Gleichzeitig wurde der in den letzten Jahren immer größer gewordene Abstand zu Nobilia, die im Geschäftsjahr 2006 umsatzmäßig an Alno vorbeigezogen war und ihre Position als größter Küchenmöbelhersteller in Deutschland seither schrittweise ausgebaut hat, erstmals wieder spürbar verringert.

Kücheninduster hat im Export stärker zugelegt

Der Gesamtumsatz der deutschen Küchenmöbelindustrie ist laut den vom Verband der Deutschen Küchenmöbelindustrie (VdDK), Herford, zusammengestellten Zahlen des Statistischen Bundesamtes, Wiesbaden, nach der leicht rückläufigen Entwicklung 2013 (-0,25 %) im vergangenen Jahr wieder um 1,9 % auf 4,275 (2013: 4,194) Mrd € gestiegen. Der Inlandsumsatz konnte um 1,3 % auf 2,761 Mrd € verbessert werden; der Exportumsatz hat mit einem Plus von 3,0 % auf 1,514 Mrd € noch etwas stärker zugelegt. Damit hat sich die Exportquote der deutschen Küchenmöbelindustrie im vergangenen Jahr leicht auf 35,5 % erhöht. Die Lieferungen in andere Märkte des Euro-Raums sind noch stärker gestiegen als die Gesamtexporte; mit 1,136 Mrd € wurde der Vorjahreswert um 4,4 % übertroffen. Damit wurden drei Viertel des Exportumsatzes der deutschen Küchenmöbelindustrie innerhalb des Euro-Raums erwirtschaftet; bezogen auf den Gesamtumsatz kamen die Euro-Märkte auf einen Anteil von 26,6 %. Auf Märkte außerhalb des Euro-Raums entfielen 8,9 % des Gesamtumsatzes.

Im Gegensatz zum Geschäftsjahr 2013, in dem das im ersten Halbjahr aufgelaufene Umsatzminus von 1,6 % in der zweiten Jahreshälfte fast wieder ausgeglichen werden konnte, haben sich im vergangenen Jahr die ersten sechs Monate besser entwickelt. Laut den VdDK-Zahlen hat die deutsche Küchenmöbelindustrie im Zeitraum Januar bis Juni den Vorjahresumsatz um 3,0 % übertroffen und insgesamt 2,149 Mrd € erwirtschaftet. Dabei waren die Unterschiede zwischen Inlandsgeschäft und Export weniger stark ausgeprägt als im Gesamtjahr. Der Inlandsumsatz hat im ersten Halbjahr um 2,8 % auf 1,388 Mrd € zugelegt; im Export wurde per Ende Juni eine Steigerung um 3,3 % auf 760,9 Mio € erreicht.

Von den einzelnen Monaten konnten im vergangenen Jahr sieben mit einer Umsatzsteigerung gegenüber dem Vorjahreszeitraum abgeschlossen werden. Die höchsten Zuwächse wurden im März (+8,0 %) und Mai (+7,4 %) erreicht; Februar (+4,6 %), September (+4,2 %), Juli (+3,5 %), Dezember (+3,1 %) und Januar (+1,8 %) lagen ebenfalls im Plus. Rückgänge gab es dagegen in fünf Monaten. Der August hat mit einem Minus von 4,6 % im Vorjahresvergleich am schlechtesten abgeschnitten, gefolgt von April (-2,7 %) und November (-1,8 %). Die Monate Juni (-0,6 %) und Oktober (-0,5 %) lagen nur leicht unter den Vorjahreswerten.

Die absoluten Monatsumsätze variierten zwischen 434,7 Mio € im September und

233,4 Mio € im Ferienmonat August. Im Schlussmonat Dezember wurden 282,6 Mio € umgesetzt, im Januar lag der Umsatz bei 313,6 Mio €. Ohne diese drei zumindest zeitweilig durch Sondereffekte geprägten Monate war der Februar mit 344,1 Mio € der umsatzschwächste Monat. Insgesamt verlief das erste Halbjahr von der Umsatzentwicklung konstanter als die zweite Jahreshälfte. In den ersten sechs Monaten wurden Umsätze zwischen 313,6 Mio € im Januar und 378,2 Mio € im März erreicht, der Monatsdurchschnitt lag bei 358,2 Mio €. Im zweiten Halbjahr gab es monatliche Umsätze zwischen 282,6 Mio € im Dezember und 434,7 Mio € im September, woraus sich ein Durchschnittswert von 354,2 Mio € ergibt.

In der vom VdDK zusammengestellten Statistik werden nur Betriebe mit mehr als 50 Beschäftigten erfasst. Bis zum Jahresende 2014 ist die Zahl dieser Betriebe auf 57 (59) zurückgegangen. Bei den weggefallen Unternehmen dürfte es sich um die Brinkmeier System Form Küchen GmbH & Co. KG, Rödinghausen, und die Wellmann Bauteile GmbH, Bad Salzuflen, handeln, die im November 2013 bzw. im Januar 2014 jeweils im Zuge von Insolvenzverfahren die Produktion eingestellt hatten. Die Zahl der Beschäftigten in der deutschen Küchenmöbelindustrie ist im Jahresverlauf dagegen fast konstant geblieben; zum Jahresende 2014 wurden in der deutschen Küchenmöbelindustrie insgesamt 15.620 Mitarbeiter beschäftigt. Die Nobilia-Werke, Alno, der Nolte-Küchenbereich, Häcker Küchen und Schüller Küchen kommen an ihren deutschen Standorten nach den von den Unternehmen jeweils selbst veröffentlichten Zahlen auf zusammengenommen rund 7.900 Mitarbeiter.

Umsatzanteil der größten Hersteller steigt weiter

Ausgehend von den VdDK-Zahlen haben Nobilia, Alno, Häcker Küchen und Schüller Küchen mit zusammengefasst 2,143 Mrd € rund 50 % des Gesamtumsatzes der deutschen Küchenmöbelindustrie in Höhe von 4,275 Mrd € erreicht. Der Alno-Umsatz ist in diese Summierung komplett eingeflossen, da der Umsatz der AFP-Stahlküchenproduktion in Arbon/Schweiz im Geschäftsbericht nicht separat ausgewiesen wurde. Die Umsatzzahlen von Häcker Küchen und Schüller Küchen wurden dagegen um geschätzte Erlösschmälerungen korrigiert. Bei Berücksichtigung der Nolte-Gruppe dürfte sich der Umsatzanteil der fünf umsatzstärksten Küchenmöbelhersteller im vergangenen Jahr in Richtung 60 % bewegt haben.

Für Nobilia ergibt sich aus dem für 2014 angegebenen Umsatz von 946,2 Mio € ein Anteil von rund 22 %. Nach der rückläufigen Entwicklung in den Vorjahren hat Alno seine Position als zweitgrößter deutscher Küchenhersteller wieder ausgebaut; das vor allem über die AFG Küchen-Akquisition erreichte Wachstum hat das Unternehmen wieder auf einen Anteil am Branchenumsatz von rund 13 % gebracht. Häcker Küchen und Schüller Küchen kommen auf geschätzte Umsatzanteile von 8 % bzw. 7 %. Mit dem 2014 wohl auf über 400 Mio € gesteigerten Küchenumsatz dürften auf die Nolte-Gruppe knapp 9,5 % des Branchenumsatzes entfallen sein.

Die auf den nächsten Plätzen folgenden deutschen Küchenhersteller haben sich bislang noch nicht konkret zur Umsatzent-

Making more out of wood LIGNA

BINGO – Die „26“ gewinnt.

Alles aus einer Hand – kompakt in Halle 26.

Von Lösungen für den industriellen Einstieg bis zur vernetzten Losgröße 1 Anlage – die Halle 26 gewinnt. Freuen Sie sich auf innovative Technik von klein bis groß, inklusive der passenden Automatisierungs- und Softwarelösungen.

HOMAG City in Halle 26
Systemlösungen für die Möbel- und Bauelementefertigung
PRACTIVE – Alles, was das Handwerk braucht

www.homag-group.com/ligna

HOMAG GROUP

Nobilia hat im Verlauf der letzten zwei Jahre mehrere Produktionslinien in den Werken Verl-Sürenheide und Verl-Kaunitz installiert. Derzeit liefert Homag eine weitere Anlage an Nobilia aus. (Foto: EUWID)

wicklung im Geschäftsjahr 2014 geäußert oder legen generell keine Umsatzzahlen vor. Die der Welle-Gruppe, Paderborn, zugeordnete Leicht Küchen AG, Waldstetten, hat im September 2014 für das Gesamtjahr einen Umsatz von rund 99 Mio € prognostiziert, nach 96 Mio € im Jahr 2013 und 92 Mio € im Jahr 2012. Die zur Nobia AB, Stockholm/Schweden, gehörende Poggenpohl Möbelwerke GmbH, Herford, hat laut dem Nobia-Geschäftsbericht im vergangenen Jahr ebenfalls zugelegt. 2013 war das Unternehmen nach Branchenschätzungen auf einen Umsatz von rund 100 Mio € gekommen. Die Bauformat Küchen GmbH & Co. KG, Löhne, hatte laut einer vom Möbel-Newsletter „Inside" veröffentlichten Aufstellung im Geschäftsjahr 2013 zusammen mit ihrer Tochtergesellschaft Burger Küchenmöbel GmbH, Burg, rund 200 Mio € erwirtschaftet, die Bulthaup GmbH & Co. KG, Aich, wurde auf über 130 Mio € geschätzt. In beiden Fällen sind aber jeweils noch Erlösschmälerungen abzuziehen. Auf Platz zehn der Umsatzrangliste der deutschen Küchenmöbelindustrie hatte Inside die SieMatic Möbelwerke GmbH, Löhne, mit unter 90 Mio € einsortiert.

Ausgehend von diesen Schätzungen waren Bauformat/Burger, Bulthaup, Poggenpohl, Leicht und SieMatic im Geschäftsjahr 2013 auf einen zusammengenommenen Umsatz von knapp 590 Mio € gekommen, nach grober Herausrechnung der bei Bauformat und Bulthaup in den Bruttoumsätzen noch enthaltenen Erlösschmälerungen. Bezogen auf den vom VdDK für 2013 angegebenen Gesamtumsatz der Küchenmöbelindustrie von 4,194 Mrd € waren damit auf die fünf Unternehmen rund 14 % des Branchenumsatzes entfallen. Die Umsätze von Nobilia, Alno, Nolte, Häcker Küchen und Schüller Küchen hatten sich 2013, ebenfalls nach Erlösschmälerungen, auf knapp 2,340 Mrd € bzw. 55 % summiert. Insgesamt hatten die zehn größten Küchenmöbelhersteller damit im Jahr 2013 knapp 70 % des deutschen Industrieumsatzes erreicht.

Investitionen lagen auch 2014 auf hohem Niveau

Auch in den kommenden Jahren wollen die großen Küchenmöbelhersteller stärker wachsen als der Rest der Branche. Fast alle Unternehmen haben bereits in den letzten Jahren größere Investitionen umgesetzt. Schwerpunkte waren dabei eine stärkere Flexibilisierung der Produktion, insbesondere über die Installation von Losgröße 1-Anlagen, die Verkettung der einzelnen Produktionsbereiche und den Aufbau von zusätzlichen Teilelagern. Mit diesen Maßnahmen sollen unter anderem Durchlaufzeiten reduziert und Produktionskosten zurückgeführt werden. Die flexiblere Fertigung soll zudem die Erschließung zusätzlicher Marktsegmente ermöglichen.

Zusammengefasst haben die Nobilia-Werke, Alno, Häcker Küchen und Schüller Küchen laut den in den letzten Wochen von den Unternehmen jeweils veröffent-

Losgröße 1-Anlagen und Laserkantenaggregate gehörten in den letzten Jahren zu den Investitionsschwerpunkten der Küchenmöbelhersteller. (Foto: EUWID)

lichten Zahlen im Geschäftsjahr 2014 fast 100 Mio € in den Ausbau der Produktionskapazitäten investiert.

Die Nobilia-Werke lag im vergangenen Jahr auch bei den Investitionen mit großem Abstand vorne. Bei Abschreibungen von 31,6 Mio € wurden insgesamt 55,1 Mio € investiert. Das Unternehmen hat in beiden Werken mehrere Produktionslinien installiert; in den nächsten Monaten werden weitere Anlagen aufgebaut. In Verl-Kaunitz wurde nach der Fertigstellung des für rund 20 Mio € errichteten Hochregallagers mit dem Bau eines neuen Logistikzentrums begonnen, das mit einem Investitionsvolumen von rund 21 Mio € bis März 2016 fertiggestellt werden soll. Das Unternehmen verhandelt zudem über den Kauf eines weiteren Grundstücks in Kaunitz. Die Pläne für den Aufbau eines Produktionsstandortes in Russland wurden dagegen vorerst wieder zurückgestellt.

Auch bei Alno lagen die Investitionen deutlich über den Abschreibungen; eine konkrete Investitionssumme wurde im Geschäftsbericht allerdings nicht genannt. Laut der Kapitalflussrechnung sind die Auszahlungen für Investitionen in Sachanlagen im vergangenen Jahr auf 15,5 (13,6) Mio € gestiegen. Für den Erwerb von AFG Küchen wurde zudem ein Zahlungsmittelabfluss von 37,0 Mio € verbucht.

Häcker Küchen will in den Jahren 2015 und 2016 insgesamt 20 Mio € investieren. Davon sollen knapp 12 Mio € in die Erweiterung des Werkes 3 fließen. 8,5 Mio € sind für die Installation von drei Losgröße 1-Anlagen vorgesehen, mit denen bestehende Anlagen ersetzt werden sollen. In den Jahren 2013 und 2014 hat Häcker Küchen jeweils rund 10 Mio € investiert, vor allem für Modernisierungsmaßnahmen im Werk 2. Mit rund 8 Mio € waren die Investitionen im Jahr 2012 dagegen schwerpunktmäßig im Werk 4 umgesetzt worden. Für den Fünfjahreszeitraum 2012-2016 ergibt sich bei Häcker Küchen damit ein Gesamtinvestitionsvolumen von rund 48 Mio €.

Bei Schüller Küchen waren im Zeitraum 2011 bis 2013 insgesamt rund 60 Mio € in den Ausbau des Stammwerkes Herrieden geflossen. Im Rahmen des Gesamtprojekts wurden unter anderem eine neue Produktionshalle errichtet, eine Arbeitsplattenfertigung und eine neue Produktionslinie installiert sowie drei Hochregallager aufgebaut. 2014 wurden weitere 18,4 Mio € investiert.

Das Gesamtinvestitionsvolumen von Leicht Küchen lag 2013 und 2014 bei insgesamt rund 17 Mio €, von denen 11 Mio € für eine neue Losgröße 1-Produktion eingesetzt wurden. Nolte Küchen hat im Verlauf des ersten Halbjahrs 2014 den Bau von zwei neuen Hallen am Standort Melle abgeschlossen; eine Investitionssumme wurde allerdings nicht genannt.

Mögliche Investitionen in Russland und China

Wachstumspotenziale sollen in den kommenden Jahren bei fast allen Unternehmen vor allem über den Ausbau der Exportaktivitäten erreicht werden. Ansätze

sind dabei unter anderem eine stärkere Zusammenarbeit mit internationalen Handelsunternehmen, die Umsetzung eigener Showroom-Konzepte oder die Forcierung des Projekt-/Objektgeschäfts. Die Übernahme von bzw. die Beteiligung an ausländischen Küchenmöbelherstellern könnte ein Weg sein, um im Ausland schneller zu wachsen. Mit der Übernahme von AFG Küchen und der nachfolgenden Produktionsverlagerung hat die Alno-Gruppe ihren Exportanteil innerhalb eines Jahres um 19 Prozentpunkte gesteigert und damit über die Hälfte des Umsatzes im Ausland erwirtschaftet. Im Verlauf des ersten Quartals gab es Spekulationen, dass Alno diese Strategie mit einem Einstieg bei der italienischen Snaidero-Gruppe wiederholen könnte. Snaidero hat diese Gerüchte allerdings zurückgewiesen.

Kooperationen über Ländergrenzen spielen auch beim wieder stärker diskutierten Aufbau von internationalen Produktionsstandorten eine Rolle. Nobilia hatte im vergangenen Jahr mit einem russischen Küchenhersteller über eine mögliche Kooperation bzw. ein Gemeinschaftsunternehmen verhandelt. Ziel war der Aufbau eines Küchenmöbelwerkes in Russland, über den die aufgrund von logistischen Einschränkungen bislang nur eingeschränkt mögliche Bearbeitung des russischen Marktes deutlich ausgebaut werden sollte. Diese Planungen wurden laut Nobilia aber vorerst zurückgestellt.

Alno will dagegen noch in diesem Jahr in Russland in die Küchenmöbelproduktion einsteigen. Das Unternehmen hat Mitte Januar mit dem zur Unternehmensgruppe von Alexander Shestakov gehörenden russischen Möbelhersteller ZAO Pervaya Mebel'naya Fabrica („PMF"), St. Petersburg, einen Vertrag zur Gründung eines Joint Ventures in Russland unterzeichnet. Über das unter Erste Möbelfabrik Alno OOO firmierende Joint Venture soll in dem bestehenden PMF-Möbelwerk eine Küchenmöbelproduktion aufgebaut werden, die ab August 2015 rund 25.000-30.000 Küchen produzieren soll. Alno wird mit 49 % an dem Joint Venture beteiligt sein und dabei die Produktionsanlagen aus dem stillgelegten Piatti-Werk Dietlikon als Sachanlage in das Joint Venture einbringen. Alno wird zudem den Aufbau des Werkes in St. Petersburg und nach der Inbetriebnahme auch das operative Management übernehmen. Bis zur Inbetriebnahme des russischen Werkes soll das für den russischen Markt vorgesehene Küchenprogramm in den deutschen Alno-Werken produziert werden, so dass die ersten Küchen noch vor dem Sommer ausgeliefert werden können. Der Vertrieb wird dann über die Möbelhandelsunternehmen der Shestakov-Gruppe laufen. Der bestehende Vertrieb der Alno-Küchen in Russland soll dabei in das Joint Venture integriert werden.

Auch in China will Alno in den nächsten Jahren stärker Fuß fassen. Das Unternehmen hatte dort bereits im Juli 2013 eine Vertriebskooperation mit der chinesischen Nature Home Holding Co. Ltd., Cayman Islands, vereinbart. Der bislang vor allem im Fußbodenbereich tätige chinesische Partner wird jetzt sogar bei Alno direkt einsteigen und über zwei separate Transaktionen eine Beteiligung von 9,09 % erwerben. Im Verlauf des März hat das Unternehmen bereits eine Vereinbarung über den Erwerb von rund 1,375 Millionen Alno-Aktien getroffen. Über eine im April geplante Barkapitalerhöhung aus dem bestehenden genehmigten Kapital will Nature zudem 5,5 Millionen neue Alno-Aktien übernehmen.

Der französische Küchenmöbelhersteller Société Alsacienne de Meubles (Salm), Lièpvre, geht in China bereits einen Schritt weiter. Über ein im Verlauf des vergangenen Jahres gegründetes Joint Venture mit einem chinesischen Möbelhersteller errichtet das Unternehmen, das bislang vier Werke im Elsass und eines im saarländischen Türkismühle betreibt, einen Produktionsstandort in China. Im Geschäftsjahr 2014 hat Salm seinen Industrie-Umsatz um 1,7 % auf 405 (2013: 398,4) Mio € gesteigert. Unter Berücksichtigung der über die Marken „Cuisines Schmidt" und „Cuisinella" laufenden Franchise-Aktivitäten konnte der Fachhandelsumsatz noch etwas stärker um 2,4 % auf 1,299 Mrd € gesteigert werden. Zum Jahresende 2014 hat die Salm-Gruppe 1.445 Mitarbeiter beschäftigt; die Produktionsmenge wurde von dem Unternehmen wie im Vorjahr mit 180.000 Küchen angegeben. In den letzten drei Jahren hat Salm insgesamt rund 70 Mio € in den Ausbau der Produktionsstandorte investiert.

Large kitchen furniture manufacturers growing faster than the sector as a whole

Germany's leading kitchen furniture producers tended to fare better than the industry average again last year. Nobilia, Alno, Häcker Küchen and Schüller – four of Germany's five largest producers – had released at least preliminary revenue figures for last year by the middle of April. All four companies had delivered stronger performances than in 2013. Alno enjoyed a growth of as much as 38.1 % to €545.8m, more than making up for downturns seen in the previous two years. However, this improvement was mainly fuelled by its take-over of AFG Küchen AG at the end of March 2014, which took effect retroactively to 1 January. This acquisition also allowed the Alno group as a whole to reverse the negative course in its revenues and book an improvement. Nobilia continued to experience the upward trend seen for the past several years in 2014. Revenues increased by another 2.5 % to €946.2m last year. The firm had posted a slightly larger growth rate of 2.8 % in 2013. Häcker Küchen landed in-between 2012 and 2013 last year. After rising 8.8 % to €383m in 2012, the growth in revenues slowed to 2.2 % in 2013 because of lower exports. Revenues climbed at a faster pace of 3.8 % to €406m in 2014. Schüller ended 2014 with a 4.8 % hike in revenues to about €345m. The growth rate was even stronger in 2013 at close to 9 %. Other major kitchen producers have yet to release 2014 revenues. The latest available information from Nolte for 2013 shows that it had generated kitchen revenues of about €395m from Nolte Küchen and Express Küchen, which was founded in 2010. Nolte Küchen, which provides higher-quality kitchen furniture, provided €314.6m of this sum.

HUECK RHEINISCHE®
perfect surfaces

Life is easier
if you can trust the surface.

HUECK RHEINISCHE
surface. design. innovation.

press plates
press pads &

INTERZUM
05. - 08. may 2015
hall 6.1 | booth A 051

www.hueck-rheinische.com

Expansion von XXXLutz und Steinhoff führt zu Änderung der Verbandsstrukturen

Konzentration im Möbelhandel wirkt auch auf Industrie zurück

Die bereits seit einigen Jahren zu beobachtenden Strukturveränderungen im mitteleuropäischen Möbelhandel haben sich in den letzten Monaten noch verstärkt.

In Deutschland, Österreich und der Schweiz gab es weitere Übernahmen, mehrere Unternehmen haben zudem ihre Aktivitäten in internationalen Märkten ausgebaut. Die weiter voranschreitende Expansion einzelner großer Möbelhändler führt im Bereich Beschaffung zu einer Konzentration und damit zu einer Bündelung von Einkaufsmacht. Dadurch haben sich auch schon bestehende Beschaffungsstrukturen verändert, insbesondere im Bereich der Einkaufsverbände. In zunehmendem Umfang wirken diese Veränderungen auch auf die Möbelindustrie zurück.

Zuletzt haben vor allem die von der XXXLutz-Gruppe, Wels/Österreich, abgeschlossenen Akquisitionen und das anhaltende Wachstum der Steinhoff-Gruppe die Verbandsstrukturen in Bewegung gebracht. Mehrere Konditionenverbände haben Mitglieder verloren, in Einzelfällen gab es auch Übernahmen unter den Mitgliedsunternehmen. Mit Giga International wurde ein neuer Einkaufsverband gegründet. Die Verbände müssen sich in der Folge neu orientieren, um die Mitgliederverluste und die daraus resultierende Reduzierung des Einkaufsvolumens auszugleichen. Abnahmezusagen für Exklusivmodelle müssen überprüft; Konditionen gegebenenfalls neu verhandelt werden.

Mit den Veränderungen im Möbelhandel sind diese Verhandlungen für die Lieferanten aus der Möbelindustrie aber schwieriger geworden. Die Unternehmensverkäufe und die Wechsel zwischen den Verbänden haben zu einer größeren Transparenz über die festgelegten Konditionen geführt. Dadurch haben Nachforderungen hinsichtlich einer Angleichung von Konditionen zugenommen. Auch insgesamt hat sich der Konditionendruck von Seiten des Möbelhandels verstärkt; zum Teil werden die Forderungen auch mit einem Wettbewerbsausgleich begründet.

Die Veränderungen bei den Einkaufsverbänden wirken sich schließlich auch auf die Modellpolitik der Möbelhersteller aus. Geringere Mitgliederzahlen führen zu entsprechend niedrigeren Abnahmemengen für die Verbandsmodelle. Nach Verbandsaustritten werden Modellumstellungen erforderlich; für den neuen Einkaufsverband Giga International müssen separate Modelle entwickelt werden.

XXXLutz hat zuletzt stärker expandiert

XXXLutz hat sich nach einer etwas ruhigeren Phase in den letzten eineinhalb Jahren an mehreren Möbelhändlern beteiligt oder die Unternehmen ganz erworben. Im Januar 2014 wurden die verbundenen Unternehmen Möbel Kröger Handels GmbH & Co. KG, Essen, und Möbelstadt Rück GmbH & Co. KG, Oberhausen, mit zusammen vier Standorten und 970 Mitarbeitern übernommen. Wenig später folgte eine 50 %-Beteiligung an der Möbelzentrum Birkenfeld GmbH & Co. KG, Birkenfeld. Über das im Zuge der Übernahme in Möbelzentrum Pforzheim GmbH umfirmierte Unternehmen wurde in den folgenden Monaten ein neues Möbel- und Einrichtungshaus in Pforzheim errichtet und Anfang Oktober eröffnet.

Mit der 50 %-Beteiligung an der Zurbrüggen Wohnzentrum GmbH, Unna, und der

XXXLutz und Steinhoff wollen mit ihrer fortschreitenden Expansion auch zu dem Ikea-Konzern aufschließen. Beide Gruppen agieren dabei mit verschiedenen Vertriebsschienen, wie zum Beispiel XXXLutz mit „Mömax". (Foto: EUWID)

Die Steinhoff-Gruppe hat in den letzten Jahren vor allem ihre Handelsaktivitäten stärker ausgebaut. Inzwischen werden aber auch wieder einzelne Investitionen im Produktionsbereich umgesetzt. (Foto: EUWID)

Übernahme der Sonneborn-Gruppe, Lüdenscheid, folgten Anfang Januar 2015 die nächsten Expansionsschritte. Zurbrüggen hat im Geschäftsjahr 2014 mit rund 1.400 Mitarbeitern an fünf Handelsstandorten in Nordrhein-Westfalen und Niedersachsen einen Umsatz von knapp 300 Mio € erwirtschaftet. Die Sonneborn-Gruppe betreibt unter eigenem Namen sowie unter Möbel Zimmermann insgesamt fünf Niederlassungen in Nordrhein-Westfalen mit zusammen rund 550 Mitarbeitern.

Die XXXLutz-Gruppe wächst auch über die Einrichtung von Möbelhäusern an früheren Baumarktstandorten. Das Unternehmen hat bis Ende März 2015 in Deutschland insgesamt 13 Standorte der bis Ende Februar 2014 abgewickelten Praktiker/Max Bahr-Gruppe übernommen. In Ungarn will XXXLutz 13 Standorte der österreichischen Baumarktkette Baumax AG, Klosterneuburg, in Märkte der Discount-Vertriebsschiene „Möbelix“ umwandeln.

Anfang 2014 hat sich der XXXLutz-Mitinhaber Dr. Andreas Seifert über eine Kaufoption zudem mit angeblich rund 50 % an der Poco-Domäne Holding GmbH, Bergkamen, beteiligt. Damit wurde er bei dem Möbeldiscounter Co-Gesellschafter der Steinhoff-Gruppe, die über die „European Retail Management“ (ERM) bereits im Jahr 2007 bei Poco-Domäne und der verbundenen Lipo Einrichtungsmärkte AG, Reinach/Schweiz, eingestiegen war. Mitte 2014 wurde zudem bekannt, dass Seifert über ein weiteres Privat-Investment auch Anteile an Lipo und der ebenfalls zur Steinhoff-Gruppe gehörenden französischen Einzelhandelskette Conforama S.A., Lognes/Marne-la-Vallée, erwerben will. Das Closing dieser Transaktion steht allerdings noch aus.

Mit den seit Anfang 2014 neu abgeschlossenen Übernahmen und Beteiligungen der XXXLutz-Gruppe ist es zu erheblichen Veränderungen bei den Verbandszugehörigkeiten der betroffenen Unternehmen gekommen. Möbel Kröger, Möbel Rück, Möbelzentrum Birkenfeld und Zurbrüggen hatten zuvor der Atlas Einrichtungs-Einkauf GmbH, Mülheim an der Ruhr, angehört, sind inzwischen aber aus diesem Einkaufsverband ausgetreten bzw. haben ihren Rückzug angekündigt. Sonneborn war bislang Mitglied in der Union Einkaufs-GmbH, Düsseldorf. Für die seit dem Jahr 2000 zu dem Einkaufsverband Begros GmbH, Oberhausen, gehörende XXXLutz-Gruppe hatte die Zurbrüggen-Beteiligung weitergehende Folgen. Das Unternehmen war bereits mit der Übernahme von Möbel Kröger und Möbel Rück relativ nah an andere Begros-Mitglieder herangerückt. Diese Gebietsüberschneidungen haben mit der Beteiligung an Zurbrüggen noch deutlich zugenommen.

Begros und XXXLutz haben sich daher am 10. Januar auf einen Rückzug des zuletzt größten Gesellschafters verständigt. XXXLutz hat im Gegenzug unter dem Arbeitstitel „Giga-X“ die Gründung eines eigenen Einkaufsverbandes angekündigt. Dieser Verband wurde im Februar unter der Firmierung Giga International in Würzburg gegründet. Gründungsgesellschafter sind XXXLutz, Zurbrüggen und Möbelzentrum Pforzheim; die Geschäftsführung wurde Gerald Socher übertragen. Über diese Einkaufsgesellschaft soll künftig der Einkauf der zur XXXLutz-Gruppe gehörenden Vertriebsschienen und Unternehmen laufen, Giga International ist aber auch offen für externe Gesellschafter. Damit soll die neue Beschaffungsorganisation laut XXXLutz zum umsatz- und wachstumsstärksten Einkaufsverband im mitteleuropäischen Möbelhandel werden.

Steinhoff forciert die Handelsaktivitäten

Die in den letzten Jahren innerhalb des europäischen Möbelhandels noch forcierte Expansion der Steinhoff-Gruppe hat sich ebenfalls auf die Verbandsstrukturen ausgewirkt. Ursprünglich als Importhandel für osteuropäische Möbel gegründet, hatte das Unternehmen in den 90er Jahren frühere Zulieferer übernommen und eigene Werke in Osteuropa aufgebaut. Die daraus entstandene Gruppe wurde 1998 mit der Gründung der börsennotierten Steinhoff International Holdings Ltd., Johannesburg/Südafrika, neu strukturiert. In den folgenden Jahren wurden die Handelsaktivitäten über verschiedene Akquisitionen immer stärker ausgebaut, so dass sich auch der Umsatzschwerpunkt wieder in den Handel verlagert hat.

2004 war eine Einkaufsorganisation in Asien gegründet worden. Mit der in mehreren Schritten erfolgten Akquisition der Homestyle Group plc, Warrington,

hat sich Steinhoff ab Mitte 2005 auch in Großbritannien eingekauft. Über ERM wurden 2007 anfänglich verdeckte Beteiligungen an Poco und Lipo erworben. Ende 2010 wurde die französische Conforama-Gruppe übernommen; Mitte 2013 folgte der Einstieg bei der österreichischen Kika/Leiner-Gruppe, St. Pölten. Im gleichen Jahr wurde der polnische Filialist Abra S.A., Krakau, erworben. Die Steinhoff-Handelsbeteiligungen sind in den letzten Jahren ebenfalls über Akquisitionen gewachsen. Conforama hat im März 2014 von der insolventen Möbelhandelsgruppe Mobilier Européen S.A., Kingersheim/Frankreich, alle „Fly"-Standorte in der Schweiz und rund zehn „Atlas"-Niederlassungen in Frankreich erworben. Poco-Domäne wandelt in Deutschland derzeit sechs Max Bahr-Standorte in Einrichtungsmärkte um.

Über den für Juni geplanten Börsengang in Frankfurt will die Steinhoff-Gruppe zusätzliche Mittel für die weitere Expansion erlösen. Neben einem Ausbau der internationalen Handelsaktivitäten ist dabei auch die Erweiterung der eigenen Produktionskapazitäten ein Thema. Zuletzt lag der Schwerpunkt vor allem in der Polstermöbel-, Betten- und Matratzenproduktion. Im ersten Quartal hat Steinhoff aber auch die Investition in ein eigenes Küchenmöbelwerk im Umfeld des bislang bereits zur Gruppe gehörenden Badmöbelhersteller Puris Bad GmbH & Co. KG, Brilon, in Aussicht gestellt. Mit einem solchen Schritt würde sich die Steinhoff-Gruppe noch stärker als bislang dem Ikea-Geschäftsmodell annähern.

Die Poco-Domäne Holding hatte nach dem Einstieg von Steinhoff noch einige Jahre dem Mittelstandsverband Europa Möbel-Verbund GmbH (EMV), Fahrenzhausen, angehört, war dann aber Ende 2012 ausgeschieden. Die Kika/Leiner-Gruppe war wenige Monate vor der Übernahme durch Steinhoff im Januar 2013 wieder in den Atlas-Einkaufsverband eingetreten, dem der österreichische Möbelhändler bereits von August 2000 bis Januar 2002 angehört hatte. Zum 30. September 2014 war die Atlas-Mitgliedschaft von Kika/Leiner aber erneut beendet worden.

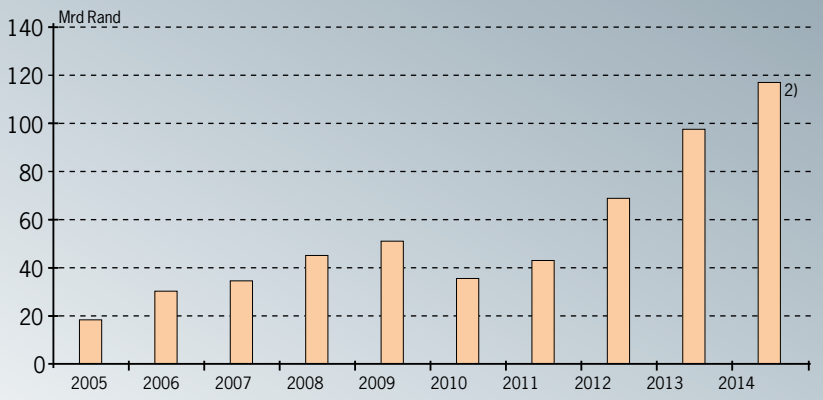
Neupositionierung der Einkaufsverbände

Die nach den Veränderungen der letzten Monate im Atlas-Verband verbliebenen Mitgliedsunternehmen Hans Segmüller Polstermöbelfabrik GmbH & Co. KG (Friedberg), K+A Küchen Aktuell GmbH (Braunschweig), Hofmeister GmbH (Bietigheim-Bissingen), Karl Rogg GmbH & Co. KG (Balingen) und Wohnwelt Pallen GmbH & Co. KG (Würselen) haben Anfang April beschlossen, die Aktivitäten des Einkaufsverbands auf den Import von Einrichtungsgegenständen aus Fernost und Osteuropa auszurichten. Dieser Bereich soll durch die Aufnahme von neuen Mitgliedsunternehmen noch ausgebaut werden. Der gemeinsame Einkauf, der auch Konditionenverhandlungen mit der Möbelindustrie umfasst, wird dagegen aufgegeben. Damit werden die Atlas-Möbelhändler alle Einkaufsaktivitäten außerhalb des Importbereichs wieder selbst übernehmen.

Der Union-Verband konnte die Mitgliederverluste der letzten Jahre durch das Wachstum der verbliebenen Unternehmen wohl weitgehend ausgleichen. Die Möbel Inhofer GmbH & Co. KG, Senden, war bereits Ende 2011 ausgeschieden und zur Begros gewechselt. Ende 2013 waren die Smidt Wohncenter GmbH, Leverkusen, und die Möbel Mahler-Gruppe, Bopfingen, ausgetreten. Sonneborn ist mit der Übernahme durch XXXLutz ausgeschieden. Im Gegenzug gab es mit der Anfang 2014 abgeschlossenen Übernahme der zwei Staas-Möbelhäuser durch Hardeck Möbel GmbH & Co. KG, Bochum, einen verbandsinternen Wechsel. Mit der zum 1. Juli 2015 vereinbarten Übernahme der Heinz Vonnahme GmbH & Co. KG, Hilden, wird Möbel Hardeck weiter expandieren. Union profitiert zudem von dem internen Wachstum des Mitgliedsunternehmens Tessner Holding KG, Goslar, zu der unter anderem die Roller GmbH & Co. KG, Gelsenkirchen, gehört.

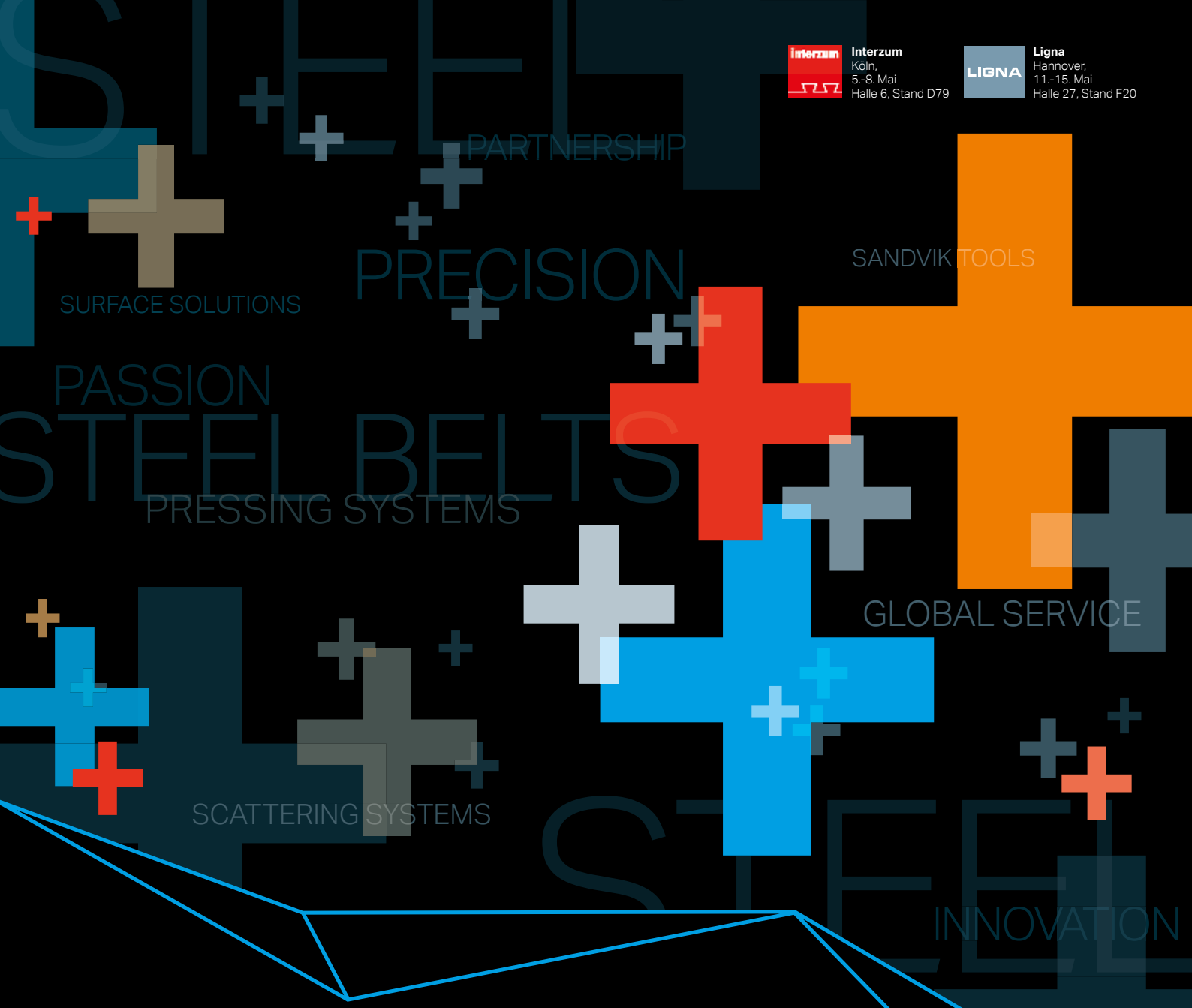
Mit dem Austritt der XXXLutz-Gruppe hat sich das Einkaufsvolumen des größten Konditionenverbandes Begros auf rund 3 Mrd € reduziert. Die Porta Holding GmbH & Co. KG, Porta Westfalica, ist inzwischen das größte Einzelmitglied. Darüber hinaus gehören dem Begros-Verband noch die Unternehmen Möbel Inhofer, Dodenhof GmbH & Co. KG (Posthausen), Schaffrath-Gruppe (Mönchengladbach), Ostermann GmbH & Co. KG (Witten), Möbelcenter Biller GmbH (Hof), Sommerlad-Gruppe (Gießen) und Möbel Martin GmbH & Co. KG (Saarbrücken) an. Innerhalb der Branche wird davon ausgegangen, dass Begros die Auswirkungen des XXXLutz-Austritts durch die Aufnahme neuer Mitglieder zumindest teilweise wieder ausgleichen will. Entscheidungen wurden bislang allerdings noch keine bekannt.

Steinhoff-Konzern: Umsatzentwicklung 1)



1) Geschäftsjahr endet jeweils am 30. Juni, Vorjahreswerte zum Teil um Discontinued Operations bereinigt
2) umgerechnet rund 8,3 Mrd €

Quelle: EUWID (nach Angaben von Steinhoff)



STAHLBÄNDER PLUS

STAHLBÄNDER, PRESS ANLAGEN UND OBERFLÄCHENLÖSUNGEN FÜR PREMIUM-PRODUKTE UND PREMIUM-PRODUKTIVITÄT

Stahlbänder von Sandvik bilden das Herzstück von Holzwerkstoffanlagen seit die ersten Pressen in Betrieb gingen. Heute sind unsere Produkte in der gesamten Holzverarbeitungsindustrie sowie bei Herstellern von Fußböden und Möbeln im Einsatz – klare Differenzierung gegenüber dem Wettbewerb durch Produkte in Premiumqualität.

STAHLBÄNDER +

- Maximale Effizienz für Ihre Holzwerkstoffproduktion
- Kreative und praktische Lösungen für strukturierte Oberflächen
- Doppelbandpressen mit Stahl- und/oder Teflon®-Bänder
- Streusysteme
- Sicherheit durch Sandvik Service und Support

WWW.SANDVIK.COM/STEELBELTS

SANDVIK

Siempelkamp und Dieffenbacher haben zusammen 22 Holzwerkstoffanlagen verkauft

Zahl der Anlagenaufträge ist 2014 leicht zurückgegangen

Im Geschäftsjahr 2014 haben die beiden Komplettanlagenlieferanten Siempelkamp Maschinen- und Anlagenbau GmbH, Krefeld, und Dieffenbacher GmbH Maschinen- und Anlagenbau, Eppingen, insgesamt 21 Produktionslinien oder Teilanlagen mit kontinuierlicher Presse neu verkauft.

Der Auftragseingang der Dieffenbacher-Gruppe umfasst zudem eine komplette MDF-Produktionslinie mit Mehretagenpresse, die über die Mehrheitsbeteiligung Shanghai Wood-Based Panels Machinery Co. Ltd. (SWPM), Shanghai, an einen bislang nicht benannten Abnehmer aus dem westasiatischen Raum geliefert wird. Damit hat Dieffenbacher im vergangenen Jahr insgesamt zehn Produktionslinien verkauft, davon neun mit kontinuierlicher Presse und eine MDF-Mehretagenanlage. Siempelkamp konnte insgesamt zwölf neue Aufträge über kontinuierliche Anlagen abschließen. Beide Anlagenhersteller haben im Jahresverlauf zudem jeweils einen weiteren Auftrag fixiert, bei dem die Bestellung bereits 2013 eingegangen war. Bei Berücksichtigung dieser beiden Altaufträge umfasst der Auftragseingang von Siempelkamp und Dieffenbacher zusammen 24 Produktionslinien. Von den 2014 verbuchten Aufträgen wurden allerdings sowohl bei Siempelkamp als auch bei Dieffenbacher jeweils einer später wieder zurückgestellt.

2013 hatte Dieffenbacher 14 Anlagenbestellungen erhalten; zwei weitere Aufträge aus Süd- bzw. Mittelamerika waren aufgrund von ausstehenden Anzahlungen doch nicht fest verbucht worden. Bei Siempelkamp waren 2013 insgesamt zehn feste Aufträge eingegangen; bei einem weiteren Projekt aus Südamerika hatte sich die Anzahlung ebenfalls verzögert. Damit hatten Siempelkamp und Dieffenbacher im Jahr 2013 zusammen 24 feste Aufträge verbucht; unter Berücksichtigung der damals nicht voll angezahlten Bestellungen waren 27 Aufträge abgeschlossen worden. 2012 hatten Dieffenbacher und Siempelkamp insgesamt 19 Holzwerkstoffanlagen mit kontinuierlicher Presse verkauft, von denen elf auf Dieffenbacher und acht auf Siempelkamp entfallen waren.

Die von der italienischen Imal-PAL s.r.l., San Damaso/Italien, über das unter Impa Machinery Shanghai Co. Ltd., Shanghai, firmierende Joint Venture mit der Jechen Group, Shanghai, bzw. von anderen chinesischen Anlagenherstellern gelieferten kontinuierlichen Produktionslinien wurden in diesen Zusammenstellungen nicht berücksichtigt. Imal-PAL hat im zweiten Quartal 2014 von der Vietnam Rubber Group (VRG), Ho Chi Minh City, einen Auftrag über die Lieferung einer kontinuierlichen MDF-Produktionslinie erhalten, die bei der MDF VRG Quang Tri, Dong Ha/Provinz Quang Tri, zum Einsatz kommen soll. VRG hat damit kurz hintereinander zwei MDF-Anlagen bestellt, der zweite Auftrag war an die Siempelkamp-Gruppe gegangen.

Von den 2013 nicht voll angezahlten Projekten konnten im vergangenen Jahr zwei Aufträge fest verbucht werden. Bei Dieffenbacher wurde die von der mexikanischen Duraplay de Parral S.A. C.V., Hidalgo del Parral/Chihuahua, bestellte MDF-Anlage in den Auftragsbestand aufgenommen. Der eigentlich schon im zweiten Quartal 2013 erteilte Auftrag der brasilianischen Floraplac Industrial MDF Ltda., Paragominas/Pará, ist dagegen noch immer offen. Bei Siempelkamp hat die brasilianische Fibraplac Chapas de MDF Ltda., Porto Alegre/Rio Grande do Sul, die im dritten Quartal 2013 bestellte Spanplattenanlage Anfang 2014 voll angezahlt. In der Folge

Siempelkamp hat im vergangenen Jahr insgesamt zwölf neue Aufträge abgeschlossen. Dieffenbacher hat zehn Produktionslinien verkauft, davon neun mit kontinuierlicher Presse und eine Mehretagenanlage. (Foto: EUWID)

wurde das Projekt aufgrund der derzeit eher ungünstigen Marktsituation allerdings wieder zurückgestellt. Siempelkamp hat die Fibraplac-Anlage damit wieder aus der Auftragsliste herausgenommen. Probleme bei der Projektfinanzierung und die in einzelnen Märkten wieder schwieriger werdenden Rahmenbedingungen haben auch bei einzelnen der 2014 fest abgeschlossenen Aufträge wieder zu Verzögerungen geführt. Dadurch hat zum Beispiel die russische Sveza-Group, Moskau, die Planungen für den Bau einer neuen Spanplattenanlage bei der OAO Fankom, Verhnyaya Sinyachiha, wieder zeitlich nach hinten verschoben. Dementsprechend wurde auch der zuvor an Dieffenbacher vergebene Auftrag angepasst.

Mehrzahl der Aufträge entfiel auf MDF/HDF

Wie bereits 2013 entfiel über die Hälfte der im vergangenen Jahr neu an Siempelkamp und Dieffenbacher vergebenen 22 Produktionslinien auf MDF/HDF-Anlagen. Bei Berücksichtigung der von Dieffenbacher verbuchten Mehretagenanlage wurden im vergangenen Jahr 13 MDF/HDF-Anlagen neu bestellt. Die Zahl der Spanplattenanlagen ist auf sechs zurückgegangen; im Bereich OSB gab es drei Projekte. Die zwei im vergangenen Jahr endgültig fixierten Aufträge aus dem Jahr 2013 bezogen sich auf eine Spanplatten- und eine MDF-Anlage. 2013 waren von den insgesamt eingegangenen 27 Bestellungen 15 auf MDF/HDF, acht auf Spanplatten und vier auf OSB entfallen. Dabei wurden die zwei MDF-Anlagen und die Spanplattenanlage, bei denen Anzahlungen offen geblieben waren, mitberücksichtigt.

Bei der regionalen Verteilung der Aufträge gab es gegenüber dem Vorjahr größere Verschiebungen. 2013 waren zehn der insgesamt 27 Aufträge aus China gekommen. Westasien war im Auftragseingang

Anlagenbestellungen aus der Holzwerkstoffindustrie 2014

Firma	Standort	Investition	Produkt	Kapazität [1]
Siempelkamp				
Luoding Luyuan Wood Based Panel Co. Ltd.	China	Dragonpress 8' x 25,4 m	MDF	230.000
Akij Group	Dhaka/Bangladesh	ContiRoll 8' x 23,8 m	Spanplatten	260.000
Rauch Spanplattenwerk GmbH	Markt Bibart	ContiRoll 7' x 52,0 m	Spanplatten	630.000
Fibraplac Chapas de MDF Ltda. [2] [3]	Porto Alegre/Brasilien	ContiRoll 9' x 38,7 m	Spanplatten	625.000
N.N.	Westasien	ContiRoll 7' x 38,7 m	MDF	200.000
Vietnam Rubber Group (VRG)	Chau Thanh/Vietnam (Kien Giang)	Dragonpress 4' x 33,8 m	MDF	100.000
ZAO Plitspichprom	Balabanovo/Russland	ContiRoll 6' x 18,8 m	Spanplatten	150.000
Smartply Europe Ltd.	Waterford/Irland	ContiRoll 9' x 44,5 m	OSB	500.000
Asperbras	São Paulo/Brasilien	ContiRoll 9' x 27,1 m	MDF	220.000
Camsan Entegre Agac Sanayi Ve Ticaret A.S.	Hendek-Sakarya/Türkei	ContiRoll 7' x 48,7 m	MDF	360.000
Starwood Orman Ürünleri Sanayi A.S.	Inegöl/Türkei	ContiRoll 7' x 55,3 m	MDF	400.000
Saib S.p.A.	Fossadello di Caorso/Italien	ContiRoll 8' x 30,4 m	Spanplatten	390.000
Interspan Kft.	Vásárosnaményi/Ungarn	ContiRoll 9' x 28,8 m	OSB	300.000
Dieffenbacher				
Duraplay de Parral S.A. C.V. [3]	Hidalgo del Parral/Mexiko	CPS 8' x 17,4 m	MDF	120.000
N.N.	Westasien	MOP	MDF	n.b.
Modern Lumber Technologies LLC (MLT)	Torzhok/Russland	CPS 9' x 59,9 m	OSB	500.000
Masisa de México S.A. de C.V.	Durango/Mexiko	CPS 8' x 29,4 m	MDF	210.000
Green River Panels Co. Ltd.	Hat Yai/Thailand	CPS 8' x 27,9 m	Spanplatten	330.000
OAO Fankom (Sveza Group) [2]	Verhnyaya Sinyachiha/Russland	CPS 7' x 49,5 m	Spanplatten	485.000
N.N.	Westasien	CPS 6' x 37,5 m	MDF	130.000
Shandong Chiping Nengton MDF Co. Ltd.	China	ContiPlus 4' x 38,6 m	MDF	150.000
Xinjiang Jialin Wanjia Wood Co. Ltd.	China	CPS 8' x 33,0 m	MDF	250.000
Hubei HongYi	China	ContiPlus 4' x 35,3 m	MDF	150.000
Hubei YiJia	China	CPS 8' x 28,0 m	MDF	250.000

1) m³/Jahr, 2) zurückgestellt 3) Auftragseingang bereits 2013
Anmerkung: In der Übersicht sind Bestellungen über komplette Holzwerkstoff-Produktionslinien oder Teilanlagen aufgeführt, die im Verlauf des Jahres 2014 bei den Anlagenherstellern Siempelkamp Maschinen & Anlagenbau GmbH, Krefeld, und Dieffenbacher GmbH Maschinen- und Anlagenbau, Eppingen, eingegangen sind. Die Zusammenstellung erhebt keinen Anspruch auf Vollständigkeit.

Quelle: EUWID (nach Angaben von Anlagenherstellern)

mit drei Projekten vertreten; nach Südostasien ging eine Anlage. Unternehmen aus Süd- und Mittelamerika hatten 2013 insgesamt sieben Anlagen bestellt. Brasilien und Mexiko waren mit jeweils drei Anlagen im Auftragseingang enthalten; der siebte Auftrag war aus Ecuador gekommen. Aus Osteuropa waren sechs Bestellungen verbucht worden; jeweils zwei aus Polen und Russland sowie jeweils eine aus Ungarn und Weißrussland. In Mittel- und Westeuropa sowie in der Türkei hatte es 2013 dagegen keine neuen Aufträge gegeben.

China war auch im vergangenen Jahr der größte Einzelmarkt; die Zahl der Aufträge hat sich allerdings im Vorjahresvergleich auf fünf halbiert. Aus Westasien kamen wie 2013 drei Bestellungen, in Südostasien wurden drei weitere Projekte abgeschlossen. Mit insgesamt elf Anlagen entfiel die Hälfte des Auftragseingangs von Siempelkamp und Dieffenbacher im vergangenen Jahr auf den asiatischen Raum. Die Zahl der Aufträge aus Süd- und Mittelamerika hat sich auf vier reduziert; die Bestellungen von Fibraplac und Duraplay waren allerdings bereits im Vorjahr im Auftragseingang von Siempelkamp bzw. Dieffenbacher aufgeführt. In Nordamerika gab es wie bereits in den Vorjahren kein Neuprojekt. Dagegen hat sich die Investitionstätigkeit in Mittel-, West- und Südeuropa mit insgesamt vier Projekten deutlich belebt. Aus der Türkei kamen zwei Aufträge, in Russland haben Siempelkamp und Dieffenbacher drei Aufträge abgeschlossen.

Weniger Projekte mit 4 ft-Pressen

Die Zahl der Projekte mit 4 ft-Pressen ist im vergangenen Jahr weiter zurückgegangen. 2013 hatte Dieffenbacher über SWPM sechs Aufträge über schmale Anlagen abgeschlossen; Siempelkamp hatte einen Auftrag verbucht. Im vergangenen Jahr wurden bei SWPM nur noch zwei 4 ft-Anlagen bestellt; diese Aufträge wurden jeweils erst im zweiten Halbjahr platziert. Die beiden Pressen werden mit 38,6 m bzw. 35,3 m Länge ausgeführt. Siempelkamp wird wie im Vorjahr eine schmale Anlage mit einer 33,8 m langen Presse ausliefern. Die rückläufige Entwicklung bei den schmalen Anlagen wird von beiden Herstellern zum einen auf die insgesamt etwas schwächer werdende Investitionstätigkeit in China, zum anderen auf den in diesem Segment stärker zu spürenden Wettbewerbsdruck durch chinesische Maschinen- und Anlagenhersteller zurückgeführt.

Von den 2014 insgesamt neu verkauften 18 breiten Anlagen, bei denen die Pressenabmessungen bekannt sind, werden zwei mit einer Breite von 6 ft, fünf mit 7 ft, sieben mit 8 ft und vier mit 9 ft ausgeführt. Für die elf von Siempelkamp neu abgeschlossenen Aufträge ergibt sich eine Gesamtpressenlänge von 393,5 m. Die längste Presse geht mit 55,3 m an die Starwood Orman Ürünleri Sanayi A.S., Inegöl/Türkei. Die russische ZAO Plitspichprom, Balabanovo/Oblast Kaluga, wird mit 18,8 m die kürzeste Presse erhalten. Die durchschnittliche Pressenlänge beläuft sich auf 35,8 m. Bei der Auswertung der Pressenlängen wurde das zurückgestellte Fibraplac-Projekt nicht berücksichtigt. Die sieben neuen Dieffenbacher-Aufträge für breite Anlagen erreichen eine Gesamtpressenlänge von 265,2 m. Die russische Modern Lumber Technologies LLC (MLT), St. Petersburg, wird für ihr OSB-Projekt am Standort Torzhok/Oblast Tver eine 59,9 m lange Presse erhalten; die für Duraplay vorgesehene Presse ist dagegen nur 17,4 m lang. Insgesamt ergibt sich eine durchschnittliche Pressenlänge von 37,9 m.

Insgesamt hat Siempelkamp mit den im vergangenen Jahr neu abgeschlossenen Aufträgen für die elf breiten und die eine schmale Anlage eine Gesamt-Pressenlänge von 427,3 m im Auftragsbestand. Für Dieffenbacher ergibt sich mit den sieben neuen Aufträgen für breite Anlagen, die vier 4 ft-Anlagen sowie für das endgültig fixierte Duraplay-Projekt eine Gesamt-Pressenlänge von 356,5 m. Mit der Zurückstellung des Fankom-Projektes umfasst der Auftragsbestand des vergangenen Jahres noch eine Pressenlänge von 307,0 m.

2013 hatten Siempelkamp und Dieffenbacher 17 feste Aufträge über breite Anlagen abgeschlossen. Diese verteilten sich auf jeweils eine 6 ft bzw. 7 ft breite Presse, neun Anlagen mit 8 ft Breite, drei mit 8,5 ft und drei mit 9 ft. Für die neun Siempelkamp-Aufträge hatte sich eine Gesamtpressenlänge von 290,7 m ergeben. Die Pressenlängen lagen zwischen 13,8 m und 48,5 m; im Schnitt wurden 32,3 m erreicht. Dieffenbacher hatte mit den acht Anlagen eine Gesamtpressenlänge von 275,5 m verkauft. Daraus ergibt sich eine durchschnittliche Pressenlänge von 34,4 m, bei einer Spanne von 23,4 m bis 58,4 m.

Slightly fewer lines ordered in 2014

The two German complete system providers Siempelkamp and Dieffenbacher sold a total of 21 partial or complete production lines with continuous presses in the 2014 financial year. Dieffenbacher's list of new orders also includes a complete MDF production line with a multi-opening press, which SWPM – a firm majority owned by Dieffenbacher – will deliver to an unnamed buyer in western Asia. Dieffenbacher thus sold a total of ten production lines last year, nine of them with a continuous press and one multi-opening MDF press. Siempelkamp landed twelve new orders for continuous lines. Both companies also set another order in stone last year that had been placed in 2013. Including these two old orders, Siempelkamp and Dieffenbacher secured a total of 24 orders for production lines combined last year. However, both Siempelkamp and Dieffenbacher had one of the orders booked in 2014 shelved later on. Dieffenbacher won 14 orders in 2013; two more orders from Southern and Central Europe were not fixed since down-payments had not been made yet. Siempelkamp had received ten fixed orders in 2013; another South American project was also delayed awaiting downpayment. Siempelkamp and Dieffenbacher had thus booked 24 fixed orders combined in 2013. Including orders for which a full downpayment had not been received, some 27 orders had been secured. Dieffenbacher and Siempelkamp sold 19 wood-based panel lines with continuous presses in 2012, with Dieffenbacher receiving 11 and Siempelkamp 8.

25 Jahre
Zuverlässigkeit und Höchstleistung

» CPS+

Neue Generation des Erfolgsmodells

- **Extreme Zuverlässigkeit**
- **Geringe Plattentoleranzen** (bis zu +/- 0,05 mm)
- **Breites Dichtespektrum** (350 – 1.000 kg/m³)
- **Highspeed** (2.500 mm/s)
- **Pressenbreite** bis zu 12 ft (4 m)
- **Variable Breitenverstellung** bis zu 700 mm
- **Geringer Wartungsaufwand und leichte Zugänglichkeit**

DIEFFENBACHER

www.dieffenbacher.de

Arauco North America und Uniboard bauen die Werke Bennettsville und Val-d'Or aus

Erste Investitionsprojekte bei Composite Panel-Herstellern

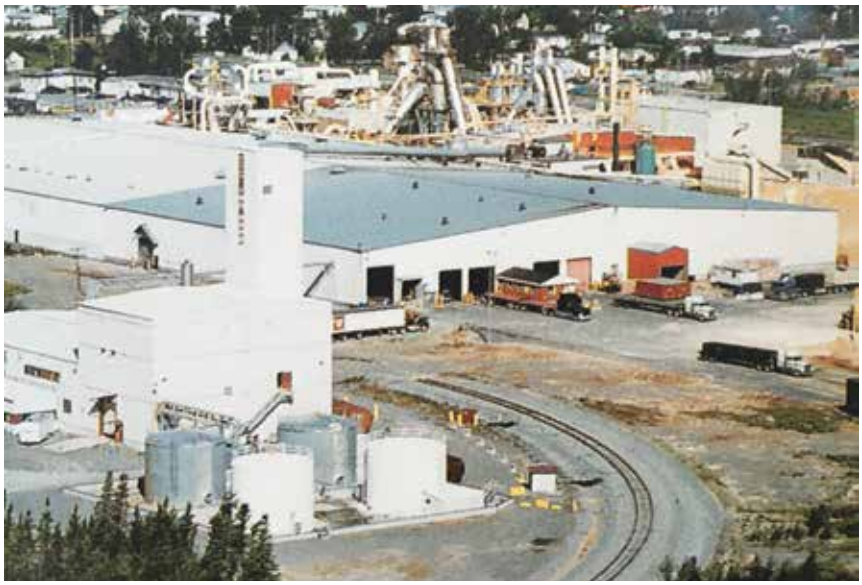
Nach einer über mehrere Jahre laufenden Konsolidierungsphase, in der es zu verschiedenen Unternehmensverkäufen und weiteren Anlagenstilllegungen gekommen war, werden in der nordamerikanischen Spanplatten- und MDF/HDF-Industrie wieder einzelne Investitionsprojekte umgesetzt.

Die Aconcagua Timber Co. Panels Inc. (ATC Panels) hat bereits im dritten Quartal 2014 das Ende Oktober 2008 auf unbestimmte Zeit stillgelegte MDF/HDF-Werk Pembroke/Ontario wieder in Betrieb genommen. Die für den Betrieb des Werkes neugegründete Pembroke MDF Inc. hatte zuvor nach eigenen Angaben rund 20 Mio US$ für die erforderlichen Reparatur- und Modernisierungsarbeiten aufgewendet und damit unter anderem auch die Produktionskapazität des Werkes auf rund 280.000 m³/Jahr gesteigert.

Mit den im Januar bzw. Februar von Arauco North America, Atlanta/Georgia, und Uniboard Canada Inc., Laval/Québec, angekündigten Projekten werden erstmals auch wieder größere Erweiterungsinvestitionen umgesetzt. Arauco North America will die Produktionskapazität des seit der im September 2012 abgeschlossenen Übernahme der Flakeboard Co. Ltd., Markham/Ontario, durch die chilenische Paneles Arauco S.A. zu dem Unternehmen gehörenden Spanplattenwerkes Bennettsville/South Carolina durch die Installation eines zusätzlichen Spänetrockners steigern. Parallel dazu soll in dem Werk eine weitere Kurztaktpresse installiert werden. Die von Uniboard geplante Modernisierung des Spanplattenwerkes Val-d'Or/Québec sieht in einem ersten Schritt die Erneuerung der Spanaufbereitung und den Ersatz der fünf Trockner durch eine Neuanlage vor. Mittelfristig will Uniboard auch die Form- und Pressenstraße in Val-d'Or erneuern, konkrete Entscheidungen stehen bislang allerdings noch aus.

Neuinvestitionen sind in der nordamerikanischen Spanplatten- und MDF/HDF-Industrie noch immer nicht in Sicht. In den letzten Jahren hatte es zwar immer Vorplanungen für mögliche Projekte gegeben, die dann aber doch nicht konkretisiert wurden. Im Spanplattenbereich hatte zum Beispiel die italienische Gruppo Mauro Saviola s.r.l., Viadana, die Investition in ein auf die Verarbeitung von Altholz ausgerichtetes Werk im Bereich der US-amerikanischen Midwest-Staaten geprüft. Das gemeinsam mit Kooperationspartnern geplante Projekt war dann aber doch nicht weiterverfolgt worden. Vor dem Hintergrund der vor allem in den Jahren 2012 und 2013 zeitweise schwierigen Versorgungssituation auf den nordamerikanischen MDF/HDF-Märkten gab es bei einzelnen Unternehmen auch erste Investitionsüberlegungen für eine zusätzliche Dünnplattenanlage. Konkrete Projekte wurden aber nicht entwickelt.

Damit wird der Investitionsschwerpunkt in Nordamerika auch in den nächsten Jahren wohl bei Ersatz- und Erweiterungsinvestitionen in bestehenden Anlagen liegen. Die nordamerikanischen Spanplattenhersteller produzieren noch immer vor allem auf Mehretagenanlagen; nur in wenigen Werken laufen bereits kontinuierliche Produktionslinien. In der MDF/HDF-Industrie ist der Anteil der kontinuierlichen Anlagen zwar höher, dennoch gibt es aus Sicht von Maschinen- und Anlagenherstellern auch im MDF/HDF-Bereich einen größeren Modernisierungsbedarf. Der in der nordamerikanischen Holzwerkstoffindustrie



Uniboard will im Verlauf der nächsten zwei Jahre das Frontend des früher unter „Forpan" firmierenden Spanplattenwerkes Val-d'Or modernisieren. (Foto: Uniboard)

Die letzte Neuinvestition in der nordamerikanischen Composite Panel-Industrie war das von der Kronospan-Gruppe in Eastaboga/Alabama errichtete MDF/HDF-Werk. (Foto: Kronospan)

bereits seit längerer Zeit bestehende Investitionsstau hat sich in den letzten Jahren durch die Verschärfung von gesetzlichen Anforderungen, zum Beispiel in Bezug auf Formaldehydemissionen oder durch die MACT-Vorgaben, sowie durch das zunehmende Engagement von südamerikanischen und europäischen Unternehmen in Nordamerika noch verstärkt.

Letzte Neuinvestition liegt sieben Jahre zurück

Die letzte Neuinvestition in der nordamerikanischen Spanplatten- und MDF/HDF-Industrie liegt bereits sieben Jahre zurück. Die Kronospan-Gruppe hatte das über die Kronospan LLC am Standort Eastaboga/Alabama errichtete MDF/HDF-Werk im März 2008 in Betrieb genommen. Die von der Dieffenbacher GmbH Maschinen- und Anlagenbau, Eppingen, gelieferte kontinuierliche Presse mit den Abmessungen 10,5 ft x 28,4 m wurde bereits für eine Verlängerung auf 38,0 m vorbereitet; die Kapazitätserweiterung wurde bislang aber noch nicht angegangen.

Wenige Monate zuvor hatte bei der zur Sonae Industria SGPS S.A., Maia/Portugal, gehörenden Tafisa Canada Inc., Lac-Mégantic/Québec, im Dezember 2007 eine neue Spanplattenlinie die Produktion aufgenommen, mit der allerdings die durch einen Brand im April 2006 weitgehend zerstörte kontinuierliche Presse ersetzt worden war. Diese Anlage war ursprünglich im Mai 2000 angelaufen; Tafisa Canada hatte damals mit der Investition in eine zweite Produktionslinie seine Gesamtkapazität fast vervierfacht. Die Ersatzpresse hat mit einer Breite von 10 ft und einer Länge von 38,7 m die gleichen Abmessungen wie die durch den Brand zerstörte Anlage. Lieferant war in beiden Fällen die Siempelkamp Maschinen- und Anlagenbau GmbH, Krefeld.

Neben der Tafisa Canada-Anlage waren in den Jahren 2000 bis 2002 in Nordamerika drei weitere Spanplattenanlagen mit kontinuierlichen Pressen in Betrieb genommen worden. Die Willamette Industries Inc., Portland/Oregon, hatte damals zwei weitgehend baugleiche Spanplattenwerke in Bennettsville und Simsboro/Louisiana errichtet. Für beide Werke hatte die Dieffenbacher-Gruppe kontinuierliche Pressen mit den Abmessungen 10,5 ft x 36,6 m, jeweils verlängerbar auf 45,6 m, geliefert. Die Anlage in Bennettsville war im September 2001 angelaufen. Anfang 2002 war

MelaminebyOCI™
Consistent, high quality around the globe
melaminebyoci.com

Willamette von der Weyerhaeuser Co., Federal Way/Washington, übernommen worden. Weyerhaeuser hatte in der Folge das Simsboro-Projekt fortgeführt, die Inbetriebnahme war im August 2002 erfolgt. Ende Juli 2006 hatte Flakeboard die Spanplatten- und MDF-Aktivitäten von Weyerhaeuser übernommen. Das Werk Simsboro war von Flakeboard im Juli 2011 an die Roseburg Forest Products Inc., Roseburg/Oregon, weiterverkauft worden.

In das Uniboard-Werk Sayabec/Québec hatte Dieffenbacher im Verlauf des Jahres 2000 eine kontinuierliche Spanplattenpresse mit den Abmessungen 10,5 ft x 24,6 m geliefert. Siempelkamp hatte Ende 2000 von der damaligen Georgia-Pacific Corp., Atlanta/Georgia, den Auftrag über die Lieferung einer kontinuierlichen Spanplattenanlage mit einer Presse in den Abmessungen 10,5 ft x 42,1 m erhalten, die eine bestehende Mehretagenanlage im Werk Oxford/Mississippi ersetzen sollte. Zuvor hatte Georgia-Pacific bei Siempelkamp für den gleichen Standort bereits drei Kurztaktpressen bestellt, mit denen das Unternehmen in die Melaminbeschichtung einsteigen wollte. Das neue Beschichtungszentrum war dann auch realisiert worden, wogegen die Modernisierung der Rohspanplattenproduktion wieder zurückgestellt wurde. Die von Siempelkamp gelieferte Produktionslinie wurde nicht installiert, sondern eingelagert. Die Mehretagenanlage war dennoch im April 2003 stillgelegt worden; im Dezember 2006 hatte Georgia-Pacific seine Aktivitäten im Bereich Composite Panels schließlich an Roseburg Forest Products verkauft.

Im MDF/HDF-Bereich waren vor dem Kronospan-Projekt im Jahr 2001 zwei kontinuierliche Produktionslinien bei der Plum Creek MDF Inc., Columbia Falls/Montana, und der Homanit Inc., Mount Gilead/North Carolina, in Betrieb genommen worden. Die von Siempelkamp an Plum Creek gelieferte Anlage ist mit einer kontinuierlichen Presse in den Abmessungen 10,5 ft x 28,8 m vor allem auf die Produktion von Dünnplatten ausgelegt. Homanit wollte auf der von Dieffenbacher gelieferten kontinuierlichen Presse mit den Abmessungen 11 ft x 33,5 m vor allem Dünn-MDF zum Einsatz in der nordamerikanischen Möbelindustrie sowie HDF-Platten für die Laminatbodenproduktion herstellen. Ende 2003 wurde das Werk an die Unilin N.V., Wielsbeke, verkauft, die in Mount Gilead seither sowohl Trägerplatten für ihre nordamerikanischen Laminatbodenwerke als auch Dünnplatten für die Möbel- und Automobilindustrie produziert.

Das ebenfalls in diesem Zeitraum von der Krono-Gruppe Schweiz entwickelte Investitionsprojekt zum Bau eines MDF/HDF-Werkes am Standort Barnwell/South Carolina wurde mehrfach zurückgestellt, dann aber doch nicht konkretisiert. Auch die Verlängerungsoptionen bei drei der sieben seit 2000 in Nordamerika installierten kontinuier-

Juli 2006

Die Flakeboard Co. Ltd., Markham/Ontario, übernimmt über die neugegründete US-amerikanische Tochtergesellschaft Flakeboard America Ltd., Fort Mill/South Carolina, die nordamerikanischen Spanplatten- und MDF-Aktivitäten der Weyerhaeuser Co., Federal Way/Washington. Mit dieser Transaktion, die die unter der Bezeichnung Carolina Particleboard (CPB) und Louisiana Particleboard (LPB) laufenden Spanplattenwerke Bennettsville/South Carolina und Simsboro/Louisiana, das „Duraflake"-Spanplattenwerk Albany/Oregon sowie die MDF-Werke Bennettsville, Malvern/Arkansas und Eugene/Oregon umfasst, erweitert Flakeboard seine zuvor auf Kanada beschränkten Produktionsaktivitäten in die USA.

August 2006

Flakeboard will an den früheren Weyerhaeuser-Standorten vorrangig in den Aufbau von Beschichtungskapazitäten investieren; bis zum Jahr 2008 sollen die Regionen South Carolina, Louisiana/Arkansas und Oregon mit jeweils einem Beschichtungswerk abgedeckt werden.

Die Pfleiderer AG, Neumarkt, beteiligt sich an den Verhandlungen über die Spanplatten- und MDF-Aktivitäten der Georgia-Pacific Corp., Atlanta/Georgia, kommt dabei allerdings nicht zum Zug.

Oktober 2006

Georgia-Pacific veräußert seine Spanplatten- und MDF-Aktivitäten an die Roseburg Forest Products Inc., Roseburg/Oregon. Die in zwei Schritten abgeschlossene Transaktion umfasst vier Spanplattenwerke, das MDF-Werk Holy Hill, das Beschichtungswerk Oxford/Mississippi und das Zuschnittwerk Eupora/Mississippi. Lediglich das auf die Produktion von Dünnplatten ausgelegte MDF-Werk in Monticello/Georgia verbleibt bei Georgia-Pacific.

November 2006

Die Investmentgesellschaft Palladium Equity Partners LLC, New York, erwirbt eine Minderheitsbeteiligung an der Aconcagua Holdings BVI. Die im Jahr 2004 unter Beteiligung von früheren Gesellschaftern der Maderas y Sinteticos S.A. (Masisa), Santiago de Chile, gegründete Aconcagua Holdings hatte in den Jahren 2004 und 2005 die Spanplattenwerke Franklin/Virginia und Moncure/North Carolina, die MDF/HDF-Werke Shippenville/Pennsylvania (Clarion) und Pembroke/Ontario sowie das Beschichtungsunternehmen GVK America Inc., Biscoe/North Carolina, übernommen.

Dezember 2006

Die zur Aconcagua Holdings gehörende ATC Panels Inc., Franklin, verlagert eine Kurztaktpresse aus dem GVK-Werk Biscoe in das am Standort Moncure neuerrichtete Beschichtungswerk. Im Mai 2006 wurde dort eine von der Wemhöner Surface Technologies GmbH & Co. KG, Herford, gelieferte neue Anlage in Betrieb genommen.

Georgia-Pacific fährt seine Hartfaserplattenproduktion mit der Stilllegung des Werkes Catawba/South Carolina noch weiter zurück. Im Juli 2000 wurde bereits das Werk North Little Rock/Arkansas abgestellt, 2003 auch das Werk Superior/Wisconsin.

Februar 2007

Die seit Ende 2005 zur Pfleiderer AG gehörende Uniboard Canada Inc., Laval/Québec, verkauft die Imprägnieraktivitäten am Standort Drummondville/Québec, an Coveright Surfaces North America. Parallel zu der Transaktion, die vier Imprägnierkanäle und einen Reaktor für die Imprägnierharzfertigung umfasst, unterzeichnen beide Unternehmen eine langfristige Liefervereinbarung.

März 2007

Flakeboard bestellt bei der Siempelkamp Maschinen- und Anlagenbau GmbH & Co. KG, Krefeld, drei baugleiche Kurztaktpressen für die Standorte Simsboro, Bennettsville und Albany.

April 2007

Flakeboard nimmt an dem Ende August 2005 komplett übernommenen Produktionsstandort Sault Ste. Marie/Oregon eine zweite Kurztaktpresse in Betrieb. Bei dem Projekt kommt eine Gebrauchtanlage zum Einsatz.

Mai 2007

Die Broyhill Furniture Industries Inc. verkauft das Werk Lenoir/North Carolina an Hambro Forest Products Inc., Crescent City/Kalifornien. Hambro firmiert das Werk in der Folge in Blue Ridge Panels Inc. um.

August 2007

Pfleiderer leitet im Zusammenhang mit der Integration der seit dem 1. März 2007 konsolidierten Pergo-Aktivitäten sowie der schlechten Konjunkturentwicklung unter dem Namen „Projekt Atlantik" für ihre nordamerikanischen Aktivitäten umfangreiche Restrukturierungsmaßnahmen ein.

Roseburg Forest Products übernimmt das unter Decolam Inc. firmierende Beschichtungs- und Zuschnittwerk Orangeburg/South Carolina.

September 2007

Das im April 2005 zwischen ATC Panels und der Tarkett S.A., Nanterre/Frankreich,

lichen Produktionslinien wurden bislang nicht wahrgenommen.

Arauco investiert derzeit in mehreren Bereichen

Fast zeitgleich zu der am 26. Januar 2015 abgeschlossenen Übernahme des Imprägnierstandorts Biscoe/North Carolina von der Surteco North America Inc., Myrtle Beach/South Carolina, hat Arauco North America die bereits seit längerer Zeit bestehenden Investitionsplanungen für das Spanplattenwerk Bennettsville konkretisiert. Mit der Installation eines zusätzlichen Spänetrockners soll der bestehende Engpass im Trocknungsbereich beseitigt werden. Dadurch soll die Produktionskapazität um rund 60 Mio sqft (Basis 3/4") bzw. umgerechnet rund 100.000 m³/Jahr gesteigert werden. Bislang kann das Werk Bennettsville mit der von Dieffenbacher gelieferten kontinuierlichen Form- und Pressenlinie rund 500.000 m³/Jahr produzieren.

Die Zusatzmenge soll in erster Linie auf einer weiteren Kurztaktpresse weiterverarbeitet werden. Aktuell betreibt Arauco North America in Bennettsville eine im Juni 2008 in Betrieb genommene Kurztaktpresse. Die von Siempelkamp gelieferte Anlage kann mit Heizplattenabmessungen von 1.650 x 6.350 mm im Ein-, Zwei- oder Dreiplattenbetrieb arbeiten. Auf der neuen Kurztaktpresse sollen unter anderem tiefe Strukturen und Synchronporen verpresst werden; die Anlage wird auf einen entsprechenden Pressdruck ausgelegt sowie mit den erforderlichen Filmlegestationen und Ausrichteinrichtungen ausgestattet.

Der zusätzliche Trockner und die zweite Kurztaktpresse sollen voraussichtlich im vierten Quartal 2015 in Betrieb genommen werden. Parallel zum Aufbau dieser Neuanlagen wird Arauco North America die Spanaufbereitung so anpassen, dass ein breiteres Rohstoffspektrum eingesetzt werden kann. Das Unternehmen wird für die geplanten Maßnahmen nach eigenen Angaben insgesamt rund 30 Mio US$ einsetzen. Neben der Erweiterung des Spanplattenwerkes in Bennettsville hat Arauco North America in den letzten Monaten auch verschiedene Modernisierungsmaßnahmen an den Produktionsstandorten mit Mehretagenanlagen geprüft. Konkrete Entscheidungen wurden bislang allerdings noch nicht bekannt.

Uniboard will Val-d'Or in Schritten modernisieren

Uniboard will im Verlauf der nächsten zwei Jahre insgesamt 53 Mio Can$ (umgerechnet 42,6 Mio US$) in die Modernisierung seines Spanplattenwerkes Val-d'Or investieren. Das Projekt soll von den staatlichen Organisationen Investissement Québec (IQ) und Economic Development Canada (EDC) gefördert werden; EDC wird voraussichtlich einen Kredit über rund 4,5 Mio Can$ bereitstellen. Im Rahmen des Projektes wird Uniboard die komplette Spanaufbereitung erneuern und die bestehenden fünf Trockner durch

vereinbarte Joint Venture Clarion Industries Inc. nimmt das am MDF/HDF-Standort Shippenville errichtete Beschichtungs- und Laminatbodenwerk in Betrieb.

Flakeboard nimmt eine der beiden Spanplattenanlagen im Werk Albany vorübergehend aus der Produktion.

Dezember 2007

Uniboard legt das Beschichtungswerk Lac-des-Iles/Québec endgültig still.

Pfleiderer fasst die Verwaltungs-, Logistik- und Einkaufsfunktionen von Pergo und Uniboard in dem neugebildeten „Shared Service Center North America" in Laval zusammen.

Die Tafisa Canada Inc., Lac-Mégantic/Québec, nimmt die als Ersatz für die durch eine Explosion im April 2006 zerstörte Anlage errichtete neue Produktionslinie in Betrieb.

Januar 2008

ATC Panels veräußert die Imprägnierung am Standort Biscoe an die zur 2D Holding GmbH, Heroldstatt, gehörende Sueddekor LLC, Agawam/Massachusetts.

Uniboard legt das MDF/HDF-Werk La Baie/Québec wegen zu hoher Rohstoffkosten, der ungünstigen Wechselkurssituation und der zu großen Entfernung zu den Hauptabsatzmärkten still.

Flakeboard nimmt die erste der drei von Siempelkamp gelieferten Kurztaktpressen im Werk Simsboro in Betrieb.

März 2008

Das von der Kronospan LLC am Standort Eastaboga/Alabama errichtete MDF/HDF-Werk nimmt die Produktion auf.

Juni 2008

Auch im Flakeboard-Werk Bennettsville läuft eine Kurztaktpresse an.

August 2008

ATC Panels verkauft das Werk Moncure im Rahmen eines Asset Deals an die von Uniboard für die Transaktion gegründete Uniboard USA LLC, Wilmington/Delaware. Der Kaufpreis beläuft sich auf 26,7 Mio US$.

September 2008

Im Pergo-Werk Raleigh/North Carolina wird eine zweite Kurztaktpresse in Betrieb genommen. Für die Investition wird eine Anlage aus dem stillgelegten Uniboard-Beschichtungswerk Lac-des-Iles eingesetzt.

Die kanadische Plum Creek MDF Inc., Columbia Falls/Montana, stellt ihr MDF/HDF-Werk von einem Vierschichtsystem auf ein Dreischichtsystem um.

Oktober 2008

ATC Panels legt das MDF/HDF-Werk Pembroke auf unbestimmte Zeit still.

Roseburg Forest Products nimmt das MDF-Werk Holy Hill aus der Produktion und zieht sich damit zumindest vorübergehend wieder aus dem MDF-Markt zurück.

Dezember 2008

Der Georgia-Pacific-Teilbereich Georgia-Pacific Chemicals LLC stellt die Produktion von Formaldehyd und Leimharzen am Standort Louisville/Mississippi ein. Einzelne Anlagen werden in das Werk Taylorsville verlagert.

Flakeboard nimmt im Werk Eugene einen weiteren EVOjet in Betrieb. Die erste Anlage war in der „Fibrex I"-Dünnplattenlinie im Werk St. Stephens/Brunswick installiert worden, zwei weitere EVOjet sind für die „Fibrex II"-Linie in St. Stephens und für das Werk Sault Ste. Marie vorgesehen.

Januar 2009

Roseburg Forest Products passt die Produktion im Spanplattenwerk Dillard/Oregon an die reduzierte Nachfrage an.

Plum Creek MDF nimmt weitere marktbedingte Produktionskürzungen im Werk Columbia Falls vor.

Februar 2009

Die Sierra Pine Ltd., Roseville/Kalifornien, stellt die auf die Herstellung von dicken Platten ausgelegte Mehretagenanlage im MDF/HDF-Werk Rocklin/Kalifornien ab.

April 2009

Tarkett verkauft seine Anteile an dem Joint Venture Clarion Industries an eine von dem Fairbanks Family Fund angeführte Investorengruppe. Die restlichen Anteile verbleiben bei ATC Panels bzw. der hinter ATC Panels stehenden Aconcagua Holdings BVI.

Mai 2009

Roseburg Forest Products gibt den Zuschnittstandort Eupora auf.

Oktober 2009

Flakeboard nimmt die im Duraflake-Werk Albany installierte Kurztaktpresse in Betrieb.

November 2009

Uniboard verlagert die zweite Kurztaktpresse aus dem Werk Lac-des-Iles in das Spanplattenwerk Val-d'Or/Québec.

Februar 2010

Die aus dem Uniboard-Werk La Baie nach Moncure verlagerte MDF/HDF-Anlage wird in Betrieb genommen. Bei

eine Neuanlage ersetzen. Darüber hinaus sollen im Frontend neue Kontrollsysteme eingebaut und die Emissionsschutzanlagen modernisiert werden.

Die Umbaumaßnahmen sollen in mehreren Schritten parallel zum laufenden Betrieb durchgeführt werden, für den Umschluss der Neuanlagen in die Produktionslinie sind einzelne kürzere Stillstände von bis zu zehn Tagen Dauer vorgesehen. Der Großteil der Maßnahmen soll im Verlauf des Jahres 2016 umgesetzt werden; das komplette Frontend soll dann ab Anfang 2017 mit voller Leistung betriebsbereit sein. Die Modernisierung der Spanaufbereitung und Trocknung wird auch zu einer Kapazitätssteigerung führen, die von Uniboard bislang allerdings noch nicht quantifiziert wurde. Bislang stellt insbesondere der Trocknungsbereich einen Engpass dar; dadurch wird im Winter die maximal mögliche Leistung um bis zu 20 % unterschritten.

Uniboard produziert im Werk Val-d'Or auf einer Mitte der 70er Jahre von Siempelkamp an die Uniboard-Vorgängergesellschaft Forex Leroy gelieferten Mehretagenpresse. Diese ursprünglich mit acht Etagen im Format 9 x 21 ft ausgestattete Presse war 1988 von Dieffenbacher umgebaut und um zwei Etagen erweitert werden. Mit diesem Umbau wurde die Produktionskapazität der Anlage auf rund 226 Mio sqft (Basis 3/4") bzw. umgerechnet rund 400.000 m³/Jahr gesteigert. Unter anderem aufgrund der Umstellung auf CARB II wird diese Produktionskapazität aber nicht mehr durchgehend erreicht; im Schnitt können auf der Zehn-Etagenpresse rund 360.000 m³/Jahr produziert werden. Rund ein Drittel der Rohplattenproduktion wird auf einer Kurztaktpresse beschichtet. Die auf eine Jahreskapazität von rund 10 Mio m² ausgelegte Anlage war im Verlauf des Jahres 2009 aus dem Ende 2007 stillgelegten Werk Lac-des-Iles/Québec nach Val-d'Or verlagert und im November 2009 wieder in Betrieb genommen worden.

2013/2014 wurden drei weitere Werke stillgelegt

Obwohl sich die Situation auf den nordamerikanischen Spanplatten- und MDF/HDF-Märkten in den letzten Jahren wieder schrittweise erholt hat, ist es auch 2013 und 2014 zu weiteren Anlagenstilllegungen gekommen. Die Northern Engineered Wood Products Inc. (Newpro), Smithers/British Columbia, hat zum Jahresende 2013 die Produktion eingestellt und ist damit zumindest vorerst aus der Spanplattenproduktion ausgestiegen. Das Unternehmen begründete die Desinvestitionsentscheidung mit der noch immer schwierigen Situation auf den Absatzmärkten, hat allerdings die Möglichkeit einer Wiederinbetriebnahme des mit einer Kapazität von rund 80.000 m³/Jahr auf melaminbeschichtete Spanplatten ausgerichteten Werkes

dem Projekt ist es zu größeren Zeit- und Budgetüberschreitungen gekommen.

März 2010

Die Potlatch Corp., Spokane/Washington, verkauft das bislang dem Geschäftsbereich „Wood Products" zugeordnete Spanplattenwerk Post Falls/Idaho an Todd Brinkmeyer und zieht sich damit endgültig aus dem Holzwerkstoffgeschäft zurück. Das Werk Post Falls wird unter der Firmierung Plummer Forest Products (PFP) fortgeführt.

Oktober 2010

Nach der Erweiterung der Beschichtungskapazitäten im Werk Val d'Or legt Uniboard das Beschichtungswerk Fostoria/Ohio still.

Roseburg Forest Products gibt das Spanplattenwerk Vienna/Georgia auf.

Juli 2011

Roseburg Forest Products übernimmt das Spanplattenwerk Simsboro von Flakeboard.

Die Kronotex USA Holdings Inc., Barnwell/South Carolina, nimmt in dem Laminatbodenwerk Barnwell eine dritte Kurztaktpresse und eine weitere Profilierungslinie in Betrieb.

August 2011

Roseburg Forest Products legt das Spanplattenwerk Russelville/South Carolina und das Zuschnittwerk in Orangeburg still.

November 2011

Mit dem Werk Louisville/Mississippi gibt Roseburg Forest Products einen weiteren Spanplattenstandort im Südosten der USA auf. Die bislang in Louisville bearbeiteten Aufträge sollen über das von Flakeboard übernommene Spanplattenwerk Simsboro abgedeckt werden.

Dezember 2011

Die Hambro Forest Products Inc., Crescent City/Kalifornien, legt die Spanplattenwerke am Stammsitz Crescent City, in Arcata/Kalifornien und Lenoir/North Carolina auf unbestimmte Zeit still. Das Werk am Unternehmenssitz wird eingemottet und soll bei einer Verbesserung der Marktsituation wieder in Betrieb genommen werden. Für die anderen beiden Werke wird ein Käufer gesucht.

Sierra Pine legt auch die Dünnplattenlinie im MDF-Werk Rocklin still und gibt damit die Rohplattenproduktion an dem Standort endgültig auf. Die Zuschnittanlage für Türenfixmaße wird weiterbetrieben.

Januar 2012

Der chilenische Holzwerkstoffhersteller Paneles Arauco S.A., Santiago de Chile, und die Anteilseigner von Flakeboard nehmen Verhandlungen zum Verkauf des kanadischen Spanplatten- und MDF/HDF-Herstellers auf.

Mit der Übernahme des Spanplatten- und MDF/HDF-Werkes Moncure von Pfleiderer erwirbt Paneles Arauco einen ersten Produktionsstandort in Nordamerika. Der Kaufpreis beläuft sich auf insgesamt 62 Mio US$.

Februar 2012

Die International Paper Co., Memphis/Tennessee, übernimmt für rund 4,5 Mrd US$ die Temple-Inland Inc., Austin/Texas. Bereits kurz nach Abschluss der Übernahme macht International Paper deutlich, dass die Aktivitäten im Bereich Building Products nicht zum Kerngeschäft gehören und daher wieder abgestoßen werden sollen.

Juni 2012

Paneles Arauco unterzeichnet die Verträge für die Flakeboard-Übernahme.

August 2012

International Paper stellt den Geschäftsbereich „Building Products" von Temple-Inland zum Verkauf.

Georgia-Pacific legt das Hartfaserplattenwerk Duluth/Minnesota endgültig still. Die in dem Werk unter der Bezeichnung „Superwood" produzierten Platten für die Automobilindustrie sollen auf das auf vergleichbare Sortimente ausgerichtete Werk Phillips/Wisconsin übertragen werden.

September 2012

Die Übernahme von Flakeboard durch Paneles Arauco wird abgeschlossen. In der Folge werden die sieben Flakeboard-Standorte Markham, St. Stephen, Sault Ste. Marie, Bennettsville, Malvern, Albany und Eugene mit dem von Pfleiderer übernommenen Werk Moncure zusammengeführt.

Die Pfleiderer Canada Inc. und der kanadische Fassadenplattenhersteller Kaycan Ltd., Montréal/Québec, unterzeichnen eine Verkaufsvereinbarung für die Uniboard-Gruppe. Die über einen All Cash for Shares-Deal abgewickelte Transaktion wird am 1. Oktober abgeschlossen.

Dezember 2012

Georgia-Pacific und International Paper unterzeichnen eine Übernahmevereinbarung für den IP-Geschäftsbereich Temple-Inland Building Products.

Uniboard modernisiert die Kurztaktpresse 3 im Werk Sayabec/Québec. In der Folge wird die Beschichtung an dem Standort vorerst auf drei Kurztaktpressen konzentriert, die vierte Anlage wird für die Bearbeitung von Auftragsspitzen vorgehalten.

offen gelassen. Newpro hatte im Januar 2006 bereits das Rohspanplattenwerk Wanham/Alberta abgestellt.

Die Sierra Pine Ltd., Roseville/Kalifornien, hat im Verlauf des ersten Quartals 2014 die zwei Rohspanplattenwerke in Springfield/Oregon und Adel/Georgia stillgelegt. Mit diesen Desinvestitionen und dem Mitte Januar 2014 vereinbarten Verkauf der drei an der US-Westküste liegenden Werke an Flakeboard wollte sich das Unternehmen endgültig aus dem Composite Panel-Markt zurückziehen. Flakeboard wollte über diese Transaktion die zwei Spanplattenwerke Springfield und Martell/Kalifornien sowie das MDF-Werk in Medford/Oregon übernehmen. Die als Asset Deal geplante Transaktion sollte nach Eingang der erforderlichen Genehmigungen im Verlauf des ersten Quartals abgeschlossen werden. Das Werk Springfield war von Sierra Pine nur wenige Wochen nach der Einigung mit Flakeboard Mitte März stillgelegt worden. Ende März wurde auch das von der Transaktion ausgenommene Sierra Pine-Spanplattenwerk in Adel abgestellt.

Das Werk Springfield war mit zwei Produktionslinien ursprünglich auf eine Gesamtkapazität von rund 420.000 m³ ausgelegt; nach der Stilllegung der kleineren Anlage wurden dort zuletzt noch 300.000 m³ produziert. Die Produktionskapazitäten der Werke Martell und Adel wurden von Sierra Pine mit rund 355.000 m³ /Jahr bzw. 245.000 m³/Jahr angegeben. Das MDF-Werk Medford kann mit einer 1974 in Betrieb genommenen 20-Etagenpresse rund 250.000 m³/Jahr produzieren. Sämtliche Sierra Pine-Werke blieben bis zuletzt auf die Rohplattenproduktion ausgerichtet.

Die Übernahme der drei Sierra Pine-Werke durch Flakeboard kam dann aber doch nicht zustande. Aufgrund von Einwänden des U.S. Department of Justice, Washington D.C., und der daraufhin eingeleiteten erweiterten Prüfung hatte sich der Abschluss der Transaktion immer länger hingezogen. Nach Auffassung des für die kartellrechtliche Genehmigung der Transaktion zuständigen Justizministeriums hätte vor allem die Zusammenführung der beiden in Oregon liegenden MDF-Werke von Flakeboard und Sierra Pine zu Wettbewerbseinschränkungen geführt. Das Ministerium hatte zudem kritisiert, dass die Stilllegung des Spanplattenwerkes Springfield zu früh erfolgt war. Flakeboard hatte dadurch bereits einen größeren Teil der Abnehmer des Werkes Springfield auf das eigene Werk Albany/Oregon umgestellt. Diese Einwände konnten von den beteiligten Unternehmen nicht ausgeräumt werden, so dass die Übernahmepläne Anfang Oktober wieder aufgegeben werden mussten. Die Standorte Martell und Medford werden seither von Sierra Pine fortgeführt; das Werk Springfield blieb stillgelegt.

Februar 2013

Temple-Inland Building Products verkauft die 50 %-Beteiligung an dem MDF-Joint Venture Del-Tin Fiber LLC, El Dorado/Arkansas, an den bisherigen Joint Venture-Partner Deltic Timber Corp., El Dorado/Arkansas.

Juli 2013

Tafisa Canada muss nach einem Tankzug-Unglück in Lac-Mégantic die Produktion kurzzeitig aussetzen.

Georgia-Pacific schließt die über einen Asset Deal abgewickelte Übernahme des IP-Geschäftsbereichs Temple-Inland Building Products ab. Für die insgesamt 15 Werke, darunter die vier Spanplattenwerke Diboll/Texas, Monroeville/Alabama, Thomson/Georgia und Hope/Arkansas sowie das MDF-Werk in Mount Jewett/Pennsylvania bezahlt Georgia-Pacific 710 Mio US$. Das Unternehmen steigt mit der Übernahme wieder neu in das im Herbst 2006 weitgehend aufgegebene Geschäft mit Composite Panels ein.

Dezember 2013

Die Northern Engineered Wood Products Inc. (Newpro), Smithers/British Columbia, stellt die Produktion ein und steigt damit zumindest vorerst aus der Spanplattenproduktion aus. Bei einer Verbesserung der Marktsituation soll das auf melaminbeschichtete Spanplatten ausgerichtete Werk Smithers eventuell wieder anlaufen. Das Rohspanplattenwerk Wanham/Alberta wurde bereits im Januar 2006 stillgelegt.

Januar 2014

Flakeboard und Sierra Pine unterzeichnen ein Asset Purchase Agreement für die zwei Sierra Pine-Spanplattenwerke Martell/Kalifornien und Springfield/Oregon sowie das MDF-Werk Medford/Oregon. Das nach Abschluss der Transaktion bei Sierra Pine verbleibende Spanplattenwerk in Adel/Georgia soll stillgelegt werden.

März 2014

Sierra Pine legt das Spanplattenwerk Springfield endgültig still.

April 2014

Die Kronotex USA Holdings nimmt in dem Laminatbodenwerk Barnwell einen neuen Imprägnierkanal in Betrieb. Eine zweite Anlage folgt wenige Wochen später.

August 2014

Paneles Arauco führt die US-amerikanische Vertriebsgesellschaft Arauco Wood Products Inc., Atlanta/Georgia, und Flakeboard in dem neugegründeten Unternehmen Arauco North America, Atlanta, zusammen.

ATC Panels nimmt über die neugegründete Pembroke MDF Inc. das Ende Oktober 2008 auf unbestimmte Zeit stillgelegte MDF/HDF-Werk Pembroke wieder in Betrieb.

Roseburg Forest Products verlagert eine der drei Kurztaktpressen aus dem Beschichtungswerk Oxford nach Simsboro.

September 2014

Flakeboard und Sierra Pine verständigen sich auf eine Aufhebung des Asset Purchase Agreement für die drei Sierra Pine-Werke in Oregon und Kalifornien. Wettbewerbsrechtliche Bedenken des U.S. Department of Justice, Washington D.C., haben den Abschluss der Transaktion zuvor mehrfach verzögert.

November 2014

Das U.S. Department of Justice einigt sich mit der inzwischen in Arauco North America integrierten Flakeboard America Ltd., den übergeordneten Gesellschaften Celulosa Arauco y Constitución S.A. und Inversiones Angelini y Compañía Ltda. (beide Santiago de Chile) sowie Sierra Pine auf einen Vergleich. Die Behörde hat Flakeboard und Sierra Pine unzulässige Absprachen im Zusammenhang mit der geplanten Übernahme der drei in den US-Bundesstaaten Kalifornien und Oregon liegenden Spanplatten- und MDF-Werke von Sierra Pine durch Flakeboard vorgeworfen.

Januar 2015

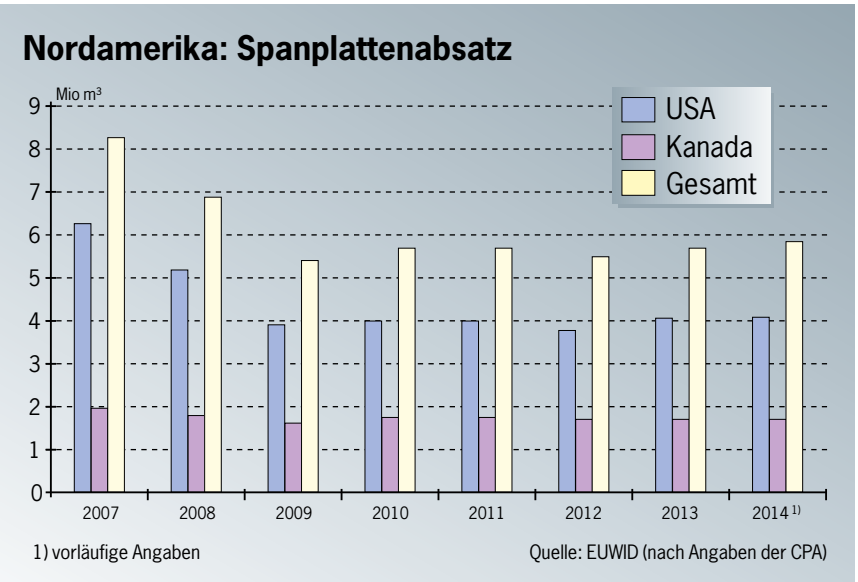
Mit der Inbetriebnahme des Werkes Biscoe von der Surteco North America Inc., Myrtle Beach/South Carolina, steigt Arauco North America auch in die Melaminimprägnierung ein.

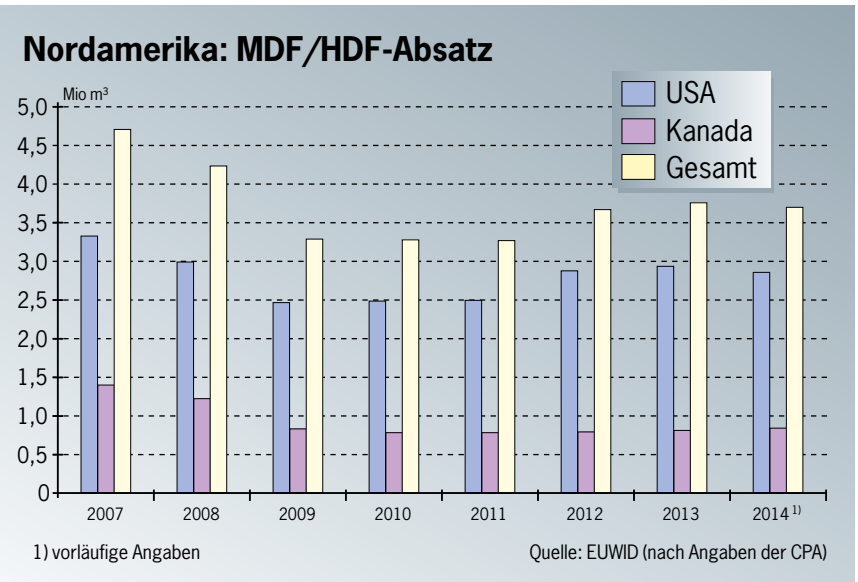
Arauco North America kündigt mehrere Investitionsprojekte in dem Spanplattenwerk Bennettsville an. Unter anderem sollen ein zusätzlicher Spänetrockner und eine weitere Kurztaktpresse installiert werden.

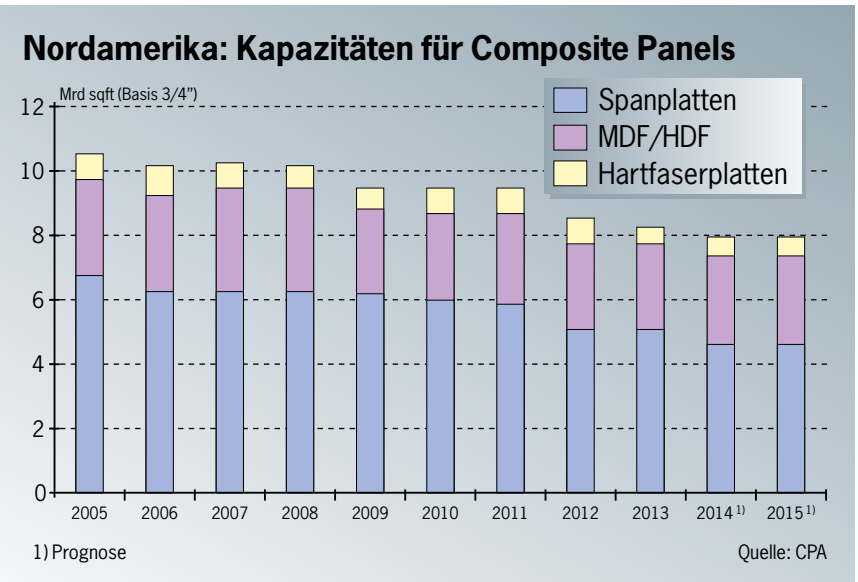
Februar 2015

Uniboard will im Verlauf der nächsten zwei Jahre in ihrem Spanplattenwerk Val-d'Or die Spanaufbereitung erneuern und die fünf Trockner durch eine Neuanlage ersetzen.

Anmerkung: Die Auflistung enthält Beispiele für Veränderungen bei nordamerikanischen Composite Panel-Herstellern seit Juli 2006. Sie schließt an eine im EUWID Holz special 1/2006 veröffentlichte tabellarische Übersicht über Veränderungen in der nordamerikanischen Spanplatten- und MDF/HDF-Industrie an. Über die einzelnen Vorgänge wurde in ausführlicher Form jeweils im wöchentlich erscheinenden Informationsdienst „EUWID Holz und Holzwerkstoffe" berichtet.







Innerhalb der nordamerikanischen Holzwerkstoffindustrie wird allerdings davon ausgegangen, dass Sierra Pine zumindest mittelfristig erneut nach einer Lösung für die zwei verbliebenen Werke suchen wird.

Inzwischen hat allerdings auch die Georgia-Pacific LLC, Atlanta/Georgia, einen Verkaufsprozess für einen Teil ihrer Composite Panel-Aktivitäten eingeleitet. Das Unternehmen hatte im Dezember 2006 mit einer Ausnahme alle Spanplatten- und MDF-Werke an Roseburg Forest Products verkauft; die Hartfaserplattenproduktion war in erster Linie über Desinvestitionen zurückgefahren worden. Durch die im Dezember 2012 vereinbarte und Mitte Juli 2013 abgeschlossene Übernahme des Geschäftsbereichs „Temple-Inland Building Products" von der International Paper Co., Memphis/Tennessee, war Georgia-Pacific erneut in das Spanplatten- und MDF-Geschäft eingestiegen. Das Unternehmen hatte allerdings bereits im Zuge der Übernahme durchblicken lassen, dass diese Aktivitäten nicht zum Kerngeschäft gehören und daher eventuell wieder abgestoßen werden sollen.

Angebot und Nachfrage haben sich angenähert

Mit der fortgeführten Stilllegung von älteren Produktionsanlagen und der anhaltenden Erholung der Absatzmärkte haben sich Angebot und Nachfrage auf den nordamerikanischen Märkten für Spanplatten, MDF/HDF und Hartfaserplatten in den vergangenen Jahren weiter aneinander angenähert. Nach den letzten von der Composite Panel Association (CPA), Leesburg/Virginia, veröffentlichten Zahlen wurden die nordamerikanischen Produktionskapazitäten im Jahr 2013 um weitere 4,4 % auf rund 8,2 (2012: 8,6) Mrd sqft (Basis 3/4") bzw. umgerechnet 14,5 (15,2) Mio m³ zurückgenommen. Davon entfielen 8,7 Mio m³ auf Spanplatten, 4,8 Mio m³ auf MDF/HDF und 1,1 Mio m³ auf Hartfaserplatten. 2014 ist es bei Spanplatten zu einem weiteren Kapazitätsabbau gekommen; für MDF/HDF und Hartfaserplatten ist die CPA von einer eher konstanten Entwicklung ausgegangen. Die Wiederinbetriebnahme des MDF/HDF-

Werkes Pembroke ist in die Projektionen damit noch nicht eingeflossen.

Die Kapazitäten verteilten sich laut der CPA-Übersicht auf insgesamt 36 aktive Spanplattenwerke (22 USA, 5 Kanada, 9 Mexiko), 21 MDF/HDF-Werke (14 USA, 5 Kanada, 2 Mexiko) und acht Hartfaserplattenwerke (7 USA, 1 Kanada); vorübergehend stillgelegte Werke wurden nicht berücksichtigt. Die 22 US-amerikanischen Spanplattenwerke deckten 64 % der im Jahr 2014 auf 8,3 Mio m³ geschätzten Gesamtkapazität in Nordamerika ab, was rund 5,3 Mio m³ entspricht. Daraus ergibt sich eine durchschnittliche Kapazität von 240.000 m³ pro Werk. Auf die fünf kanadischen Werke entfielen 26 % der Gesamtkapazität bzw. 2,1 Mio m³; mit durchschnittlich 430.000 m³ sind sie deutlich größer als die Werke in den USA. Der Kapazitätsanteil der neun mexikanischen Spanplattenwerke wurde mit 10 % angegeben. Daraus ergibt sich eine Kapazität von rund 830.000 m³ insgesamt bzw. 90.000 m³ pro Werk. Auf CPA-Mitglieder entfielen insgesamt 93,8 % der nordamerikanischen Spanplattenkapazitäten.

Bei MDF/HDF erreicht die CPA nach eigener Einschätzung sogar eine Kapazitätsabdeckung von 99,1 %. Von der 2014 mit 4,8 Mio m³ angenommenen nordamerikanischen Gesamtkapazität entfielen 76 % bzw. 3,6 Mio m³ auf die 14 US-amerikanischen Werke, 23 % bzw. 1,1 Mio m³ auf die fünf kanadischen Werke und 1 % auf die bislang zwei mexikanischen Produktionsstandorte. Die durchschnittlichen Kapazitäten pro Werk fielen bei MDF/HDF in den USA mit rund 260.000 m³ höher aus als in Kanada mit 220.000 m³.

Die nordamerikanische Hartfaserplattenproduktion wird von US-amerikanischen Produzenten dominiert. Laut der CPA-Präsentation entfielen 95 % der nordamerikanischen Gesamtkapazität bzw. rund 1,0 Mio m³ auf die sieben laufenden Werke in den USA. Daraus ergibt sich eine durchschnittliche Kapazität von rund 140.000 m³ pro Standort. In Kanada gibt es nur noch ein Werk, das mit einer Kapazität von rund 53.000 m³ zudem relativ klein ist. CPA-Mitglieder decken allerdings nur 49,4 % dieser Kapazitäten ab.

Composite panel manufacturers making investments again

North American particleboard and MDF/HDF manufacturers are launching a few investment projects again following a period of consolidation lasting several years when a number of companies were sold and plants were closed down. In the third quarter of 2014, ATC Panels restarted an MDF/HDF mill in Pembroke, Ontario that it closed indefinitely at the end of October 2008. Projects announced in January and February by Arauco North America and Uniboard Canada will be the first major investments in expansion. Arauco North America intends to raise manufacturing capacity at its Bennettsville, South Carolina particleboard mill by installing another dryer. At the same time, another short-cycle press is to be installed at the plant. Uniboard's planned modernisation of its Val-d'Or particleboard mill in Quebec first involves replacing particle processing systems and swapping five dryers with a new unit. However, no investments in new plants are on the horizon for North America's particleboard and MDF/HDF industry. Preliminary plans had been drawn up for potential projects in recent years, but they did not move ahead. Therefore, investments made in North America will focus on replacing systems and expanding capacity at existing machines over the coming years too. The longstanding investment backlog in the North American wood-based panels industry has intensified in recent years due to stricter legal requirements, for instance relating to formaldehyde emissions and through MACT rules, as well as due to the growing involvement of South American and European businesses in North America.

Absatz hat seit 2012 wieder leicht angezogen

Während die Produktionskapazitäten in den vergangenen Jahren schrittweise abgebaut wurden, zieht der nordamerikanische Gesamtabsatz von Spanplatten, MDF/HDF und Hartfaserplatten nach dem Einbruch in den Jahren 2005 bis 2009 und der anschließenden Stagnation seit 2012 wieder an. Von 2009 bis 2012 war der Gesamtabsatz in den USA und in Kanada nur leicht von 5,2 Mrd sqft auf 5,45 Mrd sqft gestiegen; Mexiko wird in der Absatzauswertung von der CPA nicht mitberücksichtigt. Von der 2012 in den USA und in Kanada erreichten Gesamtmenge waren 3,0 Mrd sqft auf Spanplatten, 2,1 Mrd sqft auf MDF/HDF und 0,35 Mio sqft auf Hartfaserplatten entfallen.

2013 wurden nach CPA-Schätzungen in den USA und Kanada rund 5,8 Mrd sqft bzw. rund 10,3 Mio m³ abgesetzt. Dieser Gesamtabsatz verteilte sich auf 3,3 Mrd sqft Spanplatten, 2,1 Mrd sqft MDF/HDF und 0,4 Mrd sqft Hartfaserplatten. Im vergangenen Jahr ist der Spanplattenabsatz nach den bereits Mitte Januar von der CPA veröffentlichten vorläufigen Zahlen im Vorjahresvergleich um 2 % gestiegen, wogegen der Absatz von MDF/HDF mit einem Minus von 2 % erstmals wieder leicht nachgegeben hat.

Mit dem noch immer anhaltenden Rückgang der Produktionskapazitäten und der langsamen Erholung auf den Absatzmärkten hat sich auch die Kapazitätsauslastung der Spanplatten- und MDF/HDF-Industrie in den USA und in Kanada wieder deutlich verbessert. Bei Spanplatten war das Verhältnis von Kapazität und Absatz im Jahr 2009 auf nur noch rund 50 % zurückgegangen. 2010 und 2011 hatte sich die Situation nur unwesentlich verbessert. Im Jahr 2012 wurden wieder rund 60 % erreicht. 2013 ist das Verhältnis wieder auf rund 66 % gestiegen, für 2014 wurden gut 72 % erwartet. Bei MDF/HDF waren die Differenzen zwischen Kapazität und Absatz weniger stark ausgeprägt. In den Jahren 2009 bis 2011 schwankte die Auslastung der MDF/HDF-Kapazitäten in den USA und in Kanada laut den CPA-Zahlen zwischen 65 % und 70 %. 2012 wurden bereits wieder rund 78 % erreicht, 2013 konnten 80 % knapp überschritten werden.

Bis Mitte 2016 werden insgesamt vier neue Produktionslinien in Betrieb gehen

Mexikanische MDF-Kapazitäten sollen auf 815.000 m³ steigen

In Mexiko wird es im Verlauf der nächsten zwölf Monate zu einem deutlichen Kapazitätssprung bei MDF kommen. Die Industrias Emman de Ocotlán S.A. de C.V., Ocotlán/Jalisco, investiert derzeit in eine zweite Mehretagenanlage, die im dritten Quartal 2015 in Betrieb gehen soll. Bis Mitte 2016 sollen zudem drei neue MDF-Anlagen mit kontinuierlicher Presse anlaufen. Alle drei Anlagen werden von der Dieffenbacher GmbH Maschinen- und Anlagenbau GmbH, Eppingen, geliefert. Die Mehretagenanlage für Emman kommt von der Dieffenbacher-Mehrheitsbeteiligung Shanghai Wood-Based Panel Machinery Co. Ltd. (SWPM), Shanghai.

Die Pro MDF S.A.P.I.B. de C.V. hat Anfang 2015 mit dem Bau des neuen MDF-Werkes am Standort Huimanguillo/Tabasco begonnen, die Inbetriebnahme ist für das zweite Halbjahr geplant. Der chilenische Holzwerkstoffkonzern Maderas y Sinteticos S.A. (Masisa), Santiago de Chile, wird das im Dezember 2001 von der Weyerhaeuser Co., Federal Way/Washington, übernommene und in der Folge in Maderas y Sintéticos de México S.A. de C.V. umfirmierte Spanplattenwerk Durango um eine MDF-Anlage ergänzen. Mit der Duraplay de Parral S.A. C.V., Hidalgo del Parral/Chihuahua, will auch der bislang zweitgrößte Holzwerkstoffhersteller in Mexiko in die MDF-Produktion einsteigen.

Mit diesen drei Projekten und den bereits geplanten Erweiterungsmaßnahmen sollen die mexikanischen MDF-Kapazitäten in den nächsten Jahren um insgesamt rund 680.000 m³/Jahr steigen. Pro MDF will mit der im Zuge der Projektierung nachträglich erweiterten Produktionslinie zunächst auf rund 260.000 m³/Jahr kommen; mittelfristig soll eine Kapazität von bis zu 280.000 m³ erreicht werden. Die Anlage soll im Verlauf des zweiten Halbjahrs 2015 anlaufen; bis vor einigen Monaten hatte das Unternehmen noch eine Inbetriebnahme im Juli 2015 für möglich gehalten. Masisa wird voraussichtlich zum Jahresende 2015 mit einer Kapazität von rund 200.000 m³/Jahr starten. Bis Mitte 2016 soll dann auch die Duraplay-Produktionslinie anlaufen. Diese Anlage wird mit der derzeit vorgesehenen Anlagenkonzeption in einem ersten Schritt auf eine Kapazität von rund 160.000 m³/Jahr kommen. Später will Duraplay bis zu 200.000 m³/Jahr produzieren.

Bei Berücksichtigung der neuen Mehretagenanlage von Industrias Emman, die wie die erste, Mitte 2009 in Betrieb genommene Linie auf rund 50.000 m³ ausgelegt ist, ergibt sich eine Kapazitätssteigerung um rund 730.000 m³/Jahr. Bislang gibt es in Mexiko nur zwei MDF-Produktionslinien mit einer Gesamtkapazität von rund 85.000 m³/Jahr. Davon entfallen 50.000 m³ auf die bestehende Mehretagenanlage von Industrias Emman. Die Maderas Conglomeradas S.A. de C.V. (Macosa), Tlalnepantla/Estado de Mexico, kann rund 35.000 m³/Jahr produzieren, hat diese Kapazität in den letzten Jahren aber nur teilweise ausgelastet.

Proteak steigt neu in MDF-Produktion ein

Mit dem Bau des MDF-Werkes bei Pro MDF wird das bislang vor allem in der Bewirtschaftung von Teak-Plantagen tätige Unternehmen Proteak Uno S.A.P.I.B. de C.V., Polanco/Mexiko, neu in die Holzwerkstoffproduktion einsteigen. Bei der Bekanntgabe der Investition in eine eigene MDF-Anlage im Frühsommer 2013 war Proteak noch von einer relativ kleinen Kapazität von rund 115.000 m³/Jahr und einem Produktionsstart im ersten Quartal 2015 ausgegangen. Im Zuge der Planungs- und Projektierungsarbeiten wurden die Produktionskapazitäten mehrfach nach oben korrigiert, parallel dazu ist es allerdings auch zu leichten Verzögerungen gekommen. Die

Die ersten Maschinen und Anlagen für das Pro MDF-Projekt wurden im November nach Mexiko verschifft. (Foto: Proteak)

Pro MDF, Masisa de México und Duraplay haben kontinuierliche MDF-Anlagen bei Dieffenbacher in Auftrag gegeben. 2001 hatte Dieffenbacher bereits eine kontinuierliche Spanplattenanlage an die später von Rexcel übernommene Ponderosa Industrial de México geliefert. (Foto: Dieffenbacher)

im Herbst 2013 bestellte Produktionslinie war mit einer kontinuierlichen Presse in den Abmessungen 8 ft x 24,9 m zunächst auf eine garantierte Leistung von rund 160.000 m³/Jahr ausgelegt. Pro MDF hatte sich dann wenig später eine Kapazität von rund 200.000 m³ zum Ziel gesetzt. Im Verlauf des Jahres 2014 wurde die Anlagenkonzeption aufgrund des aus Sicht von Pro MDF relativ hohen MDF-Bedarfs in Mexiko dann nochmals überarbeitet; mit der Verlängerung der Presse auf 29,4 m hat sich auch die Garantieleistung auf 260.000 m³ erhöht. Pro MDF will nach der Inbetriebnahme der Anlage über weitere Optimierungen relativ schnell auf eine Kapazität von rund 280.000 m³ kommen.

Dieffenbacher wird für das Pro MDF-Projekt die komplette Produktionslinie vom Holzplatz bis zur Endfertigung/Verpackung liefern. Zum Lieferumfang gehört unter anderem ein Trockenbeleimungssystem „EVOjet M“ mit einem Faserdurchsatz von 25 t atro/Std., die kontinuierliche Presse sowie eine Biomasse-Energieanlage mit einer Leistung von 25 MW. Darüber hinaus wird eine Gasturbine mit einer elektrischen Leistung von 9 MW installiert, deren Abwärme ebenfalls der MDF-Anlage zugeführt wird. Der Dieffenbacher-Auftrag umfasst zudem eine Leimproduktion und eine Kurztaktpresse; diese Anlagen werden bei anderen Lieferanten zugekauft. Den Refiner 50/54-1CP hat Dieffenbacher beim Geschäftsbereich „Pulp & Paper“ der Andritz AG, Graz/Österreich, in Auftrag gegeben. Die Anlagenmontage wurde im Januar an die österreichische SGS Industrial Services GmbH, Dorf an der Pram, vergeben.

Bei der Inbetriebnahme und beim Betrieb des MDF-Werkes will Pro MDF mit dem spanischen Holzwerkstoffhersteller Financiera Maderera S.A. (Finsa), Santiago de Compostela, zusammenarbeiten. Beide Unternehmen haben im Januar 2015 eine entsprechende Kooperationsvereinbarung unterzeichnet. Die Kooperation soll unter anderem die Unterstützung bei der Inbetriebnahme des MDF-Werkes und einen Technologietransfer beinhalten. Darüber hinaus sollen in Zukunft auch Finsa-Produkte auf dem mexikanischen Markt vertrieben werden.

Die Finanzierung des MDF-Projektes soll unter anderem über eine Anfang September 2013 abgeschlossene Kapitalerhöhung über 75 Mio US$ sowie über einen im Januar 2014 mit der Ausfuhrkredit-Gesellschaft mbH (AKA), Frankfurt, unterzeichneten Kreditvertrag über 66,8 Mio € bzw. 91,2 Mio US$ sichergestellt werden. Die Kapitalerhöhung wurde zudem zur Finanzierung des im Juli 2013 abgeschlossenen Kaufs von 8.000 ha Eukalyptusplantagen der Forestaciones Operativas de México S.A. de C.V. (Fomex) eingesetzt, mit denen die Holzversorgung des neuen MDF-Werkes abgesichert werden soll. Über den AKA-Kredit wurden die Anlagenkäufe finanziert. Das Gesamtinvestitionsvolumen für das MDF-Projekt war von Proteak im April 2014 auf 2,4 Mrd Peso bzw. umgerechnet rund 140 Mio € beziffert worden. Die Auswirkungen der seither vorgenommenen Planänderungen wurden von dem Unternehmen nicht konkretisiert.

Masisa baut Kapazitäten in Mexiko schrittweise aus

Kurz nach Proteak hatte der südamerikanische Holzwerkstoffkonzern Masisa Anfang Juli 2013 den Bau eines MDF-Werkes an dem mexikanischen Standort Durango, die Installation einer Kurztaktpresse und die Erweiterung des dortigen Masnova-Leimharzwerkes angekündigt. Das Gesamtinvestitionsvolumen war damals mit 132 Mio US$ angegeben worden.

Masisa hatte das damals unter MacMillan Guadiana S.A. de C.V. firmierende Spanplattenwerk Durango im Dezember 2001 von der Weyerhaeuser Co., Federal Way/Washington, übernommen, das auf zwei älteren Einetagenanlagen eine Jahreskapazität von rund 250.000 m³ erreicht. Das am gleichen Standort von Arclin México betriebene Leimharzwerk war im April 2012 über einen Asset Deal erworben und in der Folge in Masnova Química S.A. de C.V. umfirmiert worden. In einem nächsten Investitionsschritt hatte Masisa Ende Februar 2013 die im August 2012 vereinbarte Übernahme der Assets des mexikanischen Spanplatten- und Schichtstoffherstellers Rexcel S.A. de C.V., Lerma, abgeschlossen. Verkäufer war die Grupo Kuo S.A.B. de C.V., Bosques de las Lomas. Rexcel betreibt zwei Spanplattenwerke in Zitácuaro/Michoacán und Chihuahua/Chihuahua mit einer Gesamtkapazität von 460.000 m³/Jahr sowie eine Schichtstoff-, Arbeitsplatten- und Harzproduktion am Stammsitz Lerma.

Mit diesen Akquisitionen hat sich der Investitionsschwerpunkt von Masisa bereits in den letzten Jahren in Richtung Mittelamerika verlagert. Das Unternehmen hatte bereits im Frühjahr 2012 angekündigt, in den kom-

menden Jahren verstärkt in Mexiko, Peru und Kolumbien investieren zu wollen. Die Erweiterung des Spanplattenwerkes in Durango um eine MDF-Anlage ist ein weiterer Schritt in diese Richtung.

Der Auftrag für die Lieferung der wesentlichen Anlagenteile wurde im ersten Halbjahr 2014 an Dieffenbacher vergeben. Der Auftrag umfasst einen Fasertrockner, Sichtung, Beleimung, Form-/Pressenstraße mit einer kontinuierlichen Presse in den Abmessungen 8 ft x 29,4 m und die Endfertigung. Andritz wurde mit der Lieferung des Refiners 50/54-1CP und der Hackschnitzelwäsche beauftragt. Die Auslieferung der Anlagen ist wie geplant im ersten Quartal 2015 angelaufen, mit der Montage soll bis Juni begonnen werden.

Duraplay hat im März mit dem Bau begonnen

Nach der im vierten Quartal 2014 erreichten Finanzierungslösung für das Gesamtprojekt hat auch Duraplay im März mit dem Bau des neuen MDF-Werkes begonnen. Parallel zu der MDF-Produktionslinie wird das Unternehmen auch eine Leimfabrik mit einer Kapazität von rund 50.000 t/Jahr errichten. Das Investitionsvolumen für das Gesamtprojekt wurde mit 80 Mio US$ angegeben. Im Zusammenhang mit dem MDF-Projekt will Duraplay mittelfristig auch in eigene Forstplantagen investieren.

Duraplay hatte bereits vor mehreren Jahren mit den Planungen für einen Einstieg in die MDF-Produktion begonnen; die endgültige Investitionsentscheidung hat sich dann allerdings bis ins Jahr 2012 hingezogen. Der Auftrag für die Lieferung der Produktionslinie war nach längeren Verhandlungen im August 2013 an Dieffenbacher vergeben worden. Damals hatte Duraplay eine Inbetriebnahme im zweiten Quartal 2015 anvisiert. Mit dem Eingang der Anzahlung war der Auftrag, der unter anderem Teile des Holzplatzes, das Frontend mit Trockner und Beleimung, die Form- und Pressenlinie mit einer kontinuierlichen Presse in den Abmessungen 8 ft x 17,4 m sowie die Endfertigung umfasst, dann aber erst im vierten Quartal 2014 in Kraft getreten. Parallel dazu hatte Duraplay bei Andritz einen Refiner S 1050M in Auftrag gegeben. Nach dem derzeitigen Stand sollen die Anlagen im Verlauf des Herbstes geliefert werden; die Montage soll im Oktober anlaufen. Die Inbetriebnahme ist für Mitte 2016 geplant. Die Gesamtanlage ist im ersten Schritt auf eine Produktionskapazität von rund 160.000 m³/Jahr ausgelegt; in nachfolgenden Investitionsschritten soll die Kapazität auf rund 200.000 m³ gesteigert werden.

Für die Spanplattenproduktion setzt Duraplay eine auf eine Produktionskapazität von rund 140.000 m³/Jahr ausgelegte Dieffenbacher-Einetagenanlage sowie eine Dünnplattenanlage ein. Das Unternehmen betreibt zudem eine eigene Leimfabrik.

Mexikanischer MDF-Markt nähert sich an 1 Mio m³ an

Pro MDF, Masisa de Mexiko, Duraplay und Industrias Emman haben mit den kurz nacheinander bekannt gegebenen Investitionsprojekten auf das starke Wachstum des mexikanischen MDF-Marktes reagiert, der bislang fast ausschließlich über Importe versorgt wird. Nach einer von Proteak zur Vorbereitung der MDF-Investition erstellten Markt-Studie, die sich auf Zahlen des mexikanischen Holzwerkstoffverbandes Asociación Nacional de Fabricantes de Tableros de Madera (Anafata), Mexiko-Stadt, der mexikanischen Statistikbehörde SIAVI sowie auf Angaben von MDF-Lieferanten und Abnehmern bezog, hatte der mexikanische MDF-Markt im Jahr 2012 ein Gesamtvolumen von rund 490.000 m³ erreicht. Davon waren rund 60.000 m³ von den beiden lokalen MDF-Herstellern Industrias Emman und Macosa bereitgestellt worden, die verbleibenden 430.000 m³ wurden importiert. Der Importanteil lag damit bei 88 %.

Laut den in der Proteak-Studie wiedergegebenen Marktanalysen hatte sich der mexikanische MDF-Markt ausgehend von den für 2007 angenommenen 170.000 m³ in den folgenden fünf Jahren auf rund 490.000 m³ beinahe verdreifacht. Damit war im Zeitraum 2007 bis 2012 eine durchschnittliche jährliche Wachstumsrate (CAGR) von 23,6 % erreicht worden. Nach der damaligen Prognose sollte sich der mexikanische MDF-Markt bis 2017 auf rund 930.000 m³ nochmals fast verdoppeln, was einer CAGR von 13,6 % entspricht.

2012 waren rund 190.000 m³ bzw. 44 % der gesamten mexikanischen MDF-Importe aus Chile gekommen. Hauptlieferanten waren dabei Masisa und die zu Arauco gehörende Paneles Arauco S.A., Santiago de Chile. Aus den USA waren rund 155.000 m³ MDF nach Mexiko geliefert worden; aus Kanada kamen weitere 15.000 m³. China war mit rund 20.000 m³ der größte Lieferant aus Übersee. Auf andere Lieferländer entfielen rund 50.000 m³.

Mexican MDF capacity set to reach 780,000 m³

Mexico will experience a dramatic rise in its MDF capacity over the next twelve months. Industrias Emman is presently investing in a second multi-opening press that will start operating in the third quarter of 2015. Three new MDF lines with continuous presses are to start operating by mid-2016. Pro MDF started construction work on a new MDF mill in Huimanguillo, Tabasco at the start of 2015. Start-up is slated for the second half of this year. The Chilean wood-based panel group Masisa is to add an MDF line to its Durango particleboard mill. Mexico's second-largest wood-based panel producer - Duraplay de Parral – is also planning to start making MDF. These three projects and already-planned expansion initiatives are to boost Mexico's annual MDF capacity by 680,000 m³ in the coming years. Pro MDF is set to initially have an annual capacity of about 260,000 m³ with a production line later extended in the project. Capacity is to reach up to 280,000 m³ in the medium term. Masisa is to launch with an annual capacity of about 200,000 m³. Duraplay's production line with a final capacity of 200,000 m³ should also be up and running by mid-2016. Including Industrias Emman's new multi-opening plant, the country's capacity will leap by about 730,000 m³. Mexico is currently home to just two MDF manufacturing lines with a combined capacity of 85,000 m³. Industrias Emman's existing multi-opening plant accounts for 50,000 m³ of this sum. Macosa can make roughly 35,000 m³ per year.

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

Investitionstätigkeit konzentriert sich auf Ersetzung der letzten Mehretagenanlagen

Kapazitätsausbau verlagert sich immer stärker in Richtung Osten

In der mitteleuropäischen Spanplatten- und MDF/HDF-Industrie hat es im vergangenen Jahr nur wenige Kapazitätsveränderungen gegeben.

In Deutschland, Italien und Österreich wurden zwei Spanplattenwerke und ein MDF/HDF-Werk stillgelegt. Drei Mehretagenanlagen für die Spanplattenproduktion wurden durch kontinuierliche Produktionslinien ersetzt, in Finnland wurde zudem eine Einetagenanlage ausgetauscht. Auch 2015 und 2016 wird sich die Investitionstätigkeit in Mittel- und Südeuropa auf die Ersetzung der noch verbliebenen Mehretagenanlagen bzw. auf den Ausbau bestehender kontinuierlicher Produktionslinien konzentrieren. Neue Spanplatten- und MDF/HDF-Anlagen werden dagegen fast nur noch in Osteuropa und in der Türkei realisiert. Der Kapazitätsausbau in Russland ist aufgrund der Verschlechterung der wirtschaftlichen Rahmenbedingungen zuletzt allerdings wieder etwas ins Stocken geraten.

Die Binder-Gruppe, Fügen/Österreich, hat Anfang März 2014 das MDF-Werk Hallein stillgelegt, eine entsprechende Entscheidung war Mitte Januar bekannt gegeben worden. Die Produktionsanlagen wurden in der Folge von der Kronospan-Gruppe übernommen. Derzeit wird die komplette MDF-Produktionslinie, die zuletzt eine Jahreskapazität von rund 280.000 m³ erreicht hatte, zu der Kronospan-Mehrheitsbeteiligung SFC Entegre Orman Urunleri Sanayi ve Ticaret A.S., Kastamonu/Türkei, verlagert. Die Wiederinbetriebnahme ist für Mitte 2015 vorgesehen.

Ebenfalls im März wurde die Spanplattenproduktion im Werk Horn-Bad Meinberg der zur Glunz AG, Meppen, gehörenden Glunz Holzwerkstoff Produktions GmbH (GHP) endgültig eingestellt. Die auf eine Produktionskapazität von rund 450.000 m³/Jahr ausgelegte Rohspanplattenanlage hatte ab dem vierten Quartal 2012 allerdings nur noch unregelmäßig produziert, in einzelnen Monaten war dadurch die Auslastung auf unter 50 % zurückgegangen. Im August 2013 war die Anlage auf unbestimmte Zeit abgestellt worden und dann nicht mehr angelaufen. Im März 2014 hat GHP auch die bis zuletzt noch weiterbetriebenen Kurztaktpressen und Aufteilsägen abgestellt. Nach der Einstellung der Spanplattenproduktion werden in Horn-Bad Meinberg nur noch die bereits vor einiger Zeit als Non Board-Geschäft rechtlich und organisatorisch ausgegliederte Schichtstoff- und Elementeproduktion sowie die Energieanlage weiterbetrieben.

Weitere Stilllegungen in Italien und Belgien

Die Gruppo Trombini s.r.l., Piangipane/Italien, ist mit der bereits Mitte Januar 2014 erfolgten Produktionseinstellung in dem „Falco"-Spanplattenwerk in Pomposa di Codigoro aus dem Spanplattenmarkt ausgeschieden. An den anderen Trombini-Standorten war die Produktion schon zuvor schrittweise ausgelaufen. Das unter „Annovati" firmierende Spanplattenwerk in Frossasco und das in der Nähe liegende Leimharzwerk in Luserna San Giovanni waren im Juli 2013 endgültig stillgelegt worden; beide Standorte hatten allerdings schon davor seit längerer Zeit nicht mehr produziert. Das Beschichtungswerk der Rafal S.p.A. in Piangipane und die Kantenproduktion der Raf s.r.l., Montelabbate Pesaro, waren kurz vor dem Falco-Spanplattenwerk abgestellt worden. In der Folge hat das Amtsgericht Ravenna, das Anfang November 2013 bereits den von der Gruppo Trombini vorgelegten Restrukturierungsplan abgelehnt hatte, ein Liquidationsverfahren über die erst im Oktober 2012 aus der Gruppo Trombini S.p.A., Frossasco, ausgegliederte Gruppo Trombini s.r.l. eingeleitet.

Das GHP-Spanplattenwerk Horn-Bad Meinberg, wurde im März 2014 endgültig stillgelegt. Die Rohspanplattenproduktion war bereits im August 2013 ausgelaufen. (Foto: EUWID)

Die von Pfleiderer als Ersatz für die zwei Mehretagenanlagen im Werk II in Neumarkt installierte kontinuierliche Spanplattenanlage wurde im Dezember 2013 in Betrieb genommen. (Foto: Pfleiderer)

Im Juli 2014 hat die Unilin bvba Division „Boards“, Wielsbeke/Belgien, für Mitte 2015 die Stilllegung des Rohspanplattenwerks in der Ridder de Ghellinckstraat in Wielsbeke angekündigt. Das Unternehmen betreibt dort noch eine kontinuierliche Produktionslinie mit einer Kapazität von rund 300.000 m³/Jahr. Ursprünglich hatte Unilin in dem Werk auf zwei Anlagen produziert; die auf rund 200.000 m³ ausgelegte Mehretagenanlage war allerdings Mitte September 2013 abgestellt worden. Im Zuge der Integration der zum 2. Mai 2013 übernommenen Spano Group N.V. war zuvor schon eine der drei kontinuierlichen Anlagen aus dem Werk Oostrozebeke abgestellt worden. Der aus der endgültigen Stilllegung des Werkes in Wielsbeke resultierende Kapazitätsabbau soll durch Optimierungs- und Erweiterungsinvestitionen in dem „Bospan“-Spanplattenwerk in der Breestraat in Wielsbeke sowie dem Spano-Werk in Oostrozebeke weitgehend ausgeglichen werden. In einem nächsten Schritt will Unilin über die Mitte Januar vereinbarte Übernahme der International Vinyl Company N.V. (IVC Group), Avelgem/Belgien, auch den MDF/HDF-Laminatbodenhersteller Spanolux div. Balterio N.V., Sint-Baafs-Vijve/Belgien, in die Division Boards integrieren. Die erforderliche Genehmigung durch die Generaldirektion Wettbewerb der EU-Kommission steht allerdings noch aus.

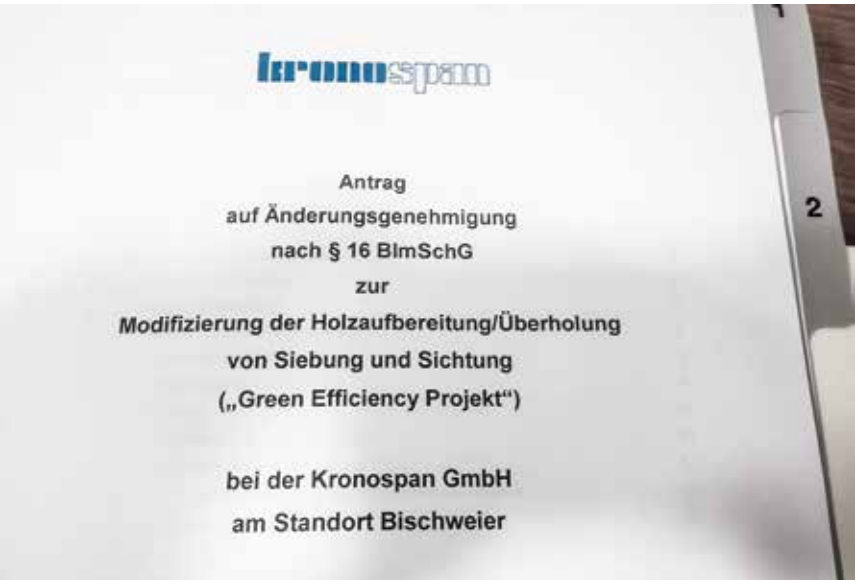
Mit dem Verkauf von zwei Werken der zur Sonae Industria SGPS S.A., Maia/Portugal, gehörenden Isoroy S.A.S., Antony/Frankreich, an die Kronospan-Gruppe ist es schon 2014 zu einem weiteren Besitzerwechsel gekommen. Beide Unternehmen hatten bereits seit Mitte 2013 über das Spanplattenwerk Auxerre und das Dünnplattenwerk Montchanin-Le Creusot verhandelt und sich im Dezember im Grundsatz auf den Verkauf verständigt. Nach der Vertragsunterzeichnung im Januar konnte die Transaktion Anfang April dann abgeschlossen werden. Sonae Industria war damit in Frankreich nur noch mit dem Isoroy-Werk Ussel und dem unter Darbo S.A.S. firmierenden Spanplattenwerk in Linxe vertreten. Das mit einer kontinuierlichen Presse auf eine Produktionskapazität von rund 190.000 m³/Jahr ausgelegte Werk Ussel wurde Ende März über ein Management Buy Out verkauft. Damit steht noch eine Lösung für das Darbo-Spanplattenwerk aus. Sonae Industria will dieses Werk, das mit einer kontinuierlichen Presse eine Produktionskapazität von 450.000 m³/Jahr erreicht, im Verlauf der nächsten Monate ebenfalls abstoßen.

Modernisierung von Spanplattenanlagen

Die Investitionstätigkeit in der mitteleuropäischen Spanplatten- und MDF/HDF-Industrie hat sich im letzten Jahr in erster Linie auf die Ersetzung von bestehenden Anlagen konzentriert. Mitte Dezember 2013 waren bei der Pfleiderer Holzwerkstoffe GmbH, Neumarkt, und bei Ikea Industry, Malacky/Slowakei, neu errichtete Spanplattenanlagen in Betrieb genommen worden. Pfleiderer hat die bestehenden zwei Mehretagenanlagen im Werk Neumarkt II durch eine neue kontinuierliche Pressenlinie ersetzt. Ikea Industry hatte in Malacky ebenfalls auf einer Mehretagenanlage produziert, die Ende der 90er Jahre bereits als Gebrauchtanlage gekauft worden war. Auf der neuen kontinuierlichen Anlage produziert das Unternehmen neben Standardspanplatten inzwischen auch verschiedene Spezialprodukte wie zum Beispiel rohdichteoptimierte Spanplatten („BoBoard“) und Spanplatten mit geänderter Spangeometrie („CoLight“). Der zur Kronospan-Gruppe gehörende ungarische Spanplattenhersteller Falco CC, Szombathely, hat die in den letzten Jahren schrittweise umgesetzte Anlagenmodernisierung inzwischen weitgehend abgeschlossen. 2008 war unter anderem die Spanaufbereitung und die Trocknung erneuert worden; im zweiten Halbjahr 2013 wurde die ursprünglich auf eine Kapazität von 300.000 m³/Jahr ausgelegte Mehretagenanlage durch eine kontinuierliche Form- und Pressenlinie ersetzt. Die auf eine Kapazität von 450.000 m³ ausgelegte Anlage wurde Mitte Februar 2014 in Betrieb genommen.

Die finnische Koskisen Oy, Järvelä, hat im Sommer 2014 eine der beiden Einetagenpressen für die Spanplattenproduktion durch eine neue Anlage ersetzt und parallel dazu auch die Beleimung modernisiert. Die andere Anlage war bereits 1995 ebenfalls als Ersatz für eine ältere Anlage installiert worden. Die Gesamtkapazität des Spanplattenwerkes hat sich mit der erneuten Ersatzinvestition nicht wesentlich verändert, beide Anlagen können zusammen rund 115.000 m³/Jahr produzieren.

Im Verlauf der nächsten Monate wird die Rauch Spanplattenwerk GmbH, Markt Bibart, eine neue Form- und Pressenlinie installieren, die die bestehende kontinuierliche Anlage ersetzen soll. Ende April 2014 hat das Unternehmen die wesent-



Die Kronospan-Gruppe hat im Juni 2014 die Antragsunterlagen für den Aufbau einer Altholzaufbereitungsanlage im Spanplattenwerk Bischweier eingereicht. Die Entscheidung steht bislang aber aus. (Foto: EUWID)

lichen Anlagenbestellungen platziert. Die Anlagenmontage soll im Mai 2015 anlaufen; die Produktion der ersten Platte ist für das erste Quartal 2016 geplant. Die neue Form- und Pressenlinie wird parallel zu der bestehenden Anlage installiert. Bis zur Abnahme der neuen Anlage wird die alte Produktionslinie als Reservekapazität vorgehalten; später soll sie dann demontiert und verkauft werden. Die von Rauch Spanplatten mit rund 530.000 m³/Jahr angegebene Produktionskapazität wird sich mit der Ersatzinvestition zumindest in der Anfangsphase nicht wesentlich ändern. Die über die längere Presse möglichen Leistungsreserven sollen zunächst vorrangig für eine Verbesserung der Platteneigenschaften genutzt werden.

Nur wenig Fortschritte im Werk Bischweier

Im vergangenen Jahr war auch wieder verstärkt über eine mögliche Wiederinbetriebnahme des Spanplattenwerkes Bischweier durch die Kronospan-Gruppe diskutiert worden. Das Werk war aus wirtschaftlichen Gründen zum 1. März 2011 für unbestimmte Zeit stillgelegt worden. Die Rohspanplattenproduktion war bereits Ende Dezember 2010 ausgelaufen; bis Ende Februar 2011 wurden auch die Bereiche Zuschnitt und Beschichtung abgestellt. Ein von dem Unternehmen ursprünglich für Ende 2013 bzw. Anfang 2014 angedachter Produktionsstart war dann doch nicht weiter verfolgt worden. Stattdessen hatte Kronospan im Oktober 2013 beim Regierungspräsidium Karlsruhe eine Verlängerung der immissionsschutzrechtlichen Genehmigung um gut drei Jahre bis zum 28. Februar 2017 beantragt. Diesem Antrag war Mitte Januar 2014 stattgegeben worden.

Mit der Einreichung eines Genehmigungsantrags für den Aufbau einer Altholzaufbereitungsanlage kam es im Juni 2014 zu einer erneuten Wendung. Die von Kronospan als „Green Efficiency Projekt" bezeichnete Investition sollte laut den Antragsunterlagen bis zum Ende des dritten Quartals 2014 abgeschlossen werden. Dieser Termin konnte durch die eingetretenen Verzögerungen im Genehmigungsverfahren allerdings nicht gehalten werden. Das für die Genehmigung zuständige Regierungspräsidium Karlsruhe hat bislang noch nicht über den Antrag entschieden. Dementsprechend gilt ein Produktionsstart in diesem Jahr als eher unwahrscheinlich.

Mit der zur Groupe Parisot gehörenden Compagnie Française de Panneaux (CFP), Cobernay, hat auch ein französischer Spanplattenhersteller ein Investitionsprojekt angestoßen, über das die bestehende Mehretagenanlage eventuell durch eine schmale kontinuierliche Produktionslinie ersetzt werden soll. Die endgültige Investitionsentscheidung steht allerdings noch aus.

Mehrere Projekte in Südeuropa

Nach einer über längere Zeit eher rückläufigen Kapazitätsentwicklung wurden in Spanien und Portugal im Verlauf des vergangenen Jahres wieder einzelne Investitionen umgesetzt. Die Kronospan-Gruppe hatte nach der im September 2012 abgeschlossenen Übernahme der Interbon S.A., Burgos, für die zwei Holzwerkstoffstandorte in Burgos-Castañares und Sala de los Infantes Erweiterungsinvestitionen angekündigt. Die Pressenverlängerung in dem MDF/HDF-Werk Sala de los Infantes wurde inzwischen abgeschlossen. Der Ausbau der Spanplattenanlage in Burgos zieht sich allerdings noch hin.

Die Financiera Maderera S.A. (Finsa), Santiago de Compostela, hat an dem unter Luso Finsa-Indústria e Comércio de Madeiras S.A. firmierenden portugiesischen Standort Nelas im Verlauf des vergangenen Jahres eine zusätzliche Produktionslinie installiert, die in den nächsten Wochen in Betrieb gehen soll. Finsa will mit dieser Investition zusätzliche Produktionsmöglichkeiten für die aus einer Span-Mittelschicht und Faser-Deckschichten aufgebauten „Superpan"-Platte schaffen. Die Superpan-Platten werden bislang nur am Standort Matosinhos produziert, der seit der im Juni 2005 abgeschlossenen Übernahme des portugiesischen Spanplatten- und MDF-Herstellers Indústrias Jomar - Madeiras e Derivados S.A. zu Finsa gehört. Finsa hat für die Erweiterungsinvestition an dem bislang auf dicke MDF ausgerichteten Standort Nelas eine gebrauchte Produktionslinie aus einem Ende 2011 stillgelegten Werk eingesetzt. Die Anlage soll nach der Inbetriebnahme rund 200.000 m³/Jahr Superpan-Platten produzieren; in einem zweiten Investitionsschritt soll die Kapazität zu einem späteren Zeitpunkt verdoppelt werden.

In Italien werden die Unternehmen Società Agglomerati Industriali Bosi S.p.A. (Saib),

Fossadello di Caorso, und Fantoni S.p.A., Osoppo, im Verlauf der nächsten eineinhalb Jahre größere Ersatzinvestitionen umsetzen. Der Spanplattenhersteller Saib produziert bislang auf einer Mehretagenanlage und einer kontinuierlichen Produktionslinie. Die Mehretagenpresse soll im Verlauf der nächsten Monate durch eine kontinuierliche Presse ersetzt werden; die Inbetriebnahme der auf eine Kapazität von rund 390.000 m³/Jahr ausgelegten neuen Anlage ist für März 2016 geplant.

Fantoni will im Verlauf des Jahres 2016 die zwei unter der Bezeichnung „Plaxil 4“ bzw. „Plaxil 5“ laufenden Mehretagenanlagen für die MDF-Produktion durch eine kontinuierliche Form- und Pressenlinie ersetzen. Die Produktionskapazität der neuen Anlage soll in einer Größenordnung von rund 330.000 m³/Jahr liegen. Nach der Ersetzung der beiden Mehretagenanlagen wird Fantoni am Standort Osoppo zwei MDF-Produktionslinien mit kontinuierlicher Presse betreiben. In Osoppo betreibt Fantoni zudem eine kontinuierliche Spanplattenanlage.

Kapazitätsausbau in Osteuropa

Während sich die Investitionstätigkeit in Mittel- und Westeuropa fast ausschließlich auf die Ersetzung oder Erweiterung bestehender Anlagen konzentriert, setzt sich der Ausbau der Spanplatten- und MDF/HDF-Kapazitäten in Osteuropa und in der Türkei weiter fort. Der Schwerpunkt liegt derzeit bei MDF/HDF-Anlagen.

In Polen hat die Homann Holzwerkstoffe GmbH, Herzberg, in dem am Standort Krosno/Polen neuerrichteten MDF/HDF-Dünnplattenwerk Ende März die erste Platte produziert. Die neue Anlage ist mit einer kontinuierlichen Presse auf eine Produktionskapazität von rund 250.000 m³/Jahr ausgelegt. Die Bauarbeiten für die neue Anlage waren im Mai 2014 angelaufen. Die am Standort Krosno bislang laufende Hartfaserplattenanlage wurde Anfang Februar stillgelegt.

In der GUS-Region waren im vergangenen Jahr drei neue MDF/HDF-Produktionslinien angelaufen. Die türkische Kastamonu Entegre Agac San. ve Tic. A.S., Istanbul, hat in dem am Standort Alabuga/Tatarstan errichteten MDF/HDF-Werk Ende Mai 2014 die erste Platte produziert. Die Anlage ist laut Kastamonu auf eine Jahreskapazität von rund 565.000 m³/Jahr ausgelegt. Mit der im Verlauf der nächsten Monate geplanten Installation der im Januar von der Ikea Industry Group erworbenen Produktionslinie sollen bis März 2016 weitere 450.000 m³ dazukommen.

Im August ist die auf eine Kapazität von rund 330.000 m³/Jahr ausgelegte MDF-Linie der ZAO PDK Apscheronsk im südrussischen Krasnodarsky Kray angelaufen. Die zum weißrussischen Bellesbumprom-Konzern, Minsk, gehörende OJSC Gomeldrev hat den Aufbau ihrer MDF-Anlage am Standort Gomel im vierten Quartal abgeschlossen. Die Kapazität der Anlage wird mit rund 210.000 m³/Jahr angegeben.

Die Egger-Gruppe, St. Johann/Österreich, will an dem unter OOO Egger Drevprodukt Gagarin firmierenden Standort Gagarin/Russland in absehbarer Zeit ebenfalls eine MDF/HDF-Anlage errichten, die im ersten Schritt eine Produktionskapazität von rund 300.000 m³/Jahr erreichen soll. Das Unternehmen hatte für dieses Projekt bereits im vierten Quartal 2013 eine Form- und Pressenlinie in Auftrag gegeben. In den letzten Monaten wurden weitere Anlagen

SO WERTBESTÄNDIG
WIE EIN DIAMANT

DIE DOPPELENDPROFILER VON SCHWABEDISSEN!

Sie legen Wert auf VERLÄSSLICHKEIT, QUALITÄT und lange LEBENSDAUER? Eigenschaften, die unsere Maschinen seit Jahrzehnten auszeichnen. Unsere Doppelendprofiler geben Ihren Kanten das besondere Profil. Dafür haben wir unsere Maschinen mit Gußständern, präzisen Ketten und Führungssystemen sowie hochwertigen Bearbeitungsaggregaten ausgerüstet. Um nachhaltig Qualität zu produzieren, sollte nur das Beste gut genug sein!

PRECISE MACHINE TECHNOLOGY SINCE 1872 | SCHWABEDISSEN

SCHWABEDISSEN Maschinen+Anlagen Service GmbH, Schnatweg 10, D-32051 Herford, Tel.: +49 52 21 - 34 60 0, www.schwabedissen.de

Kastamonu will an dem russischen Standort Alabuga/Tatarstan mehrere Holzwerkstoffanlagen installieren. Ende Mai 2014 wurde in einem ersten Schritt eine MDF/HDF-Linie in Betrieb genommen. (Foto: Kastamonu)

bestellt, ein Termin für die Inbetriebnahme wurde bislang aber noch nicht genannt.

Im Spanplattenbereich sind in der GUS-Region im vergangenen Jahr zwei neue Anlagen in Betrieb gegangen. Die weißrussische OJSC Retchizadrev, die wie Gomeldrev zum Bellesbumprom-Konzern gehört, erreicht auf der im Februar am Standort Retchiza/Gomel angelaufenen Produktionslinie eine Kapazität von rund 215.000 m³/Jahr. Die auf 310.000 m³ ausgelegte Spanplattenanlage der russischen Uvadrev Holding OAO, Uva, hat im vierten Quartal die erste Platte produziert.

Im zweiten Quartal steht die Inbetriebnahme des von der Kronospan-Gruppe an dem russischen Standort Ufa/Bashkortostan errichteten Spanplattenwerkes an. Das Unternehmen hat bei dieser Greenfield-Investition die Anlagen aus dem im September 2012 stillgelegten Spanplattenwerk der Sonae UK Ltd., Knowsley/Großbritannien, eingesetzt.

Die zur Sojus-Gruppe gehörende ZAO Plitspichprom, Balabanovo/Oblast Kaluga, will mit der im Juni 2014 bestellten Spanplattenanlage eine an dem rund 100 km südwestlich von Moskau liegenden Standort Balabanovo laufende Mehretagenanlage russischer Bauart ersetzen. Die Inbetriebnahme ist für das zweite Quartal 2016 geplant. Die Sveza Group, Moskau, hat das ebenfalls im vergangenen Sommer 2014 konkretisierte Projekt zum Bau einer neuen Spanplattenanlage am Standort Verhnyaya Sinyachiha dagegen vorerst wieder zurückgestellt.

Zwei Neueinsteiger in der MDF-Industrie

In der Türkei sind im vergangenen Jahr zwei Unternehmen neu in die MDF/HDF-Produktion eingestiegen. Die AGT Ltd. STI., Antalya, hatte im März eine neue Anlage mit einer Kapazität von 430.000 m³/Jahr in Betrieb genommen. Mittelfristig plant das Unternehmen den Bau einer zweiten Produktionslinie. Seit dem vierten Quartal läuft die MDF-Anlage der Beypan Entegre Orman Ürünleri San. ve Tic. A.S., Kayseri. Das Unternehmen hatte bei dieser Investition eine gebrauchte Form- und Pressenlinie mit einem neuen Frontend kombiniert.

Im Herbst 2014 haben die Çamsan Entegre Agac Sanayi Ve Ticaret A.S., Istanbul, und die Starwood Orman Ürünleri Sanayi A.S., Inegöl, jeweils eine weitere MDF/HDF-Anlage bestellt. Die im ersten Schritt auf eine Kapazität von 360.000 m³/Jahr ausgelegte Anlage für Çamsan Entegre soll am Standort Hendek-Sakarya Ende 2015 in Betrieb gehen; Starwood geht für seine 400.000 m³-Anlage von einem Produktionsstart im März 2016 aus.

Bis zum Sommer 2015 will die Kronospan-Gruppe den Wiederaufbau der von der Binder-Gruppe erworbenen Produktionslinie aus dem Werk Hallein am Standort Kastamonu abschließen. Kronospan prüft zudem seit einiger Zeit mehrere MDF/HDF-Investitionsprojekte an verschiedenen osteuropäischen Standorten. Neben der Erweiterung bestehender Anlagen steht dabei auch der Aufbau neuer Produktionslinien im Raum. Konkrete Entscheidungen sind bislang aber wohl noch nicht gefallen.

Most new plant projects in Eastern Europe and Turkey

Central Europe's particleboard and MDF/HDF industry saw little in the way of capacity changes last year. Two particleboard mills and one MDF/HDF facility closed in Germany, Italy and Austria. Three multi-opening lines to make particleboard were replaced with continuous production lines. In Finland, a single-opening press was also switched out. Investment activity in Central and Southern Europe will continue to focus on replacing the remaining multi-opening lines and expanding existing continuous production lines in 2015 and 2016. Rauch Spanplatten, Saib and Fantoni are among the companies undertaking major projects. The Spanish firm Finsa also installed another production line to make Superpan board at its location in Portugal. By contrast, almost all of the new particleboard and MDF/HDF mills are being built in Eastern Europe and Turkey. Over the past few months, Kastamonu, Apscheronsk, Gomeldrev, Retchizadrev, Uvadrev and Homanit have all commissioned new production lines in Eastern Europe. In Turkey, AGT and Beypan have started up new MDF/HDF lines. More projects are set to be completed this year. However, projects to increase capacity in Russia have recently faltered a little due to the deterioration in the economic climate.

VITS®

NEWS FROM THE MARKET LEADER

Simply the "Vits"

Imprägnieranlagen für alle Losgrößen

VITS HIGHLINE		VITS MACROFLEX
Geschwindigkeiten bis zu **100 m/min**	–	Geschwindigkeiten bis zu **20 m/min**
Anlagenlänge **90 m**	–	Anlagenlänge **40 m**
High Speed	–	Individuelle Produktion
Hohe Anlagenkapazität	–	< 50 Blatt
Verdoppeln Sie Ihren Output		**Die flexible Antwort auf kleine Losgrößen**

Unsere Anlagen stehen
für minimierten Ausschuss
und geringen Personaleinsatz

Besuchen Sie uns auf der LIGNA 2015
11. – 15. Mai in Hannover
Halle 27, Stand F25

www.vits.de

Trennung von unrentablen Teilbereichen wurde in den letzten Monaten noch forciert

Sonae Industria hat Kapazitäten auf 5,1 Mio m³ zurückgeführt

Nach umfangreichen Anlagenstilllegungen und Werksverkäufen will die Sonae Industria SGPS S.A., Maia/Portugal, die bereits seit mehreren Jahren laufende Restrukturierung des Holzwerkstoffkonzerns bis zum Jahresende weitgehend abschließen. In einem letzten größeren Teilschritt sollen die ursprünglich mit der Übernahme der Glunz AG, Meppen, in die Gruppe gekommenen französischen Aktivitäten endgültig abgestoßen werden. Damit wird Sonae Industria nur noch in Portugal, Spanien, Deutschland, Kanada und Südafrika mit eigenen Produktionsstandorten vertreten sein.

Mit der Ausgliederung von unrentablen Aktivitäten sowie der Fokussierung auf leistungsstärkere Standorte und Produktsegmente will Sonae Industria die bereits seit längerer Zeit anhaltende Verlustsituation in den Griff bekommen und die Ergebniszahlen wieder in den positiven Bereich bringen. Die bislang umgesetzten Maßnahmen haben sich allerdings in erster Linie in dem um außerordentliche Positionen bereinigten Reccurrent EBITDA niedergeschlagen. Vorsteuer- und Nettoergebnis werden bislang noch immer von den relativ hohen Aufwendungen für Restrukturierungen und Wertberichtigungen belastet.

Die ab dem Jahr 1998 nochmals forcierten Investitionen, insbesondere die im Oktober 1998 abgeschlossene mehrheitliche Übernahme der Glunz AG hatten zunächst im Jahr 1999 zu einer Verdreifachung des Sonae Industria-Konzernumsatzes geführt. Die leicht rückläufige Entwicklung im Jahr 2000 war in erster Linie auf die im Nachgang zu der Glunz-Akquisition erfolgte Veräußerung der 50 %-Beteiligung an der britischen CSC Forest Products Ltd., Cowie, an den damaligen Joint Venture-Partner Nexfor Inc., Toronto/Ontario, zurückzuführen. Bei Bereinigung um den CSC-Umsatzanteil war Sonae Industria auch 2000 gewachsen. Nach einem nochmaligen Anstieg 2001 hatte der Umsatz in den beiden folgenden Jahren jeweils leicht nachgegeben, unter anderem aufgrund der schwierigen konjunkturellen Situation auf den europäischen Holzwerkstoffmärkten. Ab 2004 zog der Sonae Industria-Konzernumsatz bis auf den 2007 erreichten Rekordwert von 2,066 Mrd € an.

Umsatz hat sich seit 2007 wieder halbiert

Die weltweite Wirtschaftskrise schlug sich dann 2008 und in noch stärkerem Maße 2009 in einem Umsatzeinbruch nieder. 2010 und 2011 konnte ein kleiner Teil der Einbußen wieder aufgeholt werden. Seither hat sich der Konzernumsatz wieder rückläufig entwickelt. In den letzten beiden Jahren hat sich der Abwärtstrend mit der laut Sonae Industria beschleunigten Umsetzung der abschließenden Restrukturierungsmaßnahmen noch etwas verstärkt. Mit den für 2014 ausgewiesenen 1,015 Mrd € hat sich der Umsatz seit dem 2007 erreichten Höchstwert mehr als halbiert.

In den ersten Jahren hatten sich die Investitionen und Akquisitionen auch noch in einem kontinuierlichen Anstieg der operativen Ergebnisse niedergeschlagen. Im Jahr 2000 hatte Sonae Industria ein EBITDA von 138,8 Mio € erreicht, was einer EBITDA-Marge von 10,7 % entsprach. 2004 lag das EBITDA bei 227,1 Mio € und die Marge bei 14,4 %. Bereinigt um den Ende 2004 abgeschlossenen Verkauf des portugiesischen Verpackungsherstellers Gescartao SGPS S.A., Guilhabreu, fiel die Marge bei einem EBITDA von 206 Mio € mit 14,7 % noch etwas besser aus. 2007 war auch in Bezug auf EBITDA (335 Mio €) und Marge (16,2 %) ein Rekordjahr, danach ging es allerdings bergab. 2009 wurde ein EBITDA von 104 Mio € ausgewiesen, bereinigt um den Verkauf des brasilianischen Werkes

Der im Herbst 2001 abgeschlossene Bau des Spanplatten- und OSB-Werkes Nettgau in den Jahren 2000 bis 2001 war eines der größten Einzelprojekte in der Investitionsphase von Sonae Industria. (Foto: Glunz)

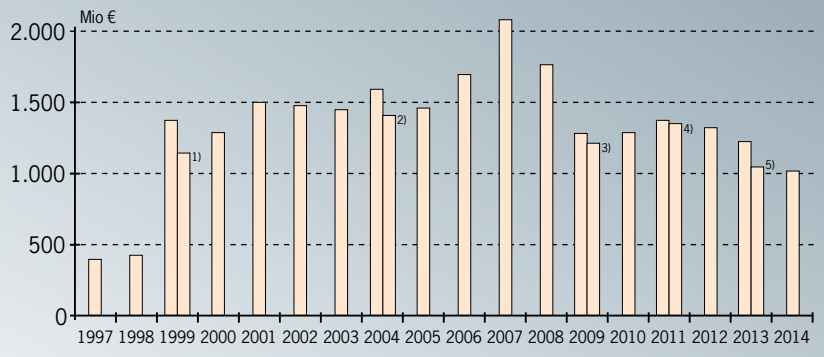
blieben nur noch 7 Mio € stehen. In den folgenden Jahren haben EBITDA und das um außerordentliche Positionen bereinigte Recurrent EBITDA jeweils wieder angezogen, konnten mit einer Ausnahme (2011 Recurrent EBITDA 108 Mio €) aber nicht mehr über 100 Mio € gebracht werden.

Die Entwicklung des Nettoergebnisses verlief aus Sicht von Sonae Industria noch kritischer. Die starke Expansion hatte sich bereits in den Jahren 2000 bis 2003 durchgehend in Verlusten niedergeschlagen; kumuliert über die vier Jahre war ein Nettoverlust von 252,5 Mio € aufgelaufen. Von 2004 bis 2007 war das Nettoergebnis positiv ausgefallen, wobei 2007 mit 79 Mio € das beste Jahr war. Über die vier Jahre hatten sich die Gewinne auf 169 Mio € summiert. Ab 2008 lagen die Nettoergebnisse wieder im negativen Bereich, der über die sieben Jahre kumulierte Verlust beläuft sich inzwischen auf 699 Mio €.

Abwärtstrend hatte verschiedene Gründe

Die ungünstige Umsatz- und Ergebnisentwicklung hatte verschiedene Gründe. Sonae Industria war mit den Investitionen und Akquisitionen über die Jahre zwar stark gewachsen, hatte sich mit den erworbenen Unternehmen zum Teil aber auch zusätzliche Schwierigkeiten in den Konzern geholt. Insbesondere in den französischen Werken bestand ein größerer Restrukturierungs- und Finanzierungsbedarf, der bereits Glunz nach der im August 1992 vereinbarten Übernahme der Isoroy S.A.S. in seiner Weiterentwicklung und in der Umsetzung der eigentlich geplanten Vision „Glunz 2000“ gebremst hatte. In der Folge war bereits Glunz bei der eigentlich erforderlichen Modernisierung seiner Produktionsstandorte immer stärker in Rückstand geraten. Nach der Übernahme von Glunz und Isoroy musste Sonae Industria daher zunächst umfangreiche Restrukturierungsmaßnahmen umsetzen, die mit der Stilllegung verschiedener Produktionsstandorte und der Aufgabe einzelner Aktivitäten auch zu größeren Folgekosten führten. Bei mehreren Akquisitionen musste Sonae Industria zudem Kapital nachschießen, entweder zum Ausgleich laufender Verluste oder zur Übernahme von Minderheitsanteilen. Diese Kapitalmittel mussten zusätzlich zu

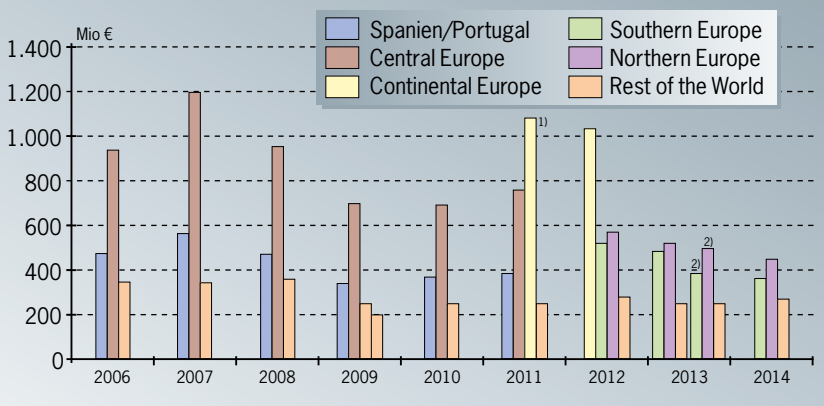
Sonae Industria: Entwicklung des Konzernumsatzes



1) bereinigt um Verkauf der CSC-Beteiligung
2) bereinigt um Gescartao-Verkauf
3) bereinigt um Verkauf von Tafisa Brasil
4) bereinigt um Stilllegung des Werkes Knowsley
5) bereinigt um Discontinued Operations

Quelle: EUWID (nach Angaben von Sonae Industria)

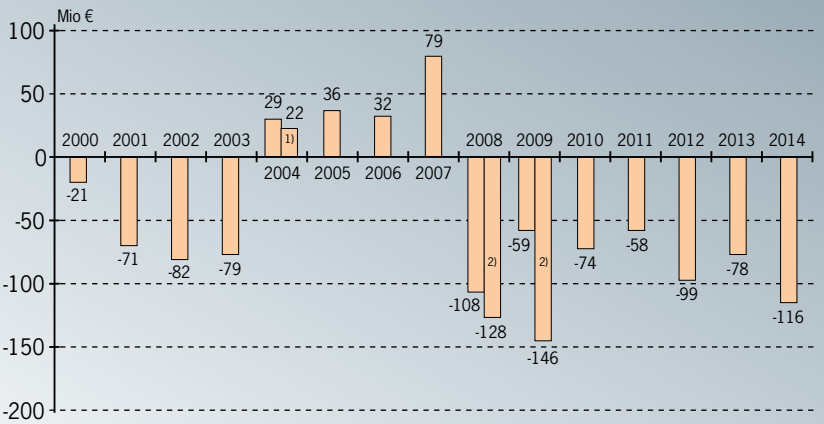
Sonae Industria: Umsatz nach Geschäftsbereichen



1) Im GB „Continental Europe“ wurden die um die Stilllegung des Werkes Knowsley bereinigten Umsätze der bisherigen GB „Spanien/Portugal“ und „Central Europe“ zusammengefasst.
2) bereinigt um Discontinued Operations

Quelle: EUWID (nach Angaben von Sonae Industria)

Sonae Industria: Entwicklung des Nettoergebnisses



1) bereinigt um Gescartao-Verkauf
2) bereinigt um Verkauf von Tafisa Brasil

Quelle: EUWID (nach Angaben von Sonae Industria)

den in einzelnen Jahren sehr hohen Investitionssummen finanziert werden; allein in den Jahren 2001/2002 hatte Sonae Industria so zum Beispiel über eine halbe Milliarde € investiert.

Die erforderlichen Restrukturierungsmaßnahmen und der daraus resultierende Finanzierungsbedarf führten zum Teil zu Verzögerungen bei der Weiterentwicklung der neu errichteten oder übernommenen Standorte. Dies gilt insbesondere für den Aufbau von Weiterverarbeitungskapazitäten. Investitionen in Beschichtungs- und Imprägnierkapazitäten fielen bei Sonae Industria über längere Zeit geringer aus als bei anderen großen Holzwerkstoffherstellern. Mit dem dadurch höheren Rohplattenanteil war Sonae Industria an verschiedenen Standorten zu stark auf das Commodity-Geschäft ausgerichtet. In den letzten Jahren hat sich das Unternehmen allerdings verstärkt darum bemüht, im Geschäft mit Dekorplatten wieder Anschluss zu finden. Beispiele sind die Einführung der europaweit geltenden „Innovus"-Dekorkollektion, die Überarbeitung des Angebotsprogramms im Bereich durchgefärbte MDF sowie die im Verlauf des letzten Jahres an den Standorten Oliveira do Hospital/Portugal und Nettgau vorgenommenen Investitionen in zusätzliche Kurztaktpressen.

Im Rohplattenbereich hatte vor allem Glunz eine starke Position im Bereich Bauplatten, mit den Schwerpunkten Verlegespanplatten und den unter der Bezeichnung „Agepan" vermarkteten MDF-Qualitäten für den Baubereich. Im Bereich OSB wurde das Unternehmen dennoch von anderen Holzwerkstoffherstellern überholt, obwohl Glunz mit dem CSC-Werk Inverness und dem Isorex-Werk Châtellerault bis Ende der 90er Jahre der größte OSB-Hersteller in Europa war. In den folgenden Jahren hatte Sonae Industria seinen Investitionsschwerpunkt allerdings eher auf den Ausbau der Produktionskapazitäten in Brasilien, Kanada, Südafrika und Großbritannien, zusätzliche Investitionen in Spanien und Portugal sowie die Modernisierung der Glunz- und Isoroy-Werke gelegt. Diese breite Streuung von Maßnahmen hatte die Möglichkeiten des Konzerns offensichtlich überfordert. Daher mussten bereits damals einzelne Projekte wieder zurückgestellt und schließlich ganz aufgegeben werden, wie zum Beispiel die ursprünglich vorgesehene Erweiterung

1959

In Maia/Portugal wird die Sociedade nacional de Estratificados S.a.r.l. (Sonae) als Schichtstoffhersteller gegründet.

1971

Mit der Übernahme der portugiesischen Novopan in Rebordosa steigt Sonae in die Spanplattenproduktion ein.

1984

Die Übernahme der Sociedade Industrial de Madeira Aglomerade S.A. (Agloma), Oliveira do Hospital, macht Sonae zum größten Spanplattenhersteller in Portugal.

1987

Die portugiesischen Holzwerkstoffhersteller Sociedade de Iniciativa de Aproveitamentos Florestais S.A. (Siaf), Mangualde, und Aglomerados de Madeira De Castelo de Paiva S.A. (Paivopan), Santa Maria de Sardoura, werden übernommen.

1989

Mit der Übernahme des nordirischen Spanplattenherstellers Spanboard Products Ltd., Coleraine, expandiert Sonae erstmals ins Ausland.

1991

Die Holzwerkstoffaktivitäten der Sonae-Gruppe werden in die neugegründete Sonae Industria SGPS S.A. ausgelagert.

Die Tableros de Fibras S.A. (Tafisa), Madrid, baut in Kooperation mit zwei kanadischen Investmentgesellschaften ein neues Spanplattenwerk am Standort Lac-Mégantic/Québec auf.

1992

Die Glunz AG, Hamm, übernimmt die Isoroy-Gruppe von dem französischen Mischkonzern Pinault S.A.; der Kaufpreis soll sich auf rund 500 Mio DM belaufen.

Sonae übernimmt alle ausstehenden Anteile an Siaf.

1993

Mit der mehrheitlichen Übernahme des zu diesem Zeitpunkt zweitgrößten spanischen Holzwerkstoffherstellers Tafisa baut Sonae Industria seine Position auf den iberischen Märkten deutlich aus.

März 1998

Nach einem Vergleichsantrag stellt die Isoroy-Gesellschaft Saborec, Straßburg, die Hartfaserplattenproduktion ein. Die Lackierung wird zunächst fortgeführt.

Juni 1998

Die Tafisa-Tochtergesellschaft Tableros de Fibras Ibéricos S.L. (Tafiber) übernimmt die ausstehende 16,9 %-Beteiligung der japanischen Sumitomo-Gruppe an dem MDF-Hersteller Siaf.

August 1998

Bei der Tafisa Brasil S.A., Pién/Paraná, läuft eine Spanplattenanlage an. Das Unternehmen wurde als Joint Venture zwischen der Tafisa-Gruppe und der zur kanadischen Investmentgesellschaft Brookfield Asset Management Inc., Toronto/Ontario, gehörenden Brascan Brazil Ltda., Lago Sul, neu gegründet.

September 1998

Sonae Industria unterbreitet über Tafisa den Glunz-Aktionären ein Übernahmeangebot.

Oktober 1998

Tafisa übernimmt 84,82 % der Glunz-Aktien. Die Glunz-Werke in Deutschland, Frankreich und Großbritannien werden in die Tafisa-Gruppe integriert.

Dezember 1998

In Pién läuft die erste MDF-Linie an.

Bei der Isoroy-Gruppe wird eine Spanplattenlinie im Werk Auxerre stillgelegt.

Die als Ersatz für eine Kalanderanlage installierte kontinuierliche Presse im MDF-Werk Valladolid wird in Betrieb genommen.

Mit Kurztaktpressen in den Werken in Oliveira do Hospital, Valladolid, Solsona und Pontevedra, einer Furnierkaschieranlage in Mangualde sowie einer zweiten HPL-Presse und einer Postforminglinie in Maia werden die Weiterverarbeitungskapazitäten in Portugal und Spanien ausgebaut.

April 1999

Bei der britischen Glunz-Tochtergesellschaft CSC Forest Products Ltd., Cowie, und im Glunz-Werk Eiweiler laufen zwei neue MDF-Anlagen an.

Mai 1999

In Südafrika werden die Tafibra South Africa (Pty) Ltd. und Sonae South Africa (Pty) Ltd., Rosebank/Johannesburg, gegründet. Über die Produktionsgesellschaft Tafibra South Africa soll ein Spanplattenwerk in Panbult-Iswepe/Region Mpumalanga errichtet werden.

Juni 1999

Glunz führt eine Kapitalerhöhung zur Finanzierung der geplanten Ersatz- und Modernisierungsinvestitionen durch. Parallel dazu wird die Glunz France S.A. für einen symbolischen Kaufpreis von 1 Euro an die Tafisa-Gruppe übertragen.

Sonae Industria übernimmt vom Staat Mozambique 80 % der Anteile an dem Spanplattenhersteller Indústrias Florestais de Manica EE (Ifloma).

Juli 1999

Sonae Industria baut über ein öffentliches Übernahmeangebot und eine parallel dazu durchgeführte Kapitalerhöhung seine Tafisa-Beteiligung von 66,3 % auf 85,15 % aus.

Oktober 1999

Tafisa Brasil steigt mit der Inbetriebnahme einer Profilierungslinie in die Laminatbodenproduktion ein.

November 1999

Die 50 %-Beteiligung von Glunz an CSC Forest Products wird an den Joint Venture-Partner Nexfor Inc., Toronto/Ontario, verkauft. Der Kaufpreis wird auf 50 Mio £ festgelegt, Nexfor übernimmt zudem rund 25 Mio £ Verbindlichkeiten.

der Standorte Nettgau, Knowsley und Linares um MDF-Anlagen. Auch die nach der Übernahme der Hornitex-Gruppe geplante Ersatzinvestition im Werk Beeskow ist bis heute nicht über das Planungsstadium hinausgekommen.

Mit den umfangreichen Investitionen in anderen Regionen geriet Sonae Industria auch bei der Expansion in Richtung Osteuropa ins Hintertreffen. Das Unternehmen hatte mehrfach die Möglichkeiten für den Aufbau eines Werkes in dieser Region geprüft und diese Planungen im Jahr 2005 auf Russland konkretisiert. Zu einer endgültigen Investitionsentscheidung ist es aber schließlich nicht gekommen. Damit hat Sonae Industria auf den osteuropäischen Märkten mit den zumindest zeitweise hohen Zuwachsraten und Ertragsmargen nie richtig Fuß fassen können.

Kapazitätsausbau hat bis 2007 angehalten

Sonae Industria hatte seine Holzwerkstoffkapazitäten von Anfang der 90er Jahre bis zum Jahr 2007 über verschiedene Akquisitionen und Investitionen immer stärker ausgebaut. Der erste größere Expansionsschritt war die 1993 abgeschlossene Übernahme der Anteilsmehrheit an der Tableros de Fibras S.A. (Tafisa), Madrid, mit der die Gesamtkapazität von zuvor 800.000 m³ auf 1,7 Mio m³ mehr als verdoppelt worden war. Mit der im Oktober 1998 abgeschlossenen Glunz-Akquisition sowie Greenfield-Investitionen in Kanada, Brasilien und Südafrika war die Kapazität bis zum Jahr 1999 auf 6,7 Mio m³ gestiegen. Nach der Übernahme der Sappi Novobord-Werke im September 2000, verschiedenen Veränderungen bei Glunz und der Isoroy S.A.S. sowie weiteren Investitionen in Spanien, Portugal, Kanada und Brasilien hatte Sonae Industria im Jahr 2004 eine Kapazität von 7,3 Mio m³ erreicht. Mit den im Verlauf des Jahres 2006 abgeschlossenen Übernahmen der Hornitex-Gruppe und der französischen Darbo S.A.S., Linxe, war die Gesamtkapazität bis zum Jahr 2007 auf 10,1 Mio m³ gestiegen.

Sonae Industria war damit nach eigener Einschätzung einer der größten Holzwerkstoffhersteller der Welt. Mit den umfangreichen Investitionen und Akquisitionen, die zum Teil zu hohen Folgekosten geführt hatten,

Dezember 1999

In Südafrika läuft das Spanplattenwerk in Panbult an.

Januar 2000

Das über die Sonae UK Ltd. errichtete Spanplattenwerk Knowsley wird in Betrieb genommen.

Februar 2000

Die kontinuierliche Presse im Spanplattenwerk Pién wird verlängert.

April 2000

Sonae Industria kündigt für die Jahre 2000 und 2001 Investitionen in Höhe von insgesamt 567 Mio € an.

Mai 2000

Mit der Inbetriebnahme einer zweiten Produktionslinie wird die Gesamtkapazität der Tafisa Canada Inc. im Werk Lac-Mégantic fast vervierfacht.

Juni 2000

In dem unter Casca Sociedade de Revestimentos S.A. firmierenden Spanplattenwerk Oliveira do Hospital wird die Mehretagenanlage durch eine kontinuierliche Presse ersetzt. In der Folge wird das Casca-Spanplattenwerk in Coimbra-Souselas stillgelegt; an dem Standort wird ein Sägewerk installiert.

In Knowsley wird eine Laminatbodenanlage in Betrieb genommen; eine weitere wird in dem französischen MDF-Werk Ussel installiert.

August 2000

Die Beteiligung an dem Leimharzhersteller Foresa Industrias Quimicas Noroeste S.A., Caldas de Reis/Spanien, wird an die Financiera Madereira S.A. (Finsa), Santiago de Compostela, verkauft.

Die Sappi Ltd., Johannesburg/Südafrika, verkauft Sappi Novobord mit den Werken White River und George an die Sonae South Africa. In der Folge werden die Südafrika-Aktivitäten in Sonae Novobord umfirmiert.

Dezember 2000

Die Sperrholzwerke in Eiweiler und in Rochefort/Frankreich werden stillgelegt. Die verbleibenden drei Sperrholzwerke in Frankreich werden modernisiert; in Gabun wird ein neues Schälwerk für Okoumé Betrieb genommen.

Casca und Siaf werden in einem Unternehmen zusammengeführt.

März 2001

Das bei der Euroresinas Industrias Quimicas S.A., Sines/Portugal, errichtete Formaldehyd- und Leimharzwerk läuft an.

Mit der Inbetriebnahme von zwei Sägewerken in Souselas und Cuellar/Spanien steigt Sonae Industria auch stärker ins Schnittholzgeschäft ein.

Die Produktion von lackierten und bedruckten Hartfaserplatten und MDF bei der Euro Decorative Products Ltd. (EDP), Peterlee/Großbritannien, wird eingestellt.

April 2001

Der Hartfaserplattenherstellers Tarnaise de Panneaux S.A., Labrugière, stellt Insolvenzantrag

Juli 2001

Isoroy schließt die Ersatzinvestitionen in Lure und Montchanin-Le Creusot ab. Im Spanplattenwerk Lure wurde die Mehretagenpresse durch eine kontinuierliche Anlage ersetzt, die nach den ursprünglichen Plänen eigentlich für die Modernisierung des Werkes Kaisersesch eingesetzt werden sollte. In Le Creusot wurde anstelle des Kalanders eine MDF-Dünnplattenanlage installiert.

Das Glunz-Dorf in Hamm wird aufgeben.

Das neue Spanplattenwerk in Linares/Spanien wird in Betrieb genommen.

August 2001

In dem neuerrichteten Glunz-Werk Nettgau wird die erste Spanplatte produziert. Mitte September läuft auch die OSB-Produktion an. Im Gegenzug wird das Spanplattenwerk Sassenburg stillgelegt.

Mit der Inbetriebnahme einer neuen Lackieranlage werden auch die Weiterverarbeitungskapazitäten in dem modernisierten Dünnplattenwerk Le Creusot erweitert.

Im brasilianischen Werk Pién wird die zweite MDF-Linie in Betrieb genommen.

Dezember 2001

Im Bieterverfahren um die insolvente Tarnaise de Panneaux setzt sich das italienische Unternehmen Europe Wood gegen den französischen Hartfaserplattenhersteller Unalit S.A., St. Jean-de-Losne, durch.

Januar 2002

Das von der Holdinggesellschaft Sonae SGPS S.A. geplante Delisting von Sonae Industria wird in einer außerordentlichen Hauptversammlung von den anderen Aktionären abgelehnt.

März 2002

Das Novopan-Spanplattenwerk in Göttingen wird stillgelegt. Auch in Frankreich gibt es mit dem Spanplattenwerk St. Piere-sur-Dives/Frankreich eine Desinvestition. Im April wird eine Spanplattenlinie im Werk Pontevedra abgestellt, im Mai eine Arbeitsplattenanlage in Maia.

Juni 2002

Eine Explosion in der Spanaufbereitung des britischen Werkes Knowsley führt zu einem mehrwöchigen Produktionsausfall.

Bei den französischen Gesellschaften Tafisa France S.A., Société de Panneaux Isoroy S.A.S., Isoroy S.A.S. und Isoroy Le Creusot S.A.S. werden Kapitalerhöhungen durchgeführt, im September folgt eine weitere bei der Plysorol S.A.S.

September 2002

Sonae Industria gibt die Ifloma-Beteiligung in Mozambique auf.

März 2003

Die Sonae-Holding will die aus Sonae Industria und dem Joint Venture Sonae Produtos e Derivados Florestais SGPS SA (SPDF) bestehenden industriellen Aktivitäten im Forst-, Holz- und Papierbereich ausgliedern und sich damit auf die Bereiche Dienstleistungen, Telekommunikation und Handel konzentrieren.

war Sonae Industria allerdings scheinbar an seine Grenzen gekommen. Als Reaktion auf die weltweite Wirtschaftskrise und die daraus resultierende Verschlechterung der wirtschaftlichen Kennzahlen musste das Unternehmen ab dem Jahr 2008 umfangreiche Restrukturierungsmaßnahmen und Desinvestitionen vornehmen. In den folgenden Jahren hat Sonae Industria insgesamt zwölf Holzwerkstoffstandorte mit insgesamt 14 Rohplattenanlagen stillgelegt oder verkauft. Darüber hinaus wurden drei Produktionslinien an fortgeführten Standorten abgestellt. Mit den aktuell noch laufenden Desinvestitionen werden vier weitere Standorte wegfallen.

In Deutschland wurde im August 2008 die ältere der zwei MDF-Linien in Meppen abgestellt (Jahreskapazität 110.000 m³). Das Spanplattenwerk Duisburg (370.000 m³) wurde im Januar 2009 auf unbestimmte Zeit aus der Produktion genommen und im Januar 2010 endgültig stillgelegt. In Kaisersesch (350.000 m³) ist die Spanplattenproduktion im Oktober 2009 ausgelaufen. Bis zum März 2014 wurde auch die Spanplattenproduktion an dem früheren Hornitex-Stammsitz Horn-Bad Meinberg endgültig aufgegeben; die auf eine Jahreskapazität von rund 450.000 m³ ausgelegte Rohspanplattenanlage war allerdings bereits zuvor nur noch unregelmäßig gelaufen.

In Frankreich hatte Sonae Industria bereits wenige Jahre nach der Glunz-Übernahme mit der Stilllegung von teilweise veralteten Produktionsstandorten und der Aufgabe von unrentablen Aktivitäten begonnen. Parallel dazu wurde auch das in der Plysorol S.A.S. zusammengefasste Sperrholzgeschäft zuerst in die Sonae Capital SGPS S.A. ausgegliedert und dann abgestoßen. Die Restrukturierung der in Deutschland auf Buchensperrholz und in Frankreich unter anderem auf Pappel- und Okoumé-Sperrholz ausgerichteten Werke war bereits von Glunz und Isoroy relativ weit vorangetrieben worden. Dennoch brauchte es für den endgültigen Verkauf mehrere Anläufe. Nach dem Scheitern erster Verkaufspläne musste für Plysorol schließlich auch ein Insolvenzantrag gestellt werden. Die verbliebenen Assets wurden schließlich aus dem Insolvenzverfahren verkauft.

Im Spanplatten- und MDF-Bereich von Isoroy hatte Sonae Industria zunächst an einzelnen Standorten noch Erweite-

Nach den im Geschäftsjahr 2002 entstandenen Verlusten von 128 Mio € in der AG bzw. 96,9 Mio € in der Gruppe muss Tafisa einen Kapitalschnitt mit nachfolgender Kapitalerhöhung durchführen.

Juli 2003

Der Sperrholzhersteller Plysorol wird nicht mehr bei Sonae Industria konsolidiert, die Beteiligung wird zur Sonae Capital SGPS S.A. ausgelagert.

Oktober 2003

Über die im März angekündigte Kapitalerhöhung bei Tafisa werden 416,5 Mio neue Aktien zu 0,50 € ausgegeben, von denen 403,6 Mio Aktien von Sonae Industria bzw. verbundenen Unternehmen übernommen werden. Damit erhöht sich die Sonae Industria-Beteiligung auf insgesamt 96,5 %.

Dezember 2003

Tafisa gibt das Werk Pontevedra auf. Die Spanplattenanlagen und die Hartfaserplattenanlage werden stillgelegt, die Beschichtungsanlage wird an einen neuen Standort in Pontecaldelas verlagert. Dort wird zudem die Laminatbodenanlage aus dem Werk Knowsley installiert.

Januar 2004

Der Dämmplattenhersteller Isoroy Casteljaloux S.A.S., die Société des Essence Fines Isoroy und die Société de Tranchage Isoroy werden wie zuvor bereits Plysorol von der Sonae Industria auf Sonae Capital übertragen und sollen im Verlauf des Jahres 2004 veräußert werden.

Mai 2004

Tafisa erwirbt über die Euromégantic Inc. die von der Investmentgesellschaft Panomeg Inc. und der staatlichen kanadischen Fördergesellschaft Investissement-Québec gehaltenen Anteile an der Tafisa Canada und hält damit alle Anteile. Zuvor war Euromégantic mit 67,22 % beteiligt. Für die ausstehenden 32,78 % werden 52 Mio Can$ bezahlt.

Oktober 2004

Sonae Industria führt eine Kapitalerhöhung mit einem Volumen von rund 200 Mio € durch. Wenige Wochen später wird auch das Kapital bei Glunz um 65 Mio € erhöht.

Dezember 2004

Neben der Unilin N.V., Wielsbeke, und Finsa beteiligt sich auch Sonae Industria an dem Bieterverfahren für den belgischen Spanplattenhersteller Spano N.V., Oostrozebeke.

Januar 2005

Glunz verkauft die 90 %-Beteiligung an dem Möbelteilhersteller Gollin GmbH, Bad Oeynhausen, über ein Management Buy Out.

Ein Projektteam von Sonae Industria prüft Standortalternativen für ein neues Werk in Osteuropa. Der Suchraum konzentriert sich dabei auf Russland; eine Investition in der Ukraine wird ebenfalls als möglich bezeichnet. Bei der Planung wird von einem Produktionsstart in den Jahren 2007 oder 2008 ausgegangen.

November 2005

Sonae Industria verständigt sich mit der Tarkett S.A., Nanterre/Frankreich, auf ein Laminatboden-Joint Venture am Standort Eiweiler. Ein in den seit Anfang 2005 geführten exklusiven Verhandlungen ebenfalls diskutiertes Greenfield-Projekt in Russland kommt dagegen nicht zustande.

Januar 2006

Die Sonae-Holding schließt das im September 2005 verabschiedete Demerger-Merger-Projekt für Sonae Industria ab. Für den Holzwerkstoffhersteller werden 126,5 Mio neue Aktien mit einem Nennwert von 5 € ausgegeben. Mit dem dadurch erreichten Spin off wird der Free-Float der Sonae Industria-Aktie von zuvor 9,64 % auf 42,06 % erhöht. Die verbleibenden Anteile werden auch weiterhin von der Azevedo-Holding Efanor Investimentos SGPS S.A. gehalten.

Februar 2006

Sonae Industria unterzeichnet die Verträge zur Übernahme der seit Juni 2001 insolventen Hornitex-Gruppe. Der Kaufpreis für die Assets an den beiden Standorten Horn-Bad Meinberg und Duisburg sowie für sämtliche Anteile an der Hornitex Werke Beeskow Kunststoff und Holzwerkstoffe GmbH, Beeskow, beläuft sich auf rund 60 Mio €.

April 2006

Die größere der zwei Spanplattenanlagen im Tafisa Canada-Werk Lac Mégantic wird durch einen Brand so stark beschädigt, dass sie nicht mehr repariert werden kann. Anfang Juli entscheidet sich das Unternehmen für einen Wiederaufbau am alten Standort, nachdem verschiedene Alternativen in den USA und in Kanada geprüft worden waren. Die ältere Spanplattenlinie wird durch den Brand ebenfalls in Mitleidenschaft gezogen, kann nach einem zweimonatigen Stillstand aber wieder in Betrieb genommen werden.

Juli 2006

Die Übernahme der Hornitex-Gruppe wird abgeschlossen. Die drei Hornitex-Werke Horn-Bad Meinberg, Duisburg und Beeskow werden über die neugegründete Glunz Holzwerkstoff Produktions GmbH zunächst in der bisherigen Form fortgeführt.

September 2006

Finsa verkauft den erst kurz zuvor erworbenen Spanplattenhersteller Darbo S.A.S., Linxe/Frankreich, an Sonae Industria weiter.

Das mit dem Tarkett-Konzern vereinbarte Laminatboden-Joint Venture Agepan Tarkett Laminate Park GmbH & Co. KG wird gegründet. Sonae Industria bringt das zuvor der Glunz AG zugeordnete MDF/HDF-Werk Eiweiler ein. Das direkt daneben errichtete Laminatbodenwerk geht Anfang Oktober in Betrieb.

Oktober 2006

Glunz verabschiedet das aus der 2003 eingeleiteten Planung „Imprägnierung 2005“ hervorgegangene „Mosel-Projekt“, mit dem die Imprägnierung am Standort Kaisersesch modernisiert und erweitert werden soll. Die Bauarbeiten werden im März 2007 aufgenommen.

rungs- und Modernisierungsinvestitionen vorgenommen. Das erste größere Projekt war die nochmalige Verlängerung der kontinuierlichen Presse im MDF-Werk Ussel im Jahr 1999. Zwei Jahre später wurde die Kalanderanlage im Dünnplattenwerk Montchanin-Le Creusot durch eine kontinuierliche Presse ersetzt. Fast zeitgleich wurde auch das Spanplattenwerk Lure modernisiert. Die dabei eingesetzte kontinuierliche Form- und Pressenlinie war eigentlich für das Glunz-Werk in Kaisersesch vorgesehen, nach einer konzerninternen Entscheidung dann aber in Frankreich eingesetzt worden. Mit dem Kauf des Darbo-Spanplattenwerkes Linxe von der Financiera Maderera S.A. (Finsa), Santiago de Compostela, hat Sonae Industria in diesem Zeitraum in Frankreich sogar noch eine größere Akquisition umgesetzt. Dieses Werk wurde in der Folge allerdings nicht in die Isoroy-Gruppe integriert, sondern über die spanische Landesgesellschaft Tafisa gesteuert.

Verstärkter Abbau von Produktionskapazitäten

Parallel zu diesen Investitionen kam es bei Isoroy allerdings schon zu ersten Desinvestitionen. Bereits kurz nach dem Abschluss der Glunz-Akquisition wurde im Dezember 1998 eine Produktionslinie im Spanplattenwerk Auxerre abgestellt; im Jahr 2002 wurde das Spanplattenwerk St. Pierre sur Dives aufgegeben. Mit der Stilllegung des MDF-Werkes St. Dizier (190.000 m³) und des OSB-Werkes Châtellerault (115.000 m³) wurde der Kapazitätsabbau in Frankreich im Verlauf des Jahres 2009 noch forciert.

Im April wurde das Spanplattenwerk Lure (450.000 m³) an die inzwischen in der Ikea Industry Group aufgegangene Swedspan-Gruppe verkauft. Anfang 2014 wurde die Trennung von den verbliebenen Isoroy-Aktivitäten eingeleitet. Der über den Jahreswechsel vereinbarte Verkauf des Spanplattenwerkes Auxerre (220.000 m³) und des Dünnplattenwerkes Le Creusot (160.000 m³) an die Kronospan-Gruppe wurde im April 2014 abgeschlossen; in der Folge wurde die Isoroy-Zentrale in Antony verkleinert.

In Spanien wurde im Juni 2008 die Spanplattenanlage im Werk Valladolid (150.000 m³) zunächst für einen unbestimmten Zeitraum und später endgültig abgestellt; damit wurde die Produktion an dem Standort auf rohe und veredelte MDF ausgerichtet.

In dem GHP-Werk Horn-Bad Meinberg werden zwei der insgesamt fünf Kurztaktpressen sowie zwei von sechs Aufteilsägen stillgelegt. Bis Ende Januar 2007 wird dort auch die Phenolharzkondensation stillgelegt und die Produktion von Phenolfilmen aufgegeben. Damit wird die Imprägnierung auf die Herstellung von Melaminfilmen konzentriert.

Dezember 2006

Isoroy beziffert die im Zeitraum 1999 bis 2006 für die Modernisierung der französischen Werke umgesetzten Investitionen auf insgesamt 264 Mio €.

Januar 2007

Glunz schließt für das Werk Duisburg einen Standort- und Beschäftigungssicherungsvertrag ab, der eine Beschäftigungsgarantie bis Ende 2009 beinhaltet.

Februar 2007

Sonae Industria vereinbart eine strategische Kooperation mit der zum Ikea-Konzern gehörenden Swedwood International AB, Ångelholm/Schweden. Swedwood will damit die Holzwerkstoffversorgung seiner bislang vorrangig in Osteuropa liegenden Möbelwerke längerfristig absichern. Die beiden Unternehmen wollen zudem im Bereich Forschung & Entwicklung zusammenarbeiten.

Die Spanplattenanlage in Knowsley wird durch einen Brand im Umfeld der Presse beschädigt. Nach einem vierwöchigen Produktionsstillstand läuft die Produktion wieder an.

Mai 2007

Über ein öffentliches Übernahmeangebot erwirbt Sonae Industria den Großteil der ausstehenden Tafisa-Aktien; die Beteiligung steigt damit auf 98,42 %. Am 23. Mai erfolgt das Delisting der zuvor an den Börsen in Madrid und Valencia gehandelten Tafisa-Aktien.

Im Spanplattenwerk Lac-Mégantic wird die vierte Kurztaktpresse in Betrieb genommen.

Juni 2007

Im Werk Horn-Bad Meinberg wird eine weitere Aufteilsäge abgestellt. Im Werk Duisburg werden eine von zwei Kurztaktpressen und eine Aufteilsäge stillgelegt. Im Gegenzug sollen in beiden Werken Modernisierungs- und Optimierungsmaßnahmen durchgeführt werden.

Ein im GHP-Werk Beeskow neu eingesetztes Projektteam soll die Ersetzung der zwei Einetagenanlagen für die Spanplattenproduktion durch eine kontinuierliche Anlage vorbereiten.

Für den Sperrholzhersteller Plysorol wird ein Verkaufsprozess vereinbart, der in drei Stufen bis Ende 2011 abgewickelt werden soll. Der Gesamtkaufpreis wird mit 30 Mio € angegeben.

Juli 2007

Die am Sonae Novobord-Standort White River neuerrichtete Rohspanplattenanlage wird in Betrieb genommen. Die bestehende Kombilinie, auf der abwechselnd Spanplatten und MDF produziert wurden, wird auf MDF umgestellt.

August 2007

Bei Tafisa wird eine weitere Kapitalerhöhung durchgeführt. Die neuen Aktien werden vorrangig von Sonae Industria gezeichnet; das Unternehmen hält in der Folge 98,78 % an Tafisa.

September 2007

Sonae Industria und Tarkett vereinbaren die Gründung eines Melaminfilm-Joint Ventures, in das das ImPaper Europe-Werk eingebracht werden soll. Sonae Industria soll 60 % halten, die verbleibenden 40 % sollen bei dem Laminatboden-Joint Venture Agepan Tarkett Laminate Park liegen.

Dezember 2007

Tarkett zieht im Zuge einer strategischen Neuorientierung im Laminatbodengeschäft die geplante Beteiligung an dem Melaminfilm-Joint Venture zurück.

Tafisa Canada nimmt die als Ersatz für die durch eine Explosion im April 2006 zerstörte Anlage errichtete neue Produktionslinie in Betrieb.

Mit den bis Ende 2007 umgesetzten Neu- und Erweiterungsinvestitionen steigt die Holzwerkstoff-Gesamtkapazität von Sonae Industria auf 10,1 Mio m³/Jahr.

Januar 2008

Die Melaminimprägnierung am Standort Kaisersesch wird in die neugegründete ImPaper Europe GmbH ausgegliedert. Der erste der drei neuen Imprägnierkanäle im Werk Kaisersesch wird in Betrieb genommen. Die beiden anderen Anlagen laufen im Februar und März an.

Brascan Brazil und die Maderas y Sinteticos S.A. (Masisa), Santiago de Chile, unterzeichnen eine Kaufvereinbarung über die 45,68 %-Beteiligung von Brascan Brazil an dem brasilianischen Tafisa-Werk. Parallel dazu verständigen sich Masisa und Sonae Industria im Grundsatz auf eine Zusammenführung ihrer brasilianischen Spanplatten- und MDF/HDF-Aktivitäten in einem Gemeinschaftsunternehmen.

März 2008

Die drei Melamin-Imprägnierkanäle im GHP-Werk Horn-Bad Meinberg werden schrittweise stillgelegt.

Die Sonae Capital SGPS S.A. verkauft den Dämmplattenhersteller Isoroy Casteljaloux an die Steico AG, Feldkirchen.

Glunz konkretisiert die Vorplanungen für die unter der Bezeichnung „Thor“ laufende Modernisierung des Werkes Beeskow. Mit der Ersetzung der zwei Einetagenlinien durch eine neue kontinuierliche Anlage soll die Spanplattenkapazität verdoppelt werden. In späteren Investitionsstufen sollen die neue Spanplattenanlage und die bestehende MDF-Anlage weiter ausgebaut werden. Der Board of Directors von Sonae Industria stellt für das Projekt Investitionsmittel in Höhe von 100 Mio € in Aussicht.

Mai 2008

Nachdem der Plysorol-Käufer den Kaufpreis für die zweite Anteilstranche schuldig geblieben ist, werden die

Im Januar 2013 wurde das der Tableros Tradema S.L., Tres Cantos/Spanien, zugeordnete Spanplattenwerk im katalonischen Solsona (340.000 m³) stillgelegt. Seither betreibt das Unternehmen in Spanien nur noch ein Spanplattenwerk in Linares/Provinz Jaén.

Die Produktionsaktivitäten in Großbritannien wurden in den letzten Jahren komplett aufgegeben. Im Januar 2009 hatte Sonae Industria bereits die Rohspanplattenproduktion in dem unter Spanboard Products Ltd. firmierenden Werk Coleraine/Nordirland eingestellt (100.000 m³). Die in der Folge auf einer Kurztaktpresse fortgeführte Produktion von beschichteten Spanplatten wurde im Juni 2012 stillgelegt; damit wurde der Standort geschlossen. Im September 2012 wurde auch die Produktion in dem über die Sonae UK Ltd. betriebenen Spanplattenwerk Knowsley (500.000 m³) endgültig eingestellt.

Bei den im Geschäftbereich „Rest of the World“ zusammengefassten Aktivitäten außerhalb Europas kam es ebenfalls zu Desinvestitionen. In Südafrika war im Januar 2009 das Spanplattenwerk George (60.000 m³) stillgelegt worden. Im August 2009 folgte der Verkauf des unter Tafisa Brasil S.A. firmierenden Spanplatten-, MDF/HDF- und Laminatbodenwerkes im brasilianischen Pién/Paraná (640.000 m³) an die Cellulosa Arauco y Constitución S.A., Santiago de Chile. Zuvor war die geplante Überführung des als Joint Venture geführten Werks in eine Kooperation mit der Maderas y Sinteticos S.A. (Masisa), Santiago de Chile, gescheitert.

Mit den aufgeführten Werks- bzw. Anlagenstilllegungen ist eine Gesamtkapazität von knapp 4,3 Mio m³/Jahr weggefallen. Parallel zu diesen Desinvestitionen im Holzwerkstoffbereich hat Sonae Industria auch verschiedene Aktivitäten in angrenzenden Bereichen wieder aufgegeben. Diese Aktivitäten waren zum Teil erst in den letzten Jahren über Akquisitionen oder eigene Investitionen dazugekommen, wie zum Beispiel die in Portugal und Spanien aufgebauten Sägewerke.

Gesamtkapazität wurde auf 5,1 Mio m³ halbiert

Laut einer im März veröffentlichten Investorenpräsentation verfügte Sonae Industria zu diesem Zeitpunkt noch über eine weltweite Gesamtkapazität für Holzwerkstoffe von

Vertragsvereinbarungen aufgelöst. In der Folge wird die Plysorol-Besitzgesellschaft Elmo SGPS S.A. wieder komplett auf Sonae Capital übertragen.

Die französische Kartellbehörde belegt Plysorol wegen unerlaubten Preisabsprachen im Zeitraum 1995 bis 2004 mit einer Strafe von 4,2 Mio €.

Juni 2008

Die in Brasilien geplante Kooperation zwischen Sonae Industria und Masisa kommt nicht zustande; die Verhandlungen werden ohne Ergebnis beendet. In der Folge muss Sonae Industria die von Masisa zuvor erworbene Minderheitsbeteiligung am Werk Pién für einen Kaufpreis von 75 Mio US$ übernehmen.

Die Spanplattenanlage im Werk Valladolid wird zunächst für einen unbestimmten Zeitraum abgestellt und später endgültig stillgelegt.

August 2008

Die ältere der zwei MDF-Linien im Werk Meppen (Topan I) wird nach der Stilllegung abgebaut und später an die Arta Industrial Group, Teheran/Iran, verkauft.

Sonae Novobord nimmt in dem 2007 modernisierten Spanplattenwerk White River eine neue Kurztaktpresse in Betrieb.

November 2008

Plysorol muss vor dem Handelsgericht von Lisieux ein gerichtliches Sanierungsverfahren („Redressement judiciaire“) beantragen.

Das Laminatboden-Joint Venture Agepan Tarkett Laminate Park wird in Laminate Park GmbH & Co. KG umfirmiert.

März 2009

Die Rohspanplattenproduktion in Coleraine und das Spanplattenwerk George werden stillgelegt. In Coleraine wird nur noch die Beschichtung fort geführt.

Das Handelsgericht von Lisieux erteilt in den Verkaufsverhandlungen für Plysorol den chinesischen Unternehmen Shandong Longsheng Import & Export Corp., Linyi/Shandong, und Honest Timber Gabon Co. Ltd. den Zuschlag.

Juni 2009

Mit dem MDF-Werk St. Dizier und dem OSB-Werk Châtellerault werden weitere Isoroy-Produktionsstandorte stillgelegt.

Glunz prüft weitergehende Anpassungsmaßnahmen in ihren vier Spanplattenwerken. Neben einer Ausweitung der bestehenden Kurzarbeitsregelung stehen auch die Zusammenfassung von Produktionskapazitäten und die Stilllegung von einzelnen Anlagen zur Diskussion.

August 2009

Die zur Sonae-Holding gehörende Beteiligungsgesellschaft Sonae Capital scheidet mit dem Verkauf der letzten Aktien aus dem Sonae Industria-Aktionariat aus.

Die chilenische Celulosa Arauco y Constitución S.A. (Arauco), Santiago de Chile, übernimmt über die brasilianische Tochtergesellschaft Placas do Paraná S.A., Curitiba, das Tafisa Brasil-Werk Pién. Als Kaufpreis werden 116 Mio € festgelegt; Arauco übernimmt zudem Verbindlichkeiten in Höhe von 43 Mio €.

September 2009

Glunz firmiert das Spanplatten- und MDF-Werk Beeskow in Beeskow Holzwerkstoffe GmbH um und leitet das Genehmigungsverfahren für die geplante neue Spanplattenanlage ein.

Oktober 2009

Im Werk Kaisersesch wird die Spanplattenproduktion stillgelegt. Damit wird an dem Standort nur noch die Imprägnierung fortgeführt.

Sonae Industria verkauft das stillgelegte MDF-Werk St. Dizier an die Frauli S.A.S., Chamouilley/Frankreich. Nach der Aufgabe der Investitionspläne für ein Pelletwerk verkauft Frauli das Werk im Juni 2010 an die zur Homann-Gruppe gehörende Homatherm GmbH, Berga, weiter.

Januar 2010

Das seit Anfang Januar 2009 auf unbestimmte Zeit abgestellte Rohspanplattenwerk Duisburg-Homberg wird endgültig stillgelegt.

April 2010

Das Spanplattenwerk Lure wird an die im Verlauf des Jahres 2008 vom Ikea-Konzern neugegründete Swedspan-Gruppe verkauft.

Mai 2010

Sonae Industria führt eine Matrixorganisation ein.

September 2010

Der der Glunz AG zugeordnete Schweizer Akustik- und Verbundplattenhersteller Tavapan S.A., Tavannes, wird über ein Management Buy Out abgestoßen.

Oktober 2010

Nach zwei gescheiterten Verkaufsversuchen wird Plysorol an die John Bitar Co. Ltd., Sekondi/Ghana, verkauft.

Dezember 2010

Das Spanplattenwerk Knowsley muss nach einem Unfall für knapp vier Wochen abgestellt werden.

Februar 2011

Glunz stellt unter der Bezeichnung „Innovus“ die erste europaweit gültige Dekorkollektion von Sonae Industria vor, die die bisherigen Einzelkollektionen in Spanien und Portugal, Frankreich, Deutschland und Großbritannien ersetzen soll.

Juni 2011

Ein Brand im Spanplattenwerk Knowsley führt zu erheblichen Schäden im Nassspanbereich und in der Spanaufbereitung. Die Wiederinbetriebnahme des Werkes zieht sich dann bis Mitte Dezember hin.

Juli 2011

Glunz verständigt sich in dem seit dem ersten Quartal 2009 laufenden Kartellverfahren

5,8 Mio m³/Jahr. Davon entfielen 5,1 Mio m³ auf die fortgeführten Werke; die Kapazitäten der zum Jahresende 2014 in „Discontinued Operations“ ausgegliederten und zu diesem Zeitpunkt noch nicht verkauften Werke in Frankreich und Spanien haben sich zusammen auf rund 700.000 m³ belaufen. Mit dem Ende März abgeschlossenen Management Buy Out für das MDF-Werk Ussel (190.000 m³) wurde das letzte verbliebene Isoroy-Werk inzwischen abgestoßen. Für das Hartfaserplattenwerk in Betanzos (70.000 m³) wurde Mitte März ebenfalls bereits eine Verkaufsvereinbarung unterzeichnet. Im Verlauf der nächsten Monate soll auch für das Darbo-Spanplattenwerk in Linxe (450.000 m³) eine Lösung gefunden werden; nach bislang unbestätigten Informationen soll die Produktion dort stillgelegt werden.

Bei der Aufsummierung der von Ende 2007 bis Ende 2014 stillgelegten oder veräußerten Kapazitäten von insgesamt rund 4,3 Mio m³/Jahr wurden die im April 2014 an die Kronospan-Gruppe verkauften Werke mitberücksichtigt. Diese beiden Werke wurden im Sonae Industria-Geschäftsbericht 2014 zusammen mit dem verbliebenen Isoroy-Werk Ussel, dem Darbo-Werk Linxe sowie den zwei spanischen Werken Betanzos und Pontecaldelas als Discontinued Operations klassifiziert. Das Laminatbodenwerk Pontecaldelas war bereits im dritten Quartal 2014 stillgelegt worden. Mit den bis Ende 2014 abgegebenen Kapazitäten von 4,3 Mio m³ und den 700.000 m³ der drei zuletzt zur Disposition gestellten Holzwerkstoffstandorte ergibt sich die Gesamt-Kapazitätsreduzierung von rund 5 Mio m³/Jahr seit dem Ende 2007 erreichten Höchstwert von 10,1 Mio m³.

Auch die Zahl der Werke wurde seit 2007 halbiert

Mit den seit Ende 2007 abgeschlossenen bzw. den noch geplanten Werksstilllegungen und -verkäufen hat sich Sonae Industria von insgesamt 16 Holzwerkstoffstandorten getrennt. Darüber hinaus wurden auch Werke für andere Produkte, wie zum Beispiel die Sägewerke, abgegeben. Damit hat sich auch die Zahl der Produktionsstandorte seit Ende 2007 ungefähr halbiert.

Nach Abschluss der laufenden Desinvestitionen wird Sonae Industria noch 18 Standorte betreiben. In Portugal gibt es auch weiterhin sieben Werke (Maia,

gegen mehrere mitteleuropäische Holzwerkstoffhersteller mit dem Bundeskartellamt, Bonn, auf die Zahlung einer Kartellstrafe in Höhe von maximal 27,7 Mio €. Der Gesamtbetrag soll in sechs jährliche Raten und eine Abschlusszahlung aufgeteilt werden.

April 2012

Die Geschäftsbereiche von Sonae Industria werden neu gegliedert. Die Aktivitäten in Spanien, Portugal, Frankreich und Deutschland werden in einer neuen Einheit „Continental Europe“ zusammengefasst. Das Großbritannien-Geschäft wird als separate Einheit geführt.

Juni 2012

Neben der Classen-Gruppe, Kaisersesch, sondiert auch Glunz die Möglichkeiten für eine Übernahme der stillgelegten Harzproduktionsanlagen der Momentive Specialty Chemicals Forest Products GmbH, Leuna.

Mit der Stilllegung der verbliebenen Kurztaktpresse wird der nordirische Produktionsstandort Coleraine endgültig aufgegeben.

September 2012

Mit der endgültigen Stilllegung des Spanplattenwerkes Knowsley gibt Sonae Industria die Produktionsaktivitäten in Großbritannien auf.

November 2012

Die Kronospan-Gruppe erwirbt den Anlagenbestand des Werkes Knowsley. Die Produktionslinie wird in der Folge an den russischen Standort Ufa/Bashkortostan verlagert.

Die Rohspanplattenlinie im Werk Horn-Bad Meinberg wird in Abhängigkeit vom Auftragseingang und vom Lagerbestand nur noch zeitweise betrieben. Dadurch geht die Auslastung in den folgenden Monaten auf unter 50 % zurück.

Januar 2013

Das der Tableros Tradema S.L., Tres Cantos/Spanien, zugeordnete Spanplattenwerk Solsona wird stillgelegt.

Februar 2013

Belmiro de Azevedo scheidet aus dem Executive Committee von Sonae Industria aus. Parallel dazu gibt er die Position des CEO ab, die er im März 2012 noch einmal übergangsweise übernommen hatte.

Mai 2013

Die Kronospan-Gruppe sondiert in ersten Vorgesprächen Möglichkeiten für eine Übernahme einzelner Standorte von Sonae Industria in Deutschland und Frankreich.

Juli 2013

Nach einem Tankzug-Unglück muss die Produktion im Werk Lac-Mégantic kurzzeitig abgestellt werden.

September 2013

Glunz nimmt Verhandlungen über die endgültige Stilllegung des früheren Hornitex-Spanplattenwerkes Horn-Bad Meinberg auf. Die Rohspanplattenproduktion wurde bereits im August auf unbestimmte Zeit abgestellt.

März 2014

Die Produktion von rohen und beschichteten Spanplatten in Horn-Bad Meinberg wird endgültig stillgelegt. Die Verhandlungen über einen Interessenausgleich mit den betroffenen Mitarbeitern scheitern aber; die daraus resultierenden juristischen Auseinandersetzungen ziehen sich bis in das Jahr 2015 hin.

April 2014

Der im Januar 2014 vertraglich vereinbarte Verkauf der beiden Isoroy-Werke Auxerre und Montchanin-Le Creusot an die Kronospan-Gruppe wird abgeschlossen.

Juli 2014

Tafisa Canada schließt bei lokalen Banken eine neue Kreditvereinbarung mit einem Volumen von 90 Mio Can$ ab.

August 2014

In den Spanplattenwerken Nettgau und Oliveira do Hospital werden zwei Kurztaktpressen in Betrieb genommen. In Oliveira do Hospital wurde eine Neuanlage installiert; die Anlage in Nettgau wurde aus Solsona verlagert.

September 2014

Mit der Stilllegung des Werkes Pontecaldelas konzentriert Sonae Industria seine Laminatboden-Aktivitäten auf das Joint Venture Laminate Park.

November 2014

Über eine in mehreren Schritten durchgeführte Kapitalerhöhung, über die 11,211 Mrd neue Aktien ausgegeben werden, erlöst Sonae Industria insgesamt 112,1 Mio €. In der Folge werden die in den vorangegangenen Monaten mit den zwei größten kreditgebenden Banken ausgehandelten Verträge zur Refinanzierung des Großteils der bestehenden Bankverbindlichkeiten wirksam.

Dezember 2014

Die in Nettgau installierte Recyclingholz-Aufbereitungsanlage wird in Betrieb genommen.

Die verbliebenen Isoroy-Aktivitäten, das Spanplattenwerk Linxe, das Hartfaserplattenwerk Betanzos und das bereits stillgelegte Laminatbodenwerk Pontecaldelas werden zum Jahresende 2014 in „Discontinued operations“ umklassifiziert.

März 2015

Sonae Industria schließt zwei separate Verkaufsvereinbarungen für das MDF-Werk Ussel/Frankreich und das Hartfaserplattenwerk im nordwestspanischen Betanzos ab.

Belmiro de Azevedo scheidet aus dem Board of Directors von Sonae Industria aus und zieht sich damit nach 50 Jahren aus dem Management zurück.

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

Im April 2014 hat Isoroy den Verkauf des Dünnplattenwerkes Le Creusot an die Kronospan-Gruppe abgeschlossen. Parallel dazu wurde auch das Spanplattenwerk Auxerre an Kronospan verkauft. (Foto: Isoroy)

Sines, Mangualde, Oliveira do Hospital, Alcanede, Vilela-Paredes, Castelo de Paiva). In Spanien ist das Unternehmen nur noch mit dem MDF-Werk Valladolid und dem Spanplattenwerk Linares vertreten. In Deutschland produziert Sonae Industria noch in Nettgau, Beeskow, Horn-Bad Meinberg, Meppen, Kaisersesch und Eiweiler. Dem Geschäftsbereich Rest of the World sind nur noch das kanadische Spanplattenwerk Lac-Mégantic sowie die zwei Werke in Südafrika zugeordnet.

An elf Sonae Industria-Standorten werden Holzwerkstoffe produziert. An den restlichen sieben Standorten betreibt Sonae Industria unter anderem eine Formaldehyd- und Harzproduktion (Sines/Portugal), Produktionsanlagen für Melaminfilme (Sines, Kaisersesch), HPL/CPL (Maia, Horn-Bad Meinberg), Komponenten (Alcanede, Vilela-Paredes) und Furnier (Castelo de Paiva). Eine Imprägnierung gibt es zudem in den Spanplattenwerken Linares und Oliveira do Hospital. Im MDF-Werk Valladolid können die Platten melaminbeschichtet oder direkt bedruckt werden. Das als Joint Venture mit der Tarkett S.A., Paris-La Défense, geführte Werk Eiweiler ist der letzte verbliebene Laminatbodenstandort von Sonae Industria.

Nach der endgültigen Abspaltung der Discontinued Operations wird Sonae Industria noch über eine Gesamtkapazität für Holzwerkstoffe von knapp 5,1 Mio m³ verfügen. Davon entfallen 2,290 Mio m³ auf Deutschland, 1,380 Mio m³ auf Spanien und Portugal, 900.000 m³ auf Kanada und 515.000 m³ auf Südafrika.

In Spanien und Portugal verteilen sich die Holzwerkstoffkapazitäten auf 880.000 m³ Spanplatten und 500.000 m³ MDF. In Deutschland kann Sonae Industria 950.000 m³ Spanplatten, 880.000 m³ MDF/HDF und 460.000 m³ OSB produzieren. Das kanadische Spanplattenwerk erreicht eine Kapazität von 900.000 m³. Die beiden südafrikanischen Werke sind auf 445.000 m³ Spanplatten und 70.000 m³ MDF ausgelegt.

An sieben Standorten werden Spanplatten produziert. In dem kanadischen Werk Lac-Mégantic/Québec laufen zwei kontinuierliche Anlagen, in Beeskow wird noch immer auf zwei Einetagenpressen produziert. An allen anderen Spanplattenstandorten gibt es eine Produktionslinie. Damit betreibt Sonae Industria insgesamt neun Spanlattenanlagen. Darüber hinaus laufen in der Gruppe sechs MDF/HDF-Anlagen und eine OSB-Linie. Die größten Einzelstandorte in der Sonae Industria-Gruppe sind die Werke Lac-Mégantic (900.000 m³ Spanplatten) und Nettgau (650.000 m³ Spanplatten, 460.000 m³ OSB).

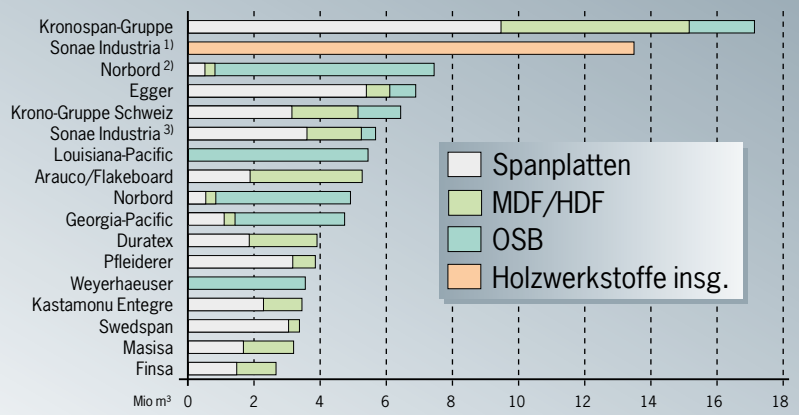
In neun Werken gibt es Kurztaktpressen für die Melaminbeschichtung. Das MDF-Werk Meppen ist ein Rohplattenwerk, in Mangualde/Portugal werden Furnierplatten hergestellt. Lac-Mégantic ist mit einer Kapazität von 20,4 Mio m²/Jahr der größte Beschichtungsstandort von Sonae Industria. Die Beschichtungskapazität des Spanplattenwerkes Oliveira do Hospital wurde mit der Inbetriebnahme einer neuen Kurztaktpresse im August 2014 auf 20,1 Mio m² gesteigert. In Nettgau können nach der ebenfalls Anfang August 2014 erfolgten Inbetriebnahme einer weiteren Kurztaktpresse 17,5 Mio m² beschichtet werden. Die Beschichtungskapazitäten der Werke Linares und White River/Südafrika werden mit 11,1 Mio m² bzw. 8,5 Mio m² angegeben.

Sonae Industria ist um fünf Plätze abgerutscht

Trotz der Desinvestitionen sowie der damit verbundenen Halbierung von Kapazitäten zählt sich Sonae Industria in den einzelnen Regionen noch immer zu den größten Holzwerkstoffherstellern. In der im März veröffentlichten Investorenpräsentation stuft sich das Unternehmen auf der iberischen Halbinsel und in Deutschland auf Platz zwei ein. In Spanien und Portugal ist Finsa mit dem verbundenen Unternehmen Utisa Tableros del Mediterraneo S.L., Cella, nach den von Sonae Industria zusammengestellten Daten der mit Abstand größte Hersteller. Finsa/Utisa wird in der Aufstellung auf eine Gesamtkapazität von rund 2,6 Mio m³/Jahr geschätzt. Die Kapazität von Sonae Industria wird sich mit dem laufenden Verkauf des Hartfaserplattenwerkes Betanzos auf 1,380 Mio m³ reduzieren. Für die Kronospan-Gruppe nimmt Sonae Industria in Spanien eine Kapazität von rund 900.000 m³ an; auf den nächsten Plätzen folgen dann die jeweils in La Coruña ansässigen Unternehmen Grupo Losán, La Coruna, und Industrias del Tableros S.A. (Intasa).

In Deutschland liegt die Pfleiderer GmbH, Neumarkt, mit den von Sonae Industria geschätzten gut 2,3 Mio m³/Jahr knapp vorne. Die Egger-Gruppe, St. Johann/Österreich, wird auf knapp 1,7 Mio m³ geschätzt. Für die Kronospan-Gruppe nimmt

Größte Holzwerkstoffhersteller weltweit (April 2015)



1) Stand Ende 2007
2) nach Zusammenführung mit Ainsworth
3) Stand April 2015

Quelle: EUWID (nach Angaben aus einer Investorenpräsentation von Sonae Industria)

Sonae Industria rund 1,3 Mio m³ an; die Krono-Gruppe Schweiz kommt auf rund 1 Mio m³. Die Kapazitäten der anderen deutschen Holzwerkstoffhersteller soll sich laut der Sonae Industria-Aufstellung auf rund 1,7 Mio m³ summieren.

In der nordamerikanischen Spanplatten- und MDF/HDF-Industrie sieht sich Sonae Industria mit 900.000 m³ auf Platz fünf. Mit Abstand größter Hersteller ist Arauco North America, Atlanta/Georgia, mit fast 3,0 Mio m³/Jahr. Die Kapazitäten der Roseburg Forest Products Co., Roseburg/Oregon, und der Georgia-Pacific LLC, Atlanta, werden auf 1,6 Mio m³ bzw. auf knapp 1,5 Mio m³ geschätzt. Die Uniboard Canada Inc., Laval/Québec, kommt auf rund 1,1 Mio m³, auf andere Unternehmen entfallen 1,7 Mio m³. In Südafrika verteilen sich die Spanplatten- und MDF-Kapazitäten auf die PG Bison Ltd., Boksburg, mit rund 750.000 m³/Jahr und die zwei Sonae Industria-Werke mit 515.000 m³.

Im weltweiten Vergleich ist Sonae Industria mit den seit Ende 2007 vorgenommenen Desinvestitionen inzwischen dennoch auf Platz sieben abgerutscht. Eine in den Investorenpräsentationen regelmäßig aktualisierte Kapazitätsübersicht hat Sonae Industria über längere Zeit auf Platz zwei gesehen. Auf Platz eins liegt unverändert die Kronospan-Gruppe, die ihre weltweiten Produktionskapazitäten für Spanplatten, MDF/HDF und OSB mit einer weit über dem Branchendurchschnitt liegenden Investitionstätigkeit nach Sonae Industria-Schätzungen inzwischen auf über 17 Mio m³ gebracht hat.

Die Egger-Gruppe und die Krono-Gruppe Schweiz kommen über alle drei Holzwerkstofftypen laut Sonae Industria auf eine weltweite Gesamtkapazität von rund 7,2 Mio m³ bzw. rund 6,6 Mio m³. Der OSB-Hersteller Louisiana-Pacific Corp., Nashville/Tennessee, folgt mit 5,6 Mio m³. Mit den in verschiedenen Tochtergesellschaften zusammengefassten Werken in Nord- und Südamerika, die auf eine Gesamtkapazität von 5,4 Mio m³ geschätzt werden, ist die Paneles Arauco S.A. inzwischen wohl ebenfalls an Sonae Industria vorbeigezogen. Die nordamerikanischen Unternehmen Norbord Inc., Toronto/Ontario, und Georgia-Pacific liegen in der Aufstellung aus der Sonae Industria-Investorenpräsentation mit jeweils gut 5 Mio m³ in einer ähnlichen Größenordnung wie der portugiesische Konzern. Mit der Ende März abgeschlossenen Zusammenführung mit dem OSB-Hersteller Ainsworth Lumber Co. Ltd., Vancouver/British Columbia, hat sich die Gesamtkapazität von Norbord allerdings inzwischen um 2,2 Mio m³ erhöht, so dass das auch nach der Fusion unter Norbord firmierende Unternehmen auf eine Gesamtkapazität von rund 7,3 Mio m³ kommt.

Bei den einzelnen Unternehmen gibt es allerdings größere Unterschiede in der Verteilung der Gesamtkapazitäten auf die einzelnen Holzwerkstofftypen. Von den 15 in der Sonae Industria-Aufstellung erfassten Unternehmen decken neben Sonae Industria nur die Kronospan-Gruppe, Egger, die Krono-Gruppe Schweiz, Norbord und Georgia-Pacific sowohl Spanplatten und MDF/HDF als auch OSB ab. Louisiana-Pacific und die Weyerhaeuser Co., Federal Way/Washington, produzieren nur OSB. Norbord betreibt in Nordamerika ebenfalls nur noch OSB-Anlagen, in Europa ist das Unternehmen dagegen in allen drei Segmenten vertreten. Die verbleibenden sieben Unternehmen aus der Sonae Übersicht verfügen jeweils über Spanplatten- und MDF/HDF-Kapazitäten.

Sonae Industria cut capacity to 5.1 million m³

Sonae Industria is planning to have largely wrapped up a multi-year restructuring process by the year's end after closing a large number of machines and selling mills. The last major instalment is to involve the spin-off of its French operations, which it originally acquired when it bought Glunz AG. Sonae Industria will thus only have its own manufacturing locations in Portugal, Spain, Germany, Canada and South Africa. The spin-off of unprofitable activities and focus on more efficient sites and product categories marks part of Sonae Industria's efforts to get to grips with longstanding losses and return to positive territory. The actions taken to date primarily affected recurrent EBITDA adjusted for extraordinary items. Relatively high restructuring and adjustment charges are still making a dent into pre-tax and post-tax earnings. Restructuring projects implemented in recent years - which entailed the closure of 16 wood-based panel facilities - cut Sonae Industria's manufacturing capacity roughly in half after it had increased to about 10.1 million m³ by the end of 2007. The company's remaining eleven wood-based panel plants now have a combined global capacity of 5.1 million m³ per year.

Von Ikea Industry erworbene MDF/HDF-Linie soll im Werk Alabuga installiert werden

Kastamonu will Kapazitäten in Russland weiter ausbauen

Mit der Installation einer zweiten MDF/HDF-Linie in dem im Frühjahr 2014 in Betrieb genommenen Werk Alabuga/Tatarstan, der dort im nächsten Schritt geplanten Installation einer Spanplatten- oder OSB-Anlage sowie dem Aufbau eines neuen Produktionsstandorts im Oblast Kaluga will der zur türkischen Hayat-Holding gehörende Holzwerkstoff- und Bauelementhersteller Kastamonu Entegre Agac San. ve Tic. A.S., Istanbul, seine Kapazitäten in Russland weiter ausbauen.

Für den Ausbau der MDF/HDF-Produktion in Alabuga wird Kastamonu die im Januar 2015 von der Ikea Industry Group übernommene Produktionslinie einsetzen. Diese Anlage war Ende 2007 von der Pfleiderer AG, Neumarkt, für eine damals geplante Erweiterung des im Juli 2006 in Betrieb genommenen Spanplattenwerkes Novgorod um eine MDF/HDF-Produktionslinie bestellt worden. Pfleiderer hatte das Projekt im Verlauf des Jahres 2009 aber wieder zurückgestellt. Die zu diesem Zeitpunkt bereits gefertigten Anlagen waren dennoch ausgeliefert und größtenteils an verschiedenen Standorten in Deutschland und in Osteuropa eingelagert worden. Kastamonu will im Verlauf der nächsten Monate die einzelnen Komponenten nach Alabuga transferieren und dort aufbauen. Das Unternehmen hat für den Aufbau der Produktionslinie bereits einen Engineeringvertrag mit dem Hauptanlagenlieferanten Dieffenbacher GmbH Maschinen- und Anlagenbau, Eppingen, abgeschlossen. Die Inbetriebnahme ist für März 2016 vorgesehen.

Gesamtkapazität soll auf 1 Mio m³ steigen

Die Ikea Industry-Linie soll nach Aussage von Kastamonu eine Produktionskapazität von rund 450.000 m³/Jahr erreichen; die Kapazität der bestehenden Anlage wird von dem Unternehmen mit 565.000 m³/Jahr angegeben. Mit dem Anlauf der zweiten Produktionslinie wird das Werk Alabuga eine Gesamtkapazität von knapp über 1 Mio m³/Jahr erreichen und damit zu einem der größten MDF/HDF-Standorte weltweit. Parallel zur Installation der zweiten MDF/HDF-Linie sollen auch die Weiterverarbeitungsmöglichkeiten in Alabuga ausgebaut werden, geplant ist die Erweiterung der Laminatbodenkapazitäten sowie der Aufbau einer Produktionslinie für Hochglanzplatten.

Der nach der ursprünglichen Planung im zweiten und dritten Investitionsschritt in Alabuga vorgesehene Aufbau einer Spanplatten- und einer OSB-Anlage wurde von Kastamonu inzwischen nach hinten verschoben. Das Unternehmen will allerdings auch weiterhin zumindest eine dritte Produktionslinie für Holzwerkstoffe an dem Standort errichten. Derzeit ist noch offen, ob das Unternehmen zuerst in eine Spanplatten- oder in eine OSB-Anlage investieren wird. Der Zeitplan für dieses Projekt soll laut Kastamonu in Abhängigkeit von der weiteren Entwicklung der russischen Holzwerkstoffmärkte festgelegt werden.

Das in einer Sonderwirtschaftszone errichtete MDF/HDF- und Laminatbodenwerk Alabuga liegt rund 600 km östlich von Moskau. Vorbereitende Baumaßnahmen waren bereits im zweiten Quartal 2011 angelaufen. Die Hauptanlagen für die erste MDF/HDF-Produktionslinie hatte Kastamonu Anfang Mai 2012 bei der Siempelkamp Maschinen- und Anlagenbau GmbH & Co. KG, Krefeld, bestellt. Nach leichten Verzögerungen gegenüber der ursprünglichen Planung wurde am 30. Mai 2014 die erste Platte produziert. Parallel dazu waren auch ein Imprägnierkanal und zwei Kurztaktpressen angelaufen. Im Juli ist

Im Kastamonu-Werk Alabuga soll neben der Ende Mai 2014 in Betrieb gegangenen MDF/HDF-Anlage im Verlauf der nächsten Monate eine zweite Produktionslinie installiert werden. (Foto: Kastamonu)

Kastamonu an dem Standort zudem in die Laminatbodenproduktion eingestiegen.

Zweiter russischer Standort in Kaluga

Vor der Installation einer dritten Holzwerkstofflinie in Alabuga wird Kastamonu voraussichtlich in einen zweiten russischen Standort investieren. Das Unternehmen hat im Verlauf der letzten zwei Jahre bereits erste Vorbereitungen für einen solchen Expansionsschritt getroffen. Nach dem 2013 abgeschlossenen Kauf eines Grundstücks in der 1.200 km südlich von Moskau zwischen Schwarzem und Kaspischem Meer liegenden Region Krasnodar war Mitte Oktober 2014 eine Grundsatzvereinbarung über einen Holzwerkstoffstandort in dem rund 190 km südwestlich von Moskau liegenden Oblast Kaluga unterzeichnet worden. Das neue Werk soll dort in der Ende 2012 für eine Dauer von 49 Jahren eingerichteten Sonderwirtschaftszone Lyudinovo errichtet werden. Dieses Projekt wurde inzwischen vorgezogen; das Unternehmen will im Mai den Grundstein für ein neues Werk in Kaluga legen. Bislang ist allerdings noch nicht entschieden, mit welchem Produkt dort gestartet wird.

Mit der Erweiterung des Werkes Alabuga wird sich die MDF/HDF-Gesamtkapazität von Kastamonu auf knapp 2,5 Mio m³/Jahr erhöhen. Aktuell betreibt Kastamonu an den Standorten Kastamonu, Gebze-Kocaeli, Adana und Alabuga fünf MDF/HDF-Linien mit einer Kapazität von knapp 1,9 Mio m³; die Doorskin-Anlagen in Reghin/Rumänien steuern weitere 115.000 m³ bei. Damit ergibt sich eine MDF/HDF-Gesamtkapazität von rund 2 Mio m³. Auf den sieben Spanplattenanlagen in Kastamonu, Gebze-Kocaeli, Balikesir, Samsun, Tarsus, Reghin/ und Gorno Sahrane/Bulgarien kann Kastamonu nach eigenen Angaben derzeit rund 2,550 Mio m³/Jahr produzieren. Die Gesamtkapazität für MDF/HDF und Spanplatten beläuft sich damit auf rund 4,550 Mio m³/Jahr. Mit der Inbetriebnahme der zweiten Produktionslinie in Alabuga wird Kastamonu auf rund 5 Mio m³ kommen.

Im Geschäftsjahr 2014 hat Kastamonu seinen konsolidierten Umsatz auf umgerechnet rund 1,2 (2013: 1,18) Mrd US$ gesteigert. Damit hat das Unternehmen trotz schwieriger Rahmenbedingungen eine Umsatzsteigerung von 1,7 % erreicht. Der Inlandsumsatz ist um 6 % auf rund 800 (855) Mio US$ zurückgegangen; der Exportumsatz konnte mit der Inbetriebnahme der MDF/HDF- und Laminatbodenproduktion in Alabuga dagegen um 23 % auf rund 400 (325) Mio US$ ausgebaut werden. Für das laufende Geschäftsjahr wird wieder mit einem stärkeren Anstieg des Gesamtumsatzes auf rund 1,4 Mrd US$ gerechnet.

Mehrere Optionen für Ikea Industry-Anlage

Kastamonu und Ikea Industry hatten sich nach relativ kurzen Verhandlungen im Dezember 2014 grundsätzlich auf den Verkauf der MDF/HDF-Linie verständigt; Mitte Januar wurden die endgültigen Verträge unterzeichnet. Im Zuge der Verhandlungen hatte Kastamonu für die Übernahme der Anlagen verschiedene Optionen für die weitere Verwendung geprüft. Neben dem Aufbau einer zweiten MDF/HDF-Anlage in Alabuga stand auch die Nutzung der Form- und Pressenlinie für die in Alabuga im zweiten Schritt eigentlich vorgesehene Installation einer Spanplattenanlage oder der Aufbau eines zweiten MDF/HDF-Standorts in Russland im Raum. Diese Alternativen hätten allerdings jeweils einen größeren zeitlichen Vorlauf erfordert, so dass sich Kastamonu schließlich doch für den Aufbau einer zweiten MDF/HDF-Linie in Alabuga entschieden hat.

Die jetzt von Kastamonu erworbenen Anlagen waren Ende 2007 von Pfleiderer bei Dieffenbacher und der Andritz AG, Graz/Österreich, bestellt worden. Andritz hatte den Auftrag für die Lieferung des kompletten Frontends mit Entrindung, Hacker, Hackschnitzelwäsche und Refiner erhalten. Als Entrindungsanlage war ein „RotaBarker"-Rotorentrinder vorgesehen. Der Refiner vom Typ S 2070M war nach Angaben von Andritz auf eine Leistung von 1.248 t/Tag ausgelegt. Der Auftrag umfasste zudem den zugehörigen Stahlbau, die Montage und die Inbetriebnahme. Das Netto-Auftragsvolumen war von der im September 2007 für den Aufbau und den Betrieb des MDF/HDF-Werkes in Novgorod gegründeten Pfleiderer MDF OOO mit

KURZTAKTPRESSEN ANLAGEN

Wemhöner Kurztaktpressen Anlagen veredeln Holzwerkstoffe. Weltweit.

Besuchen Sie uns auf der **LIGNA 2015, HALLE 26, STAND B 53.**

International wird das Design von Einrichtungen und Wohnräumen durch hochwertig veredelte Holzwerkstoffplatten bestimmt. Seit mehr als 40 Jahren konzipiert, fertigt und installiert Wemhöner Surface Technologies weltweit Kurztaktpressenanlagen, die durch Schnelligkeit, Zuverlässigkeit und Wirtschaftlichkeit überzeugen.

Wemhöner Kurztaktpressenanlagen produzieren mit bis zu 260 Takten/h bei Pressflächen von bis zu 13,0 Meter Länge und 2,6 Meter Breite. Sie setzen den Standard für die Produktionsleistung in der Möbel- und Laminatfußbodenindustrie.

Wemhöner Surface Technologies –
we create your surface.

Wemhöner Surface Technologies
GmbH & Co. KG

Planckstraße 7
32052 Herford | Germany

Fon +49 5221 7702 0
Fax +49 5221 7702 39

www.wemhoener.de
sales@wemhoener.de

Das MDF/HDF-Werk im südtürkischen Adana war das letzte Großprojekt von Kastamonu in der Türkei. Die Anlage wurde im Januar 2012 in Betrieb genommen. (Foto: Kastamonu)

64,1 Mio Złoty bzw. zu den damaligen Wechselkursen umgerechnet rund 17,8 Mio € angegeben worden. Die Bereiche Trockner, Beleimung, Form- und Pressenlinie, Endfertigung und Energieanlage hatte Pfleiderer MDF an die Dieffenbacher-Gruppe vergeben. Der Auftrag, der auch die komplette Anlagenmontage und die Inbetriebnahme umfasste, hatte laut Pfleiderer MDF ein Gesamtvolumen von 242 Mio Złoty (rund 66 Mio €). Die Anlage sollte mit einer kontinuierlichen Presse in den Abmessungen 2,95 x 48,5 m sowohl Möbelplatten als auch Trägerplatten zum Einsatz in der Laminatbodenproduktion produzieren. In Abhängigkeit vom Produktionsprogramm sollte dabei laut Dieffenbacher eine Produktionskapazität von bis zu 500.000 m³/Jahr erreicht werden.

Ikea Industry hatte Anlage im Januar 2013 erworben

Ikea Industry hatte die eingelagerte MDF/HDF-Produktionslinie zusammen mit dem unter OOO Pfleiderer firmierenden Spanplattenwerk übernommen. Die im Verlauf des Jahres 2013 in Ikea Industry integrierte Swedspan International s.r.o., Bratislava/Slowakei, und die Pfleiderer AG hatten am 19. Oktober 2012 eine entsprechende Übernahmevereinbarung unterzeichnet. Nach Erfüllung der aufschiebenden Bedingungen, unter anderem der Genehmigung durch die russische Wettbewerbsbehörde FAS, Moskau, der bei Pfleiderer engagierten Banken und der zum damaligen Zeitpunkt noch mit 15,81 % an der Pfleiderer OOO beteiligten European Bank for Reconstruction and Development (EBRD), London, war die Übernahme im Januar 2013 abgeschlossen worden.

Diese Übernahme war in zwei separaten Transaktionen abgewickelt worden. In einem ersten Schritt hatten die zum Ikea-Konzern gehörenden Unternehmen Ingka Pro Holding Subholding I B.V. und Swedspan Holding B.V. über einen Share Deal alle Anteile an der Pfleiderer OOO übernommen. Der auf 160 Mio € festgelegte Kaufpreis war mit dem Closing noch über verschiedene zuvor festgelegte Bedingungen angepasst worden. In einer zweiten, parallel durchgeführten Transaktion hatten Pfleiderer MDF und die Ende 2011 als Besitzgesellschaft für die von Dieffenbacher gelieferten Anlagen gegründete Blitz 11-446 GmbH, Neumarkt, die MDF/HDF-Linie und die zugehörige Energieanlage über einen Asset Deal an die Ingka Pro Holding Subholding I B.V. veräußert. Der Kaufpreis für diese Assets hatte sich vor Post Closing-Anpassungen auf 45 Mio € belaufen.

Ikea Industry hatte allerdings bereits zum Zeitpunkt der Übernahme signalisiert, dass weder das MDF/HDF-Projekt in Novgorod zu Ende geführt noch die Produktionslinie an einem anderen Standort aufgebaut werden soll. Dementsprechend hatte das Unternehmen nach einem Käufer für die MDF/HDF-Anlage gesucht. Als konkreter Interessent galt über längere Zeit der südamerikanische Holzwerkstoffkonzern

Kastamonu set to add capacity in Russia

The Turkish wood-based panel and building product manufacturer Kastamonu Entegre is poised to increase its capacity in Russia by installing a second MDF/HDF line at a mill in Alabuga, Tatarstan that it commissioned in spring 2014, adding a particleboard or OSB line at this location in the next phase and building a new production facility in the oblast of Kaluga. Kastamonu is to use a production line bought from Ikea Industry Group in January 2015 in the project to increase MDF/HDF production in Alabuga. Commissioning is scheduled for March 2016. Kastamonu said that the facility is to have an annual capacity of about 450,000 m³; the firm put the existing machine's capacity at 565,000 m³ per year. The start-up of a second line will boost the Alabuga site's capacity to just over 1 million m³, making it one of the world's largest MDF/HDF sites. Besides installing the second MDF/HDF line, the group is also poised to increase downstream converting capacity in Alabuga by raising its laminate flooring capacity and adding a line to make high-gloss board. Kastamonu has now pushed back the installation of a particleboard and an OSB line in Alabuga, which was originally supposed to make up the second and third investment phases. Kastamonu will likely invest in a second Russian site in the oblast of Kaluga before adding a third wood-based panel line in Alabuga. The firm is planning to lay the foundation stone there in May. However, a decision has not yet been made about which product it will make there at first.

Maderas y Sinteticos S.A. (Masisa), Santiago de Chile. Das Unternehmen wollte die Anlage für die Erweiterung des der Masisa do Brasil Ltda., Curitiba/Paraná, zugeordneten MDF-Werkes Ponta Grossa/Paraná um eine zweite Produktionslinie einsetzen, hatte sich dann unter anderem aufgrund der Größe der Anlage und der für den brasilianischen Markt nicht optimalen Pressenbreite dann aber doch gegen eine Übernahme entschieden.

Energieanlage bleibt bei Ikea Industry

Die zwischen Ikea Industry und Kastamonu getroffene Verkaufsvereinbarung schließt nur die MDF/HDF-Produktionslinie ein. Die ebenfalls von Dieffenbacher für die MDF/HDF-Investition in Novgorord gelieferte Energieanlage ist von der Transaktion ausgenommen. Ikea Industry wird diese Anlage für den weiteren Ausbau des Standorts Novgorod einsetzen. Pfleiderer hatte einzelne Komponenten der Energieanlage im Verlauf des Jahres 2008 bereits montiert, die restlichen Anlagenteile waren nach dem Abbruch des Projektes eingelagert worden. Die bereits aufgebauten Anlagenteile wurden im ersten Quartal 2015 wieder demontiert, da die Energieanlage an einer anderen Stelle auf dem Werksgelände aufgebaut werden soll. Die Inbetriebnahme ist für Ende 2016 vorgesehen.

In dem Spanplattenwerk hat Ikea Industry im Verlauf der letzten zwei Jahre bereits verschiedene Modernisierungsmaßnahmen umgesetzt. In der kontinuierlichen Presse, die Pfleiderer ursprünglich aus dem Ende 2004 stillgelegten Werk Rheda-Wiedenbrück nach Novgorod verlagert hatte, wurden unter anderem die Heizplatten ersetzt und der Presseneinlauf geändert. Darüber hinaus wurde ein Nasselektrofilter (WESP) installiert. Im Verlauf des zweiten Halbjahrs 2015 soll in einer neuerrichteten Halle zudem eine vierte Kurztaktpresse installiert werden; ein entsprechender Auftrag wurde bei der Wemhöner Surface Technologies GmbH & Co. KG, Herford, platziert. Die Inbetriebnahme ist für Ende 2015 geplant. Parallel dazu soll auch das in direkter Nachbarschaft zu dem Spanplattenwerk errichtete Möbelwerk anlaufen.

Kastamonu muss die von Ikea Industry übernommene MDF/HDF-Anlage noch um eine Energieanlage ergänzen; die erforderlichen Planungsarbeiten sind bereits angelaufen. Die Energieanlage für die erste Produktionslinie und der Trockner kamen von der Büttner Energie- und Trocknungstechnik GmbH, Krefeld. Siempelkamp hatte die Form- und Pressenlinie mit einer kontinuierlichen Presse in den Abmessungen 9 ft x 55,3 m geliefert. Die Endfertigung inklusive der Schleifstraße und der Handlinganlagen hatte die Kontra Anlagentechnik GmbH, Rüthen, aufgebaut. Die Schleifmaschine war dabei von der Steinemann Technology AG, St. Gallen/Schweiz, beigestellt worden. Andritz hatte das komplette Frontend mit einem Rotabarker, einem Scheibenhacker und einem Refiner S 2070M geliefert. Zusätzlich zu der MDF/HDF-Linie hatte Kastamonu in der ersten Ausbaustufe in Alabuga in zwei Wemhöner-Kurztaktpressen, einen Imprägnierkanal der Vits Technology GmbH, Langenfeld, und eine von der Homag Holzbearbeitungssysteme GmbH, Schopfloch, gelieferte Laminatbodenanlage investiert.

Kastamonu: Kapazitäten

Standort	Kapazität [1]
MDF/HDF	
Gebze/Kocaeli	270.000
Gebze/Kocaeli	185.000
Kastamonu	400.000
Adana	465.000
Alabuga/Russland	565.000
Alabuga/Russland [2]	450.000
Gesamt	**2.332.000**
Doorskin	
Reghin/Rumänien	115.000
Gesamt	**115.000**
Spanplatten	
Gebze/Kocaeli	560.000
Kastamonu	220.000
Balikesir	630.000
Samsun	220.000
Mersin	140.000
Gorno Sahrane/Bulg.	220.000
Reghin/Rumänien	560.000
Gesamt	**2.550.000**
Gesamt	**4.997.000**

1) m^3/Jahr (nur Rohplattenkapazitäten)
2) Inbetriebnahme März 2016
Quelle: EUWID (nach Angaben von Kastamonu)

Choose the Original – HewSaw Grey

Treffen Sie uns auf der Ligna!
Mit der Neuheit von HewSaw. Das Wartungsprogramm HewSaw MP.

Veisto Oy • Yrittäjäntie 1 • FI-52700 Mäntyharju • Finland • tel. +358 20 773 8 773 • e-mail: sales@veisto.com
Veisto Sägemaschinen Vertrieb GmbH • Im Friedenstal 16 • D-51379 Leverkusen • Deutschland
tel. +49 2171 289 58 • fax. +49 2171 290 87 • www.hewsaw.com

HewSaw

Weltweiter Absatz ist im vergangenen Jahr auf deutlich über 60.000 t gestiegen

Hersteller von Vorimprägnaten bauen ebenfalls Kapazitäten aus

Mit den weiter fortschreitenden Investitionen in Lackieranlagen für die Finishfolienproduktion wird sich in den nächsten Jahren auch die Nachfrage nach vorimprägnierten Dekorpapieren deutlich erhöhen.

Die Schattdecor AG, Thansau, hat in dem auf die Produktion von Finishfolien ausgerichteten Werk Glucholazy/Polen im Verlauf des ersten Quartals 2015 eine Lackieranlage in Betrieb genommen. Seit September 2014 produziert das Unternehmen zudem ESH-lackierte Finishfolien auf der anfänglich nur als Druckmaschine genutzten DM 42 am Standort Tarnowo Podgórne. Die Interprint-Gruppe, Arnsberg, errichtet am Standort Ozorków derzeit eine dritte Lackieranlage, die im Sommer anlaufen soll. Die Impress-Gruppe, Aschaffenburg, will mit der für das vierte Quartal geplanten Inbetriebnahme einer Druck-/Lackieranlage auch an ihrem polnischen Standort Elk in die Finishfolienproduktion einsteigen; in einem zweiten Investitionsschritt soll dort bis zum Frühjahr 2016 eine separate Lackieranlage installiert werden. Mit diesen Investitionen werden sich die Produktionskapazitäten für Finishfolien um insgesamt rund 350 Mio m²/Jahr erhöhen.

In Abhängigkeit vom Flächengewicht wird diese Kapazitätssteigerung mittelfristig zu einem rechnerischen Anstieg des Vorimprägnatbedarfs von 20.000-25.000 t/Jahr führen. Dieser Mehrbedarf wird mit dem Hochfahren der Anlagen allerdings erst über einen längeren Zeitraum entstehen. Darüber hinaus werden die zusätzlichen Finishfolienkapazitäten zumindest in den ersten Jahren über das erwartete Marktwachstum hinausgehen, so dass es zeitweise auch zu Verdrängungen zwischen den Finishfolienanbietern kommen wird. Der erwartete schrittweise Anstieg der Vorimprägnatnachfrage kann durch aktuell bestehende Kapazitätsreserven und durch bereits umgesetzte bzw. geplante Investitionen ohne Probleme abgedeckt werden. In Abhängigkeit vom Verlauf der Ausbaumaßnahmen kann es in einer Übergangsphase auch im Vorimprägnatbereich zu einem stärkeren Wettbewerbsdruck kommen.

Vorimprägnatabsatz ist um über 10 % gestiegen

Der weltweite Absatz von Vorimprägnaten hatte bereits in den letzten Jahren schrittweise angezogen, während sich der Gesamtmarkt für Dekorpapiere bis 2012 leicht rückläufig entwickelt hatte. 2013 ist der weltweite Dekorpapierabsatz (ohne China) laut der von der Munksjö Germany Holding GmbH, Aalen, regelmäßig erstellten Marktanalyse wieder um 3,2 % auf 640.000 (2012: 620.000) t gestiegen. Bei Vorimprägnaten wurde ein noch stärkeres Wachstum von 4,6 % auf 56.500 (54.000) t verzeichnet. Weiße Papiere haben dabei mit 30.000 (28.000) t stärker zugelegt als farbige Papiere mit 26.500 (26.000) t. Der in diesen Zahlen nicht enthaltene chinesische Vorimprägnatbedarf wurde von Munksjö auf rund 1.500 t geschätzt. Dieses bislang noch relativ geringe Niveau könnte mit den in China bereits erfolgten bzw. geplanten Investitionen in Kaschieranlagen für die Verarbeitung von Finishfolien in den kommenden Jahren deutlich steigen.

Bei den Mengenschätzungen wurden jeweils nur herkömmliche Vorimprägnatqualitäten für dekorative Anwendungen berücksichtigt. Technische Vorimprägnate, wie sie zum Beispiel von Munksjö unter der Bezeichnung „Spantex" hergestellt werden, und die von einzelnen japanischen Herstellern für den lokalen Markt produzierten einfachen Vorimprägnatqualitäten sind dagegen nicht eingeflossen. Darüber hinaus sind die Vorimprägnate von den ebenfalls

Alle drei Vorimprägnathersteller wollen ihre Produktionsmöglichkeiten durch Investitionen oder Sortimentsumstellungen weiter ausbauen. (Foto: EUWID)

vor allem von japanischen Herstellern angebotenen „Low Basis Weight Paper“ (LBWP) abzugrenzen, die mit niedrigen Flächengewichten und sehr geringen Harzgehalten vor allem von nord- und südamerikanischen Oberflächenherstellern verarbeitet werden.

Im vergangenen Jahr hat sich das Marktwachstum bei Vorimprägnaten noch beschleunigt. Nach Einschätzung von Vorimprägnatherstellern und Verarbeitern ist der weltweite Absatz 2014 um über 10 % auf deutlich über 60.000 t gestiegen; einzelne Unternehmen gehen sogar von mehr als 65.000 t aus. Davon wurden knapp 2.000 t in China abgesetzt. Nach dem Verlauf der ersten drei Monate werden für das laufende Jahr ähnliche Zuwachsraten für möglich gehalten. Mit einem erneuten zweistelligen Wachstum würde der weltweite Vorimprägnatmarkt auf über 70.000 t kommen. Alle europäischen Vorimprägnathersteller sind derzeit relativ gut ausgelastet, so dass die Produktion in den letzten Monaten ohne nennenswerte Unterbrechungen durchgelaufen ist. Diese Auslastungssituation soll sich nach dem derzeitigen Stand auch im zweiten Quartal fortsetzen. Ein Produzent hatte für Mai eigentlich einen zweiwöchigen Umbaustillstand eingeplant, wird diesen aufgrund der guten Nachfrageentwicklung aber voraussichtlich in den Sommer verschieben.

Alle drei Hersteller bauen Kapazität aus

Als Reaktion auf das erwartete Marktwachstum wollen alle drei Vorimprägnathersteller ihre Produktionsmöglichkeiten durch Investitionen oder Sortimentsumstellungen weiter ausbauen. Die Kämmerer GmbH, Osnabrück, hat über einen Anfang 2015 abgeschlossenen Umbau der für die Vorimprägnatproduktion genutzten PM 3 ihre Kapazität bereits auf rund 25.000 t/Jahr gesteigert. Der Geschäftsbereich „Technocell“ der Felix Schoeller Holding GmbH & Co. KG, Osnabrück, will die bislang vor allem für die Produktion von Vliespapieren und Dekorpapieren eingesetzte PM 14 am Standort Günzach im Verlauf der nächsten Monate auch für die Vorimprägnatproduktion qualifizieren. Parallel dazu soll das Produktionsprogramm der PM 18 im Werk Titisee-Neustadt weitgehend auf Vorimprägnate ausgerichtet werden. Mittelfristig könnte auch die bei dem Joint Venture-Unternehmen OOO Mayak Technocell (MTC), Penza/Russland, geplante neue Dekorpapiermaschine in die Vorimprägnatproduktion einsteigen. Munksjö will die Vorimprägnatproduktion im Werk Dettingen vor allem über Sortenumstellungen ausbauen. Auf einer der beiden Papiermaschinen in Dettingen werden bereits seit mehreren Jahren fast ausschließlich Vorimprägnate produziert. Die zweite Anlage produziert dagegen noch in stärkerem Umfang andere Sorten, die allerdings zugunsten einer Ausweitung der Vorimprägnatproduktion eventuell auf andere Munksjö-Standorte verlagert werden können.

Neben diesen drei etablierten Produzenten gibt es auch einzelne andere Spezialpapierhersteller, die einen Einstieg in die Vorimprägnatproduktion prüfen. Im Verlauf des letzten Jahres hat insbesondere die Drewsen Spezialpapiere GmbH & Co. KG, Lachendorf, erste Mengen pro-

Technocell hat die Vorimprägnatproduktion auf der PM 18 im Werk Titisee-Neustadt im vergangenen Jahr um mehr als die Hälfte auf über 17.000 t gesteigert. (Foto: Technocell)

duziert und für Produktionsversuche an Finishfolienhersteller ausgeliefert. In der Dekorpapierbranche wird immer wieder auch die Koehler Holding GmbH & Co. KG, Oberkirch, mit einem möglichen Wiedereinstieg in die Vorimprägnatproduktion in Verbindung gebracht.

Kämmerer hat PM 3 in zwei Schritten ausgebaut

Die Kämmerer GmbH war aus der zum 31. Dezember 2013 abgeschlossenen Übernahme der Vorimprägnat- und Schleifrohpapieraktivitäten am Standort Osnabrück durch die Investmentgesellschaft Perusa GmbH, München, hervorgegangen. Eine entsprechende Vereinbarung war Mitte Oktober 2013 unterzeichnet worden. Die Abspaltung und Veräußerung der zur Ahlstrom Corp., Helsinki/Finnland, gehörenden Produktbereiche Vorimprägnat- und Schleifrohpapiere am Standort Osnabrück war eine Auflage der EU-Kommission für die Freigabe der am 24. Mai 2013 abgeschlossenen Zusammenführung der Munksjö AB, Stockholm/Schweden, mit dem europäischen Teil des Ahlstrom-Geschäftsbereichs „Label & Processing".

Im Zuge der Transaktion hatte der von Perusa kontrollierte Investmentfonds Perusa Partners Fund 2 L.P., Guernsey, die für die Vorimprägnatproduktion eingesetzte PM 3, die für die Produktion von mehrlagigen Schleifrohpapieren genutzte PM 4 sowie die komplette Werksinfrastruktur einschließlich der Verwaltung übernommen. Die Produktion von Tapeten-, Poster- und Releasepapieren auf der PM 6 verblieb dagegen bei Ahlstrom; die für den Betrieb der PM 6 erforderlichen Räumlichkeiten wurden an Ahlstrom vermietet. Die übergreifenden Infrastruktureinrichtungen am Standort Osnabrück wie zum Beispiel das Kraftwerk und die Wasserversorgung wurden in ein von Perusa und Ahlstrom gegründetes Joint Venture eingebracht.

Im Zuge der Übernahme mussten die in zwei Hallen stehenden drei Papiermaschinen räumlich getrennt werden. Parallel dazu wurden zuvor gemeinsam genutzte Bereiche, wie die Stoffaufbereitung und Streichküche, separiert und ein eigenes Labor für die PM 6 eingerichtet. Diese Maßnahmen waren über von Munksjö, Ahlstrom und dem früheren Munksjö-Mehrheitseigner EQT Partners AB, Stockholm, bereitgestellte Mittel finanziert worden.

Mit der in zwei Schritten durchgeführten Modernisierung der 2,30 m breiten PM 3 hat Kämmerer in den letzten Monaten ein erstes größeres Investitionsprojekt umgesetzt. Im August 2014 hatte die Voith Paper Holding GmbH & Co. KG, Heidenheim, während eines zweiwöchigen Betriebsferien-Stillstands den Antrieb der Papiermaschine modernisiert; parallel dazu war ein neues Prozess- und Qualitätsleitsystem eingebaut worden. Ein weiterer, rund einwöchiger Stillstand über den Jahreswechsel wurde für weitere Arbeiten an der Papiermaschine sowie für Modifikationen in der Stoffaufbereitung und in der Nasspartie genutzt. Während der Stillstände hat Kämmerer auch die an dem Standort bestehenden Infrastruktureinrichtungen, unter anderem das Kesselhaus, überarbeitet. Das Gesamtinvestitionsvolumen wurde von dem Unternehmen mit rund 10 Mio € angegeben.

Mit den Umbaumaßnahmen wurde die technische Kapazität der PM 3 nach Angaben von Kämmerer von zuvor rund 25.000 t um 10 % auf 28.000 t gesteigert. Bislang wurden auf der Papiermaschine neben Vorimprägnaten auch noch andere Papiersorten, insbesondere Elektropapiere und Schleifrohpapiere hergestellt. Der Anteil dieser Papiere wurde allerdings bereits im Verlauf des letzten Jahres immer stärker zurückgefahren. Bei vollständiger Belegung mit Vorimprägnaten kann die PM 3 bis zu 25.000 t/Jahr produzieren. 2014 hat Kämmerer nach eigenen Angaben wieder rund 20.000 t Vorimprägnate hergestellt. 2012 und 2013 war die Produktionsmenge aufgrund des Wegfalls des früheren Hauptabnehmers Impress decor GmbH, Berlin, dagegen jeweils knapp unter 20.000 t geblieben.

Mit der 2,30 m breiten PM 3 kann Kämmerer Vorimprägnate mit Flächengewichten von 45-135 g/m² und Breiten bis zu 2.250 mm liefern, auf die nach eigener Einschätzung immer noch rund zwei Drittel des Gesamtmarktes entfallen. Mittelfristig will das Unternehmen aber eventuell ein größeres Breitenspektrum abdecken. Bereits Ahlstrom hatte über einen längeren Zeitraum verschiedene Möglichkeiten für eine solche Produktionsausweitung geprüft, wie zum Beispiel die Neuinvestition in eine 3,20 m breite Vorimprägnat-Papiermaschine am Standort Osnabrück oder die Qualifizierung einer 3 m breiten Papiermaschine in dem französischen Werk Stenay für die Vorimprägnatproduktion. Diese Investitionen waren dann aber

doch nicht umgesetzt worden. Nach der Übernahme durch Perusa sieht Kämmerer die Chance, über weitere Akquisitionen des Hauptanteilseigners Zugriff auf eine für die Vorimprägnatproduktion geeignete breitere Papiermaschine zu erhalten. Entsprechende Überlegungen bestehen zwar, konkrete Entscheidungen stehen allerdings noch aus.

Technocell will auf PM 14 Vorimprägnate herstellen

Technocell wird demgegenüber in entgegengesetzte Richtung investieren. Das Unternehmen produziert Vorimprägnate bislang ausschließlich auf der 3,30 m breiten und mit einer Leimpresse ausgestatteten PM 18 im Werk Titisee-Neustadt, die mit Flächengewichten von 30-250 g/m² bis zu 26.000 t/Jahr produzieren kann. Neben Vorimprägnaten werden auf der PM 18 unter anderem auch Vliespapiere und Dekorpapiere produziert. Die ursprünglich auch über die PM 18 abgedeckte Produktion von harzsparenden Dekorpapieren, die bei Technocell unter der Bezeichnung „RSP“ laufen, wurde im Verlauf der letzten zwei Jahre dagegen größtenteils aufgegeben. Im Gegenzug wurde die Vorimprägnatproduktion immer stärker ausgebaut. Im Geschäftsjahr 2014 konnte die Produktionsmenge um mehr als die Hälfte auf über 17.000 (2013: 11.000) t gesteigert werden; für 2015 sind über 20.000 t geplant.

In einem nächsten Schritt wird Technocell die mit einer Arbeitsbreite von 2,30 m bislang vor allem für die Produktion von Vliespapieren und Dekorpapieren eingesetzte PM 14 im Werk Günzach auch für die Vorimprägnatproduktion qualifizieren. Das Unternehmen hatte bereits Anfang Oktober 2014 eine Erweiterung der Vorimprägnatkapazitäten über den Um- bzw. Ausbau einer bestehenden Papiermaschine angekündigt. In der Folge wurden verschiedene Optionen geprüft. Für das Projekt wären grundsätzlich drei Papiermaschinen in Frage gekommen, darüber hinaus wäre auch ein Ausbau der PM 18 eine Alternative gewesen. Nach der Entscheidung für die PM 14 wurde die Gebr. Bellmer GmbH Maschinenfabrik, Niefern-Öschelbronn, Ende Januar mit dem Umbau beauftragt.

Im Zuge des Umbaus werden unter anderem ein neuer Stoffauflauf, ein IR-Trockner, ein neues Glättwerk und ein „TurboCombiSizer“ in die Papiermaschine eingebaut. Der TurboCombiSizer kann sowohl als Leimpresse als auch als Filmpresse eingesetzt werden. Über den Filmpressenbetrieb können auf der PM 14 künftig auch beidseitig beschichtete Vliespapiere für den Einsatz in der Tapetenindustrie hergestellt werden. Bellmer wird zudem eine Leimküche liefern. Die Gesamtinvestitionssumme beläuft sich nach Angaben der Felix Schoeller-Gruppe auf rund 15 Mio €. Die Umbaumaßnahmen sollen voraussichtlich im vierten Quartal durchgeführt werden; die Produktion von Vorimprägnaten soll dann bis zum Jahresende anlaufen.

Parallel zu dem Umbau der PM 14 soll das Produktionsprogramm der PM 18 künftig weitgehend auf Vorimprägnate ausgerichtet werden. Bei Vollbelegung

Die beidseitige **Feelwood** Synchronpore besticht durch ihre **beeindruckende Tiefe.** Kreieren auch Sie ein visuell wie haptisch völlig neues Produkterlebnis mit entsprechendem Mehrwert. Fordern Sie gleich Ihr Muster an!

MEHR AUS HOLZ.

EGGER

Munksjö kann die Vorimprägnatproduktion auf den zwei Papiermaschinen im Werk Dettingen durch Sortenverlagerungen an andere Standorte erhöhen. (Foto: EUWID)

mit Vorimprägnaten können in der bestehenden Maschinenkonfiguration bis zu 24.000 t/Jahr produziert werden. Über weitere Optimierungen und Modifikationen, wie zum Beispiel die Ersetzung der Leimpresse durch eine Filmpresse, soll die Kapazität der PM 18 in einem nächsten Schritt auf bis zu 28.000 t/Jahr gesteigert werden. Nach dem Umbau der PM 14 will Technocell die beiden für die Vorimprägnatproduktion zur Verfügung stehenden Papiermaschinen breitenoptimiert belegen. Die PM 18 wird auf größere Breiten ausgerichtet, während die PM 14 für die Produktion von Breiten bis 2.250 mm genutzt werden soll.

Mittelfristig könnte auch die bei dem Joint Venture-Unternehmen OOO Mayak Technocell (MTC), Penza/Russland, geplante neue Dekorpapiermaschine in die Vorimprägnatproduktion einsteigen. Die als PM 6 bezeichnete Anlage, die mit einer Produktionskapazität von rund 30.000 t im ersten Quartal 2017 anlaufen soll, wird mit einer Filmpresse ausgestattet, die grundsätzlich auch für die Produktion von Vorimprägnaten genutzt werden kann. Die Entscheidung über einen Einstieg in die Vorimprägnatproduktion soll in Abhängigkeit von der Marktentwicklung aber erst zu einem späteren Zeitpunkt getroffen werden.

Kapazitätsreserven bei Munksjö Dettingen

Munksjö setzt für die Produktion von Vorimprägnaten die zwei Papiermaschinen in dem im März 2011 von der Arjowiggins S.A.S., Issy-les-Moulineaux/Frankreich, übernommenen Werk Dettingen ein. Die 2,70 m breite PM 34 ist in erster Linie auf Vorimprägnate ausgerichtet. Das Produktionsprogramm der 3,90 m breiten PM 31 umfasst Dünndruckpapiere, Vorimprägnate und andere Dekorpapiere.

Im Verlauf der letzten Jahre hat Munksjö die Vorimprägnatproduktion im Werk Dettingen schrittweise ausgebaut. Auf der schmäleren Papiermaschine werden inzwischen fast ausschließlich Vorimprägnate hergestellt. Die größere Anlage produziert abwechselnd Dünndruckpapiere und Vorimprägnate/Dekorpapiere; der Anteil von Dünndruckpapieren ist dabei zuletzt aber etwas zurückgegangen. Damit hat Munksjö im vergangenen Jahr auf den beiden Papiermaschinen nach Schätzungen aus der Oberflächenbranche insgesamt knapp 29.000 t Vorimprägnate produziert.

Über weitere Sortenverlagerungen gibt es im Werk Dettingen noch größere Kapazitätsreserven. Für die Produktion von Dünndruckpapieren kann grundsätzlich auch eine Papiermaschine im Werk Arches/Frankreich eingesetzt werden; entsprechende Produktionsversuche sind bereits gelaufen. Die Produktion von Melaminpapieren kann teilweise auf das Werk Tolosa/Spanien verlagert werden. Im Verlauf des letzten Jahres hat Tolosa bereits einzelne Exportaufträge von Dettingen übernommen. Diese Umschichtungen können mittelfristig noch ausgeweitet werden. Mit diesen Sortenverlagerungen kann die Vorimprägnatkapazität des Werkes Dettingen ohne zusätzliche Investitionen um bis zu 10.000 t/Jahr gesteigert werden.

Pre-impregnated paper producers adding capacity

Demand for pre-impregnated decor paper is set to surge in the coming years in the wake of further investments in lacquering lines to make finishing film. All three pre-impregnated paper manufacturers intend to raise their capacity by making investments or switching grades in response to the projected market growth. Kämmerer has already boosted its capacity to 25,000 tonnes per year with a rebuilding project completed at the start of 2015 at its PM 3, which is used to make pre-impregnated paper. Felix Schoeller Holding's Technocell division intends to switch its PM 14 in Günzach – currently used to make non-woven wallpaper and decor paper – to manufacture pre-impregnated paper too over the coming months. At the same time, the range of products made by its PM 18 in Titisee-Neustadt will largely focus on making pre-impregnated paper. Munksjö is to raise its pre-impregnated paper output in Dettingen mainly by switching the grades it makes. Besides these three established suppliers, a few other speciality paper producers are also exploring starting to make pre-impregnated paper. Over the last year, Drewsen Spezialpapiere made its first amounts and sent them to finish foil manufacturers for product testing. The Koehler group is also repeatedly mentioned as a decor paper company that might consider starting to make pre-impregnated paper again.

schattdecor

TRENDS 15 | 16

freestyle

/

CLARITY

casual

//

BLACK

cultural

///

SPIRIT

Besuchen Sie uns vom 05. - 08. Mai 2015 auf der Interzum Köln in Halle 6, Stand C020/ E029.

www.schattdecor.com

Schattdecor, Interprint und Impress bauen Kapazitäten in polnischen Werken aus

Im zweiten Halbjahr sollen zwei weitere Lackieranlagen anlaufen

Im ersten Quartal 2015 hat die Schattdecor AG, Thansau, die inzwischen fünfte Lackieranlage in dem auf die Produktion von Finishfolien ausgerichteten Werk Glucholazy/Polen in Betrieb genommen.

Die unter der Bezeichnung PML 8 laufende Anlage ist 2.750 mm breit und mit zwei Auftragswerken für säurehärtende Lacksysteme (SH-Lacke) ausgestattet; darüber hinaus besteht eine Option für eine nachträgliche Installation von Aggregaten für die Elektronenstrahlhärtung (ESH). Lieferant war wie bei den drei vorhergehenden Anlagen die Rotodecor GmbH, Lage. Seit September 2014 produziert Schattdecor zudem ESH-lackierte Finishfolien auf der anfänglich nur als reine Druckmaschine genutzten DM 42 am Standort Tarnowo Podgórne.

Im Verlauf des zweiten Halbjahrs sollen in Polen zwei weitere Finisfolienanlagen anlaufen. Die Interprint-Gruppe, Arnsberg, installiert am Standort Ozorków in einer neuerrichteten Produktionshalle derzeit die dritte Lackieranlage. Der Auftrag für die Lieferung der 2.750 mm breiten Anlage, die wie die bestehenden zwei Finishfolienanlagen ausschließlich säurehärtende Lacksysteme verarbeiten wird, wurde im Herbst 2014 an die Wifag-Polytype Holding AG, Fribourg/Schweiz, vergeben. Die Inbetriebnahme ist für den Sommer vorgesehen. In einem nächsten Schritt will Interprint in Ozorków eventuell eine vierte Lackieranlage installieren; der Platz für eine solche Investition ist in der aktuellen Planung bereits vorgesehen.

Die Impress-Gruppe, Aschaffenburg, hat im Verlauf des vierten Quartals 2014 die Aufträge für die erste der zwei an dem polnischen Standort Elk geplanten Produktionsanlagen für lackierte Vorimprägnate vergeben. Rotodecor wird als Generalunternehmer die 2.600 mm breite Druck-/Lackieranlage liefern, auf der inline gedruckt und lackiert werden kann. Die Elektronenstrahlhärtung wird von der Energy Sciences Inc. (ESI), Wilmington/Massachusetts, beigestellt. Zusätzlich zu der ESH-Einheit wird ein UV-Lackierwerk von Wifag-Polytype integriert. Die Anlageninstallation soll im zweiten Quartal beginnen; die Inbetriebnahme ist für Oktober/November vorgesehen. In einem zweiten Investitionsschritt wird Impress in Elk in eine ebenfalls 2.600 mm breite separate Lackieranlage investieren. Die Spezifizierung der Anlagendetails soll bis zum zweiten Quartal abgeschlossen werden, so dass der Auftrag für die Anlagenlieferung im Verlauf des Sommers vergeben werden kann. Die Lackieranlage soll dann im Frühjahr 2016 anlaufen.

Märkte wachsen vor allem in Osteuropa

Mit der Inbetriebnahme der Schattdecor-Anlage sowie den von Interprint und Impress geplanten Investitionen werden sich die Produktionskapazitäten für Finishfolien auf Vorimprägnatbasis im Verlauf der nächsten zwei Jahre noch stärker nach Polen verlagern. Zusammen haben die drei Unternehmen im vergangenen Jahr auf insgesamt acht Anlagen Finishfolien auf Vorimprägnatbasis produziert. In dem Schattdecor-Werk Glucholazy gab es bislang vier Lackieranlagen; Interprint betreibt in Ozorków zwei Lackieranlagen. Impress hat ihre Finishfolienaktivitäten nach der Stilllegung des Werkes in Berlin auf die zwei Druck-/Lackieranlagen in Aschaffenburg und Araucária (Paraná/Brasilien) konzentriert. 2013 haben die acht Anlagen nach Angaben der Unternehmen zusammen rund 500 Mio m² Finishfolien produziert. Mit der Erweiterung der DM 42 im Schattdecor-Werk Tarnowo Podgórne um Lackieraggregate, der jetzt

Die großen Anbieter vermarkten ihre Finishfolien unter speziellen Bezeichnungen. Bei Interprint heißen die lackierten Vorimprägnate „Xelio“, bei Schattdecor „Smartfoil“ und bei Impress „iTec“. (Foto: EUWID)

Schattdecor hat im Verlauf des ersten Quartals in dem auf Finishfolien ausgerichteten Werk Glucholazy/Polen unter der Bezeichnung PML 8 eine weitere Lackieranlage in Betrieb genommen. (Foto: Schattdecor)

angelaufenen PML 8 in Glucholazy sowie den neuen Anlagen bei Interprint und Impress werden weitere Kapazitäten in einer Größenordnung von rund 350 Mio m²/Jahr dazukommen.

Mit der Konzentration der Neuinvestitionen auf polnische Standorte reagieren die Unternehmen auf das erwartete Marktwachstum, das vor allem von osteuropäischen Möbel- oder Möbelteilherstellern getragen wird. Wesentlicher Treiber ist dabei der schwedische Ikea-Konzern, der sowohl in den eigenen Produktionsbetrieben als auch bei externen Zulieferunternehmen immer stärker in Kaschieranlagen für die Verarbeitung von Finishfolien investiert. Bislang konzentriert sich der Ausbau der Kaschierkapazitäten auf osteuropäische Standorte; in einem nächsten Schritt will Ikea aber auch in anderen Regionen vergleichbare Investitionen umsetzen. Im Verlauf der letzten zwei Jahre wurden so zum Beispiel in China erste Kaschieranlagen installiert.

Mittelfristig wird auch in anderen Märkten, unter anderem in Russland und in der Türkei, mit einer steigenden Nachfrage nach Finishfolien gerechnet. In etablierten Märkten, wie zum Beispiel in Deutschland, Frankreich und Italien, wird die Entwicklung vor allem von einzelnen größeren Verarbeitern bestimmt. Die Perspektiven des südamerikanischen Marktes mussten dagegen zuletzt wieder nach unten korrigiert werden, nachdem der für Finishfolien wichtige Markt Argentinien aufgrund der dortigen Wirtschafts- und Finanzkrise weitgehend ausgefallen ist. In Brasilien lässt sich zudem eine immer stärkere Verschiebung von Dünnpapieren und vorimprägnierten Finishfolien zu Melaminoberflächen beobachten.

Kapazität von Schattdecor liegt jetzt bei 350 Mio m²

Mit der Inbetriebnahme der PML 8 ist der Ausbau des Werkes Glucholazy nach Aussage von Schattdecor vorerst abgeschlossen. Das Unternehmen betreibt an dem der Schattdecor Sp.zo.o. zugeordneten Standort inzwischen fünf Lackieranlagen mit einer Gesamtkapazität von rund 350 Mio m²/Jahr. Auf der von der Wematech AG, Wangenried/Schweiz, gelieferten PML 1 werden mit 2.200 mm Arbeitsbreite vor allem einfachere Finishfolienqualitäten mit einschichtigen Lackierungen hergestellt. Die anderen vier Anlagen wurden jeweils von Rotodecor geliefert. Alle vier Anlagen verfügen über eine Arbeitsbreite von 2.750 mm und sind mit zwei Auftragswerken für Doppellackierungen ausgestattet. Die PML 5 war im Mai 2007 angelaufen, die PML 6 im Januar 2011. Die PML 7 war in einer im Jahresverlauf 2012 neuerrichteten Produktionshalle aufgebaut und im Juni 2013 in Betrieb genommen worden. In der gleichen Halle, die Platz für insgesamt vier Anlagen bietet, wurde auch die PML 8 installiert.

In die PML 7 war zudem bereits wenige Monate nach der Inbetriebnahme ein weiteres Lackauftragswerk und eine ESH-Anlage eingebaut worden, so dass auf der Anlage jetzt auch Doppellackierungen mit säurehärtenden Lacken und ESH-Lacken gefahren werden können. Die ESH-Aggregate waren bereits beim Aufbau der Anlage optional vorgesehen; der Einbau erfolgte dann im vierten Quartal 2013. Bei der PML 8 besteht ebenfalls eine Option für eine nachträgliche Installation von ESH-Aggregaten, im ersten Schritt wurde die Anlage aber mit zwei SH-Auftragswerken aufgebaut.

Neben dem Bau der neuen Produktionshalle und der Installation der zwei neuen Lackieranlagen hat Schattdecor am Standort Glucholazy in den letzten zwei Jahren weitere Investitionen umgesetzt. Beispiele sind eine nochmalige Erweiterung der Lagerflächen, der Aufbau zusätzlicher Infrastruktureinrichtungen, wie zum Beispiel von Abluftanlagen und einer neuen Kläranlage, sowie der Wiederaufbau der Anfang September 2012 von der Laub AG, Müstair/Schweiz, und dem zugehörigen Unternehmen La. u. B. Lacke und Beratung GmbH, Alzenau, übernommenen Produktionsanlagen für Finishfolienlacke.

Mit dem im dritten Quartal 2013 abgeschlossenen Einbau von zwei Lackauftragswerken und zwei Anlagen für die Elektronenstrahlhärtung in der im Mai 2012 in Betrieb genommenen Druckmaschine DM 42 ist Schattdecor auch am Standort Tarnowo Podgórne in die Finishfolienproduktion eingestiegen. Das Unternehmen kann auf der 2.750 mm breiten und mit vier Druckwerken ausgestatteten Anlage erstmals inline in einem Durchlauf drucken und zweischichtig lackieren. Dabei werden ausschließlich ESH-Lacke eingesetzt; eine Verarbeitung von SH-Lacken ist auf der DM 42 nicht möglich. Der im September 2013 aufgenommene

Die DM 42 im Schattdecor-Werk Tarnowo Podgórne kann nach dem Einbau entsprechender Aggregate seit dem vergangenen Jahr auch ESH-lackierte Finishfolien produzieren. (Foto: Schattdecor)

Probebetrieb konnte bis zum Jahresende abgeschlossen werden; in den folgenden Monaten lief die Feinabstimmung. Die auf der Anlage herstellten Finishfolien, die mit der doppelten ESH-Lackierung spezielle Eigenschaften ermöglichen, werden von Schattdecor seit Oktober 2014 unter der Bezeichnung „Smartfoil EVO" vermarktet.

Im Geschäftsjahr 2013 hat Schattdecor insgesamt rund 270 Mio m² lackierte Vorimprägnate am Standort Glucholazy produziert; eine Steigerung von rund 50 % gegenüber dem Vorjahr. Die Gesamtproduktion von Finishfolien (Vor-/Postimprägnate) hat sich im gleichen Zeitraum von 209 (2011: 210) Mio m² im Jahr 2012 auf rund 300 Mio m² erhöht. Im vergangenen Jahr hat sich der Aufwärtstrend wieder verlangsamt; die Finishfolienproduktion ist um knapp 10 % auf insgesamt über 320 Mio m² gestiegen.

Interprint wird auf 270 Mio m² kommen

Mit der Installation der dritten Lackieranlage an dem unter Interprint Polska Sp.zo.o. firmierenden Standort Standort Ozorków wird die Interprint-Gruppe ihre Produktionskapazitäten für lackierte Vorimprägnate von bislang rund 180 Mio m²/Jahr auf rund 270 Mio m² steigern. Das Unternehmen war mit der Inbetriebnahme der ersten Anlage im Verlauf des Jahres 2007 in die Finishfolienproduktion eingestiegen; 2012 war die zweite Anlage angelaufen. Seit 2013 wird das Finishfolienprogramm von Interprint unter der Bezeichnung „Xelio" vermarktet.

Mit dem Bau der neuen Lackieranlage reagiert Interprint auf die in den letzten Jahren erreichten Mengensteigerungen. Im Geschäftsjahr 2010 hatte das Unternehmen nach eigenen Angaben 24 Mio m² Finishfolien abgesetzt und damit den Vorjahreswert mehr als verdoppelt. 2011 wurde der Finishfolienabsatz auf 60 Mio m² gesteigert, 2012 wurden 83 Mio m² erreicht. 2013 hatte Interprint 110 Mio m² lackierte Vorimprägnate produziert und vermarktet. Im vergangenen Jahr wurde die Finishfolienproduktion auf rund 160 Mio m² gesteigert, die ursprünglich anvisierten 180 Mio m² wurden nicht ganz erreicht.

Die laufende Investition in Ozorków, die den Bau einer neuen Produktionshalle, einer zusätzlichen Lagerhalle und die Installation der dritten Lackieranlage umfasst, liegt nur leicht hinter dem Zeitplan zurück. Der Rohbau der neuen Produktionshalle wurde bis Januar abgeschlossen. Derzeit wird in der Halle die von Wifag-Polytype gelieferte Lackieranlage installiert; die Inbetriebnahme ist für den Sommer vorgesehen. Diese Anlage wird wie die bestehenden zwei Finishfolienanlagen ausschließlich säurehärtende Lacksysteme verarbeiten.

Die erste Lackieranlage, die mit einer Arbeitsbreite von 2.750 mm eine Geschwindigkeit von 250 m/min erreicht,

Interprint installiert derzeit im Werk Ozorków eine dritte Lackieranlage. Die von Rotodecor gelieferte zweite Anlage war 2012 angelaufen. (Foto: EUWID)

war im Verlauf des Jahres 2007 von der damaligen Vits Systems GmbH, Langenfeld, geliefert worden. Im Januar 2011 war die Anlage von Rotodecor umgebaut worden. Rotodecor hatte in der Folge auch den Auftrag für die zweite Lackieranlage erhalten. Der eigentlich für das zweite Quartal 2012 geplante Produktionsstart war dann im September 2012 erfolgt. Beide Lackieranlagen decken ein vergleichbares Produktionsprogramm ab. Die ältere Produktionslinie wurde dabei vor allem auf Spezialitäten und kleinere Mengen ausgerichtet, während auf der Rotodecor-Anlage vorrangig größere Losgrößen gefahren werden.

Mit der Bestellung der neuen Anlage hat sich Interprint erneut für einen anderen Lieferanten entschieden. Die Wifag Polytype-Anlage ist mit einer Arbeitsbreite von 2.750 mm und einer Produktionsgeschwindigkeit von bis zu 450 m/min aber ähnlich ausgelegt wie die letzte Anlage. Auch das Produktionsprogramm bleibt weitgehend gleich. Auf der neuen Anlage sollen ebenfalls ausschließlich säurehärtende Lacksysteme verarbeitet werden. Eine Verarbeitung von elektronenstrahlhärtenden Lacken (ESH-Lacken) ist für Interprint vorerst kein Thema.

Impress-Gruppe plant Kapazitätsverdopplung

Die seit Anfang März 2013 zu dem polnischen Investmentfonds Ipopema FIZAN 76 gehörende Impress-Gruppe will mit der Investition in eine Druck-/Lackieranlage sowie in eine separate Lackieranlage ihre Finishfolienkapazitäten von bislang rund 120 Mio m²/Jahr auf rund 260 Mio m² mehr als verdoppeln. Die beiden Anlagen sollen jeweils an dem unter Impress decor Polska Sp.zo.o. firmierenden polnischen Standort Elk aufgebaut werden.

Beide Anlagen werden in einer neuerrichteten Halle aufgebaut, in der mittelfristig noch weitere Produktionslinien installiert werden können. Die Rohbauarbeiten sind bereits weitgehend abgeschlossen. In den nächsten Monaten wird Impress am Standort Elk eine weitere Halle errichten, in der ein Logistikzentrum eingerichtet werden soll. Damit können die bereits vor einiger Zeit an einen separaten Standort ausgelagerten Lagerflächen wieder in das Werk integriert werden.

Die für Elk projektierten zwei Anlagen sollen laut Impress in Abhängigkeit von Produktionsprogramm und Losgrößen eine Kapazität von jeweils rund 60-80 Mio m²/Jahr erreichen. Auf der Druck-/Lackieranlage werden die Finishfolien inline bedruckt und lackiert. Auf der separaten Lackieranlage sollen in erster Linie Unifarben und weiße Papiere lackiert werden; darüber hinaus können auch bedruckte Dekorpapiere von den in Elk laufenden fünf Druckmaschinen verarbeitet werden.

Parallel zu dem am Standort Elk geplanten Ausbau der Finishfolienkapazitäten wird die Impress-Gruppe die am Standort Aschaffenburg zusammengefassten Laborkapazitäten an die neuen Anforderungen anpassen. Das Unternehmen verfügt dort über vier Labordruckmaschinen und eine Laborlackieranlage. Diese ursprünglich von der Giave S.A., Les Franqueses del Vallès/Spanien, gelieferte Anlage war im Zuge der im September 2012 abgeschlossenen Stilllegung des auf die Produktion von lackierten Vorimprägnaten ausgerichteten Werkes Berlin nach Aschaffenburg verlagert worden. Die Laborlackieranlage soll laut Impress künftig verstärkt für die Entwicklung neuer Finishfolienvarianten genutzt werden. Im Verlauf des ersten Halbjahrs 2014 hatte Impress das unter der Bezeichnung „iTec“ laufende Finishfolienprogramm bereits um die Produktvariante „iTec+“ erweitert. Die mit einer stärker strukturierten Oberfläche versehene Neuentwicklung ist laut Impress im Verlauf des zweiten Halbjahrs 2014 in die Serienproduktion gegangen.

Seit der Stilllegung des Werkes Berlin, das mit drei jeweils 2.250 mm breiten Druck- bzw. Lackieranlagen auf eine Produktionskapazität von rund 120 Mio m²/Jahr ausgelegt war und zuletzt noch rund 80 Mio m²/Jahr produziert hatte, produziert die Impress-Gruppe Finishfolien nur noch an den Standorten Aschaffenburg und Araucária (Paraná/Brasilien). In Aschaffenburg betreibt das Unternehmen unter der Bezeichnung LM 7 eine kombinierte Druck- und Lackieranlage mit ESH-Trocknung und einer Arbeitsbreite von 2.200 mm. Auf der ebenfalls 2.200 mm breiten Druck- und Lackieranlage in Araucária werden dagegen SH- und UV-Lacksysteme verarbeitet. Im Geschäftsjahr 2013 hat Impress auf den beiden Anlagen insgesamt rund 120 Mio m² Finishfolie produziert.

Two more lacquering lines to start up in the second half

Schattdecor commissioned its fifth lacquering line at a plant in Glucholazy, Poland that specialises in making finishing film in the first quarter of 2015. Like its three existing lines, this technology was provided by Rotodecor. Schattdecor has also been making EBC-lacquered finishing film at printing machine 42 in Tarnowo Podgórne, which was originally solely used as a printing machine, since September 2014. Two more finishing film lines are to start operating in Poland during the second half of the year. Interprint is presently installing its third lacquering line in a new production hall in Ozorków. Wifag-Polytype won the contract to supply the 2,750 mm-wide line, which like the two existing finishing film machines will solely process acid-curing lacquering systems, in autumn 2014. This technology is scheduled to come online in the summer. Interprint is considering installing a fourth lacquering line in Ozorków next; current plans already provide for an investment of this type. Impress awarded the contracts for the first of two lines to make lacquered pre-impregnates in Elk, Poland during the fourth quarter of 2014. Rotodecor will supply the 2,600 mm-wide printing and lacquering line that can print and lacquer inline as the general contractor. Work to install the technology is to begin in the second quarter, with start-up slated for October or November. Impress is also to invest in a separate 2,600 mm-wide lacquering line in Elk in the second investment phase. The technology details are to be hammered out by the second quarter, allowing the technology orders to be awarded over the summer. This lacquering line is to start operating in spring 2016.

In den letzten fünf Jahren wurden rund 270 Mio € in den Ausbau der Kapazitäten investiert

Schattdecor-Gruppe hat erstmals 2 Mrd m² Oberflächen hergestellt

Im Geschäftsjahr 2014 hat die Schattdecor-Gruppe, Thansau, nach eigenen Angaben erstmals 2 Mrd m² Oberflächen hergestellt, die sich auf 1,5 (2013: 1,4) Mrd m² bedruckte Dekorpapiere, über 320 (300) Mio m² Finishfolien und knapp 200 (180) Mio m² Melaminfilme verteilten. Bei dem im September 2004 gegründeten und seither schrittweise ausgebauten Dekorpapier-Joint Venture Kingdecor Co. Ltd., Quzhou/Provinz Zhejiang, wurden zudem rund 120.000 t Dekorpapier produziert.

Mit diesen Produktionssteigerungen hat Schattdecor seine Position als weltweit größter Dekordrucker und Folienhersteller weiter ausgebaut. Das Unternehmen betreibt 30 Jahre nach der Gründung im Jahr 1985 weltweit insgesamt elf Produktionsstandorte in Thansau, Rosate/Italien, Tarnowo Podgórne/Polen, Glucholazy/Polen, Schatura, Tschechov und Tjumen (alle Russland), Gebze/Türkei, Maryland Heights (Missouri/USA), Shanghai/China sowie in São José dos Pinhais (Paraná/Brasilien). Darüber hinaus gibt es zwei Joint Venture-Standorte bei Kingdecor und der Arcolor AG, Waldstatt/Schweiz.

Internationalisierung hatte 1993 begonnen

Mit der Beteiligung an dem polnischen Dekordrucker Maltaprint Sp. zo.o. war 1993 der erste internationale Standort in Posen/Polen dazugekommen. 1996 wurde die Druckerei der Cartiere Scottrici Binda S.p.A. in Conca Fallata/Italien erworben; wenig später folgte die Komplettübernahme von Maltaprint. In den folgenden Jahren wurden beide Druckereien, die ursprünglich zu Dekorpapierherstellern gehört hatten und auf dem Gelände der Papierfabriken angesiedelt waren, an neue Standorte verlagert. Mit dem Kauf der Oberflächenaktivitäten des Holzwerkstoff- und Möbelkombinats Schatura und der Beteiligung an der Druckerei des Dekorpapierherstellers Mayak OAO, Penza, kamen 2000 bzw. 2002 zwei russische Standorte dazu. Die Mayak-Druckerei wurde anschließend in Penzadecor OOO umfirmiert. Ebenfalls 2002 wurde die neuerrichtete Druckerei in Shanghai-Pudong in Betrieb genommen, 2003 ein Druckstandort in Embu/Brasilien erworben. 2006 wurde das Werk Embu stillgelegt, dadurch wurden die Druckaktivitäten in Brasilien an dem 2004 errichteten Standort São José dos Pinhais zusammengefasst. 2008 wurde ein neues Werk im russischen Tschechov in Betrieb genommen; die neben der Papierfabrik liegende Druckerei in Penza wurde gut ein Jahr später aufgegeben. Bereits 2008 hatte Schattdecor über einen Asset Deal die zuvor zur Kronospan-Gruppe gehörenden Druckaktivitäten der Decopress Printing GmbH, Soest, übernommen und dann ebenfalls stillgelegt.

Der als nächster Expansionsschritt geplante Aufbau von zwei neuen Druckstandorten in Gebze/Türkei und Maryland Heights bei St. Louis/Missouri musste aufgrund der weltweiten Wirtschaftskrise für rund ein Jahr zurückgestellt werden. Das Werk in Gebze wurde dann im Dezember 2010 in Betrieb genommen; seit Januar 2011 wird auch in den USA gedruckt. Seither ist kein neuer Druckstandort mehr dazugekommen. Die Gesamtzahl der Druckmaschinen in der Schattdecor-Gruppe hat sich in den letzten vier Jahren auch nicht mehr verändert. An den bestehenden Standorten sind zwar einzelne Druckmaschinen angelaufen. Der Start von Neuanlagen, wie zum Beispiel der DM 42 am Standort Tarnowo Podgórne, wurde allerdings durch die Stilllegung älterer Maschinen ausgeglichen. In den Jahren 2011 und 2012 hat Schattdecor so zum Beispiel zwei Druckmaschinen in Rosate stillgelegt, die als DM 1 und DM 2 ursprünglich in dem ersten Werk Stephans-

Im Zuge der weltweiten Expansion hatte Schattdecor in den letzten Jahren relativ häufig Grund zum Feiern. 2015 wird das Unternehmen 30 Jahre alt. (Foto: Schattdecor)

kirchen produziert hatten und später nach Italien verlagert worden waren. Auch in den vergangenen Jahren hat Schattdecor Druckmaschinen zwischen den einzelnen Standorten verlagert. Die Produktion am Standort Gebze war mit einer aus Tarnowo Podgórne transferierten Druckmaschine gestartet worden; im vergangenen Jahr wurde eine der drei in Rosate verbliebenen Druckmaschinen nach Shanghai verbracht.

Produktpalette wurde schrittweise ausgebaut

Die Erweiterung der ursprünglich auf bedruckte Dekorpapiere beschränkten Produktpalette auf andere dekorative Oberflächen wurde vor allem durch Akquisitionen erreicht. Mit der Übernahme der Binda-Druckerei hatte Schattdecor auch Produktionsanlagen für postimprägnierte Finishfolien und Melaminfilme erworben. Über die 1999 abgeschlossene Beteiligung an der Prismadecor Sp.zo.o., Glucholazy, war das Unternehmen in die Produktion von lackierten Vorimprägnaten eingestiegen. Die Integration der Schatura-Oberflächenaktivitäten hatte einen weiteren Imprägnierkanal sowie eine Kantenproduktion in die Schattdecor-Gruppe gebracht. In den letzten Jahren wurden die Produktionskapazitäten für Finishfolien und Melaminfilme immer stärker ausgebaut. Im Werk Glucholazy wurden seit 2005 vier neue Lackieranlagen aufgebaut; die neueste ist im Februar angelaufen. Seit dem vergangenen Jahr werden auf der entsprechend erweiterten DM 42 in Tarnowo Podgórne ESH-lackierte Finishfolien produziert. 2011 wurden die Imprägnieraktivitäten des russischen Möbelherstellers Tura Furniture Co. Ltd., Tjumen, übernommen; in den letzten Monaten wurden die dort installierten Produktionsanlagen an den im vergangenen Jahr mit einer neuen Imprägnieranlage in Betrieb genommenen Standort verlagert. Im Januar 2013 folgte nach längeren Verhandlungen der Kauf des brasilianischen Coveright-Werkes in São José dos Pinhais. Parallel zu diesen Akquisitionen hat Schattdecor in den letzten Jahren auch zwei neue Imprägnierkanäle in Rosate aufgebaut.

Neben dem Aufbau internationaler Dekordruckstandorte und der Erweiterung der Produktpalette hatte Schattdecor ab Mitte der 90er Jahre auch die Rückwärtsintegration in verschiedene Vorprodukte vorangetrieben. 1998 hatte sich das Unternehmen gemeinsam mit der Wrede Beteiligungsgesellschaft mbH, Arnsberg, an dem Druckfarbenhersteller Arcolor AG, Waldstatt/Schweiz, beteiligt. 1999 war in Thansau eine eigene Zylindergravur aufgebaut worden, die 2009 noch um eine Lasergravur erweitert wurde. Über den 2003 gegründeten Maschinen- und Anlagenhersteller Rotodecor GmbH sollte die Bereitstellung von Druckmaschinen für den

Expansion der Schattdecor-Gruppe

Jahr	Veränderung
2014	Inbetriebnahme des neuen Werkes in Tjumen
2013	Übernahme der Coveright-Imprägnierung in São José dos Pinhais
2012	Inbetriebnahme der Lackproduktion in Glucholazy
2011	Übernahme der Imprägnieraktivitäten von Tura Furniture in Tjumen
2011	Verkauf der restlichen Rotodecor-Anteile
2011	Inbetriebnahme des Werkes Maryland Heigths bei St. Louis
2010	Inbetriebnahme des Werkes Gebze
2009	Verkauf der Rotodecor-Mehrheit
2009	Inbetriebnahme der Lasergravur in Thansau
2009	Stilllegung des Standorts Penza
2008	Übernahme und Stilllegung des Decopress-Werkes in Soest
2008	Inbetriebnahme des Werkes Tschechov
2006	Stilllegung des Werkes Embu
2006	Bau eines neuen Werkes in Tschechov
2006	Inbetriebnahme des neuen Dekorpapierstandorts in Quzhou
2005	Komplettübernahme von Prismadecor
2005	Bau einer neuen Unternehmenszentrale
2005	Komplettübernahme von Penzadecor
2004	Bau eines neuen Werkes in São José dos Pinhais
2004	Gründung des Dekorpapier-Joint Ventures Kingdecor
2003	Übernahme der Unidur-Assets
2003	Übernahme des Pertech-Folienwerkes in Embu
2003	Gründung des Maschinenbauunternehmens Rotodecor
2002	Bau eines neuen Werkes in Shanghai-Pudong
2002	Mehrheitliche Übernahme der Penzadecor-Druckerei
2001	Gründung von Schattdecor Shanghai
2000	Übernahme der Oberflächenaktivitäten des Kombinats Schatura
1999	Aufbau einer eigenen Zylindergravur
1999	Mehrheitliche Übernahme des Folienherstellers Prismadecor
1999	Bau einer eigenen Druckvorstufe in Thansau
1999	Gründung der Schattdecor do Brasil
1998	Beteiligung an dem Druckfarbenhersteller Arcolor
1997	Umzug der italienischen Druckerei nach Rosate
1996	Umzug von Maltaprint nach Tarnowo Podgórne
1996	Komplettübernahme von Maltaprint
1996	Übernahme der Cartiere Scottrici Binda-Druckerei in Conca Fallata
1993	Beteiligung an dem polnischen Dekordrucker Maltaprint
1989	Umzug an einen neuen Standort in Thansau
1985	Produktionsstart am Standort Stephanskirchen-Ziegelberg
1985	Gründung von Schattdecor

Anmerkung: Die auf einer Schattdecor-Übersicht basierende Aufstellung enthält Beispiele für die Eröffnung neuer Standorte, den Einstieg in neue Produktbereiche, die Neugründung von Gesellschaften und den Erwerb von Beteiligungen. Darüber hinaus werden auch Anteilsverkäufe und Standortstilllegungen aufgelistet.

Quelle: EUWID (nach Angaben von Schattdecor)

Das Werk Tschechov wurde im August 2008 mit zwei Druckmaschinen in Betrieb genommen. Im Gegenzug wurde im dritten Quartal 2009 das Werk Penza stillgelegt. (Foto: Schattdecor)

weiteren Kapazitätsausbau sichergestellt werden. In den folgenden Jahren wurde das Angebotsprogramm von Rotodecor auch um Lackier- und Imprägnieranlagen erweitert. Die Anteile an dem Maschinenhersteller wurden Ende 2009 bzw. Ende 2011 in zwei Schritten allerdings wieder an die RMS Rotodecor Holding GmbH, Wangen/Allgäu, abgegeben.

Die Gründung des Joint Ventures Kingdecor im September 2004 war der Einstieg in die Dekorpapierproduktion, die mit dem Aufbau eines neuen Standortes und der Installation von weiteren Dekorpapiermaschinen seither deutlich ausgebaut wurde. Seit Herbst 2012 produziert Schattdecor auch Finishfolienlacke. Das Unternehmen hatte damals die Produktionsanlagen der Laub AG, Müstair/Schweiz, und des zugehörigen Unternehmens La. u. B. Lacke und Beratung GmbH, Alzenau, übernommen und nach Glucholazy verlagert. Die Übernahme der Imprägnieraktivitäten von Tura Furniture in Tjumen und Coveright in São José dos Pinhais umfasste an beiden Standorten auch eine Imprägnierharzproduktion. Als Ersatz für die Altanlage in dem Tura Furniture-Werk hat Schattdecor an dem neuen Standort inzwischen eine neue Produktionsanlage für Harze installiert, die im Verlauf des zweiten Quartals in Betrieb gehen soll.

Nach den in den letzten Jahren kontinuierlich fortgeführten Investitionsprojekten umfasst das Produktionsprogramm der Schattdecor-Gruppe inzwischen bedruckte Dekorpapiere, Melaminfilme, vor- und postimprägnierte Finishfolien und Melaminkanten. Seit Anfang 2009 nutzt das Unternehmen zudem den Digitaldruck auch für kleinere Produktionsaufträge, im Februar 2011 wurde auf dieser Basis die erste Digitaldruck-Kollektion „Digital Visions by Schattdecor“ vorgestellt. An den zehn Produktionsstandorten betreibt die Schattdecor-Gruppe derzeit 33 Druckmaschinen, 16 Imprägnierkanäle/Lackieranlagen und zwölf Labormaschinen. Im Vorproduktbereich verfügt Schattdecor direkt oder über die Joint Ventures über Produktionsanlagen für Dekorpapiere, Druckfarben, Tiefdruckzylinder, Imprägnierharze und Finishfolienlacke.

Andere Dekordrucker haben nachgezogen

Auch die anderen großen Oberflächenhersteller haben sich in den letzten Jahren um eine stärkere Internationalisierung und vertikale Integration bemüht, sind dabei in den meisten Fällen aber nicht so weit vorangekommen wie die Schattdecor-Gruppe. Die Surteco SE, Buttenwiesen-Pfaffenhofen, hat mit der Anfang Dezember 2013 abgeschlossenen Übernahme der Süddekor-Gruppe und der anschließenden Integration in die Strategische Geschäftseinheit (SGE) „Papier“ zwar zu Schattdecor aufgeschlossen. Mit den über die SGE „Kunststoff“ vermarkteten Kunststoffkanten und -folien ist Surteco zudem in Produktbereichen vertreten, die von Schattdecor nicht abgedeckt werden. Die SGE Papier verfügt über ein ähnliches Produktionsprogramm wie Schattdecor, ist im Vorproduktbereich aber nur mit der Süddekor Art Design+Engraving GmbH, Willich, vertreten. Über dieses Unternehmen hatte Süddekor in der zweiten Hälfte der 90er Jahre noch vor Schattdecor eine eigene Zylinderproduktion aufgebaut. Im Zuge der Übernahme durch Surteco war der 2007 gegründete Druckfarbenhersteller DecoColor GmbH, Halle/Saale, auf Süddekor Art verschmolzen worden.

Noch größere Unterschiede gibt es bei der Standortverteilung. Die im August 2014 aus der Verschmelzung der Süddekor GmbH, Laichingen, mit der Bausch Decor GmbH, Buttenwiesen-Pfaffenhofen, entstandene Surteco Decor GmbH und die BauschLinnemann GmbH, Sassenberg, betreiben in Deutschland insgesamt sieben Standorte (Buttenwiesen-Pfaffenhofen, Sassenberg, Hüllhorst, Laichingen, Heroldstatt, Willich, Halle). In Buttenwiesen-Pfaffenhofen und Laichingen gibt es dabei bislang jeweils zwei Werke; die Druckerei in Laichingen soll allerdings bis Ende 2015 nach Buttenwiesen-Pfaffenhofen verlagert werden. International ist die SGE Papier nur mit den drei der Surteco North America Inc. Myrtle Beach/South Carolina, zugeordneten US-amerikanischen Werken Agawam und East Longmeadow (beide Massachusetts) sowie Myrtle Beach/South Carolina vertreten. Der Standort Taicang/China war bereits Ende 2009 von Melaminkanten auf Kunststoffkanten umgestellt und zum Jahresende 2011 endgültig stillgelegt worden. Die von Surteco schon seit längerer Zeit geplante Expansion nach Osteuropa oder Asien wurde bislang nicht realisiert.

Bei der Interprint-Gruppe und der Impress-Gruppe ist die Internationalisierung dagegen weiter vorangeschritten. Interprint betreibt bislang sechs Druckstandorte in Arnsberg, Ozorków/Polen, Egorievsk/Russland, Pittsfield/Massachusetts,

Veränderungen in der Schattdecor-Gruppe

Datum	Standort	Veränderungen
Sept. 2015*	Thansau	Inbetriebnahme der 2.250 mm breiten Digitaldruckanlage
Juni 2015*	Tjumen/Russland	Inbetriebnahme der neuinstallierten Imprägnierharzproduktion
Mai 2015*	Tjumen/Russland	Verlagerung des Imprägnierkanals aus dem Tura Furniture-Werk an den neuen Standort
März 2015	Glucholazy/Polen	Inbetriebnahme der Lackieranlage PML 8
März 2015	São José dos Pinhais/Brasilien	Inbetriebnahme eines 2.800 mm breiten Imprägnierkanals
Febr. 2015	Quzhou/China	Inbetriebnahme der 3.900 mm breiten PM 3 bei der Kingdecor Co. Ltd.
Okt. 2014	Glucholazy/Polen	Erweiterung des Finishfolienprogramms um die Produktvariante „Smartfoil EVO“
Sept. 2014	Tarnowo Podgórne/Polen	Aufnahme der regulären Produktion von ESH-lackierten Finishfolien auf der DM 42
Aug. 2014	Markt Erlbach	Produktionstests auf der Digitaldruckeinheit bei der PadaLuma Ink-Jet-Solutions GmbH & Co. KG
Aug. 2014	Tjumen/Russland	Inbetriebnahme des ersten Imprägnierkanals an dem neuen Standort
Juni 2014	Rosate/Italien	Verlagerung einer der drei verbliebenen Druckmaschinen nach Shanghai
Juni 2014	Thansau	Bestellung einer weiteren Lackieranlage bei der Rotodecor GmbH, Lage
März 2014	Rosate/Italien	Inbetriebnahme des vierten Imprägnierkanals
März 2014	Quzhou/China	Baubeginn für die vierte Dekorpapiermaschine bei der Kingdecor Co. Ltd.
Dez. 2013	Thansau	Aufbau weiterer Multipass-Digitaldrucker an mehreren Standorten
Sept. 2013	Tarnowo Podgórne/Polen	Installation von zwei Lackauftragswerken und zwei ESH-Anlagen in der DM 42
Juni 2013	Glucholazy/Polen	Inbetriebnahme der Lackieranlage PML 7
April 2013	Rosate/Italien	Bestellung eines Imprägnierkanals bei der Rotodecor GmbH, Lage
März 2013	Tschechov/Russland	Installation eines Multipass-Digitaldruckers
Febr. 2013	Thansau	Kooperation mit der PadaLuma Ink-Jet-Solutions GmbH & Co. KG (Palis), Markt Erlbach
Jan. 2013	São José dos Pinhais/Brasilien	Übernahme des Imprägnierstandorts von der Coveright-Gruppe
Jan. 2013	Thansau	Installation von Multipass-Digitaldruckern an mehreren Standorten
Dez. 2012	Thansau	Fertigstellung des neuen Forschungs- und Technologiezentrums
Dez. 2012	Thansau	Inbetriebnahme eines 2.000 mm breiten Multipass-Digitaldruckers
Nov. 2012	Glucholazy/Polen	Verlagerung und Wiederaufbau der restlichen Laub-Produktionsanlagen
Okt. 2012	Glucholazy/Polen	Wiederinbetriebnahme der ersten Laub-Produktionsanlagen
Sept. 2012	Glucholazy/Polen	Übernahme der Produktionsanlagen für Finishfolienlacke von der Laub AG, Müstair/Schweiz
Juni 2012	Tjumen/Russland	Bestellung eines Imprägnierkanals bei der Vits Technology GmbH, Langenfeld
Juni 2012	Rosate/Italien	Inbetriebnahme eines von der Tocchio s.r.l., Vigevano/Italien gelieferten Imprägnierkanals
Juni 2012	Thansau	Installation eines 1.600 mm breiten Multipass-Digitaldruckers für die digitale Ausmusterung
Juni 2012	Rosate/Italien	Stilllegung der DM 1
Mai 2012	Tarnowo Podgórne/Polen	Inbetriebnahme der DM 42
Dez. 2011	Tarnowo Podgórne/Polen	Demontage einer Druckmaschine, Verlagerung nach Tschechow/Russland
Dez. 2011	Gebze/Türkei	Inbetriebnahme einer neuen, von der Rotodecor GmbH, Lage, gelieferten Druckmaschine
Dez. 2011	Thansau	Verkauf der 30 %-Beteiligung an der Rotodecor GmbH an die RMS Rotodecor Holding GmbH
Dez. 2011	Rosate/Italien	Bestellung eines Imprägnierkanals bei der Tocchio s.r.l., Vigevano/Italien
Okt. 2011	São José dos Pinhais/Brasilien	Inbetriebnahme einer neuen Druckmaschine und eines Umrollers
Juli 2011	Thansau	Baustart für das neue Forschungs- und Technologiezentrum
Juni 2011	Quzhou/China	Inbetriebnahme der PM 2 Kingdecor Co. Ltd.
Juni 2011	Rosate/Italien	Stilllegung der DM 2
April 2011	Tjumen/Russland	Übernahme der Imprägnieraktivitäten des russischen Möbelherstellers Tura Furniture Co. Ltd.
Febr. 2011	Düsseldorf	Präsentation der Digitaldruckkollektion „Digital Visions by Schattdecor“ auf der Euroshop
Jan. 2011	Maryland Heights/Missouri	Inbetriebnahme der neuen Druckmaschine
Jan. 2011	Glucholazy/Polen	Inbetriebnahme der Lackieranlage PML 6, Erweiterung der Lagerkapazitäten

* geplant
Anmerkung: Die Übersicht enthält Beispiele für Investitionen und Veränderungen in der Schattdecor-Gruppe seit Anfang 2011. Über die einzelnen Vorgänge wurde in ausführlicher Form jeweils im wöchentlich erscheinenden Informationsdienst „EUWID Holz und Holzwerkstoffe“ berichtet.

Quelle: EUWID

Mit dem Werk Gebze betreibt Schattdecor als bislang einziger europäischer Dekordrucker einen eigenen Produktionsstandort in der Türkei. (Foto: Schattdecor)

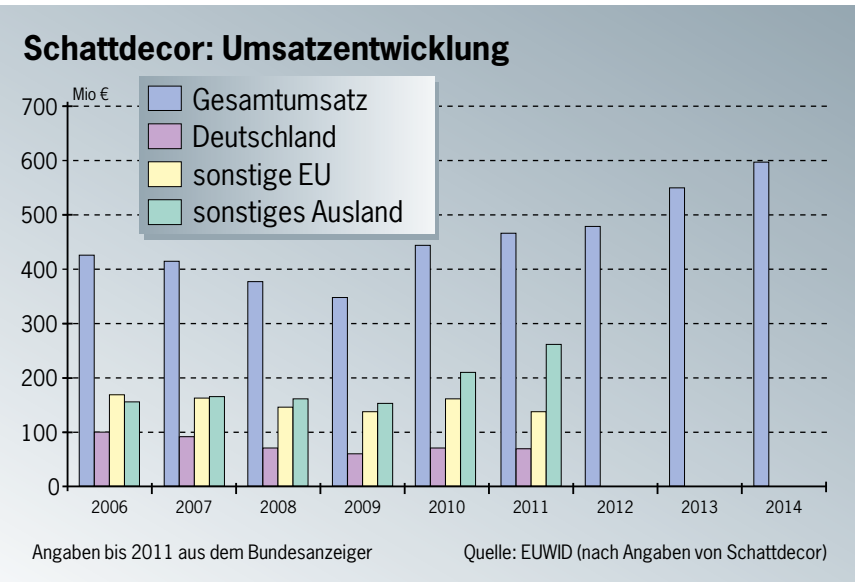
Nilai/Malaysia und Changzhou (Jiangsu/China). Der Standort Ozorków wurde 2007 zudem um eine Finishfolienproduktion erweitert. Mit der im Oktober 2010 abgeschlossenen Übernahme des russischen Coveright-Werkes in Samara, das im Januar 2011 in ein Joint Venture mit der Bröckinger Möbel Komponenten GmbH (BMK), Gaildorf-Bröckingen, eingebracht wurde, ist Interprint auch in die Imprägnierung eingestiegen. Derzeit errichtet Interprint im brasilianischen Curitiba/Paraná einen weiteren Standort, an dem im Verlauf des zweiten Quartals zwei Druckmaschinen in Betrieb gehen werden. Im Herbst soll dort auch ein Imprägnierkanal anlaufen. In Samara wird das Unternehmen in den kommenden Monaten zudem in die Imprägnierharzproduktion einsteigen. Damit produziert Interprint bedruckte Dekorpapiere, vorimprägnierte Finishfolien und Melaminfilme. Im Vorproduktbereich ist Interprint mit der indirekten Beteiligung an dem Druckfarben-Joint Venture Arcolor, einer eigenen Zylinderproduktion in Arnsberg, der Beteiligung an dem Joint Venture Asia Pacific Engravers Malaysia Sdn. Bhd. (APE), Nilai, und künftig auch der Harzproduktion in Samara engagiert.

Die seit Anfang März 2013 zu dem polnischen Investmentfonds Ipopema FIZAN 76 gehörende Impress-Gruppe druckt an den Standorten Elk/Polen, Jaroslawl/Russland, Sant Pere de Vilamajor/Spanien und Araucária (Paraná/Brasilien). Die Dekordruckaktivitäten in Aschaffenburg waren im Verlauf des Jahres 2010 aufgegeben worden, seither werden dort auf einer Druck-/Lackieranlage vorimprägnierte Finishfolien produziert. In Araucária läuft eine weitere Druck-/Lackieranlage. Mit der bis zum Frühjahr 2016 geplanten Installation von zwei Anlagen in Elk will Impress die mit der Stilllegung des Werkes Berlin im September 2012 deutlich zurückgefahrene Finishfolienproduktion wieder ausbauen. In St. Veit/Österreich, Araucária und bei dem Joint Venture in Uwa/Russland betreibt Impress zudem insgesamt zehn Imprägnierkanäle. Druckfarben werden in dem spanischen Werk Sant Pere de Vilamajor produziert.

Schattdecor-Umsatz hat fast 600 Mio € erreicht

Nach der konjunkturbedingt leicht rückläufigen Entwicklung von 2006 bis 2009 ist der Umsatz der Schattdecor-Gruppe seit 2010 wieder schrittweise gestiegen. Dabei hat sich der Aufwärtstrend in den letzten beiden Jahren noch verstärkt. Im Geschäftsjahr 2014 ist der konsolidierte Umsatz der Schattdecor-Gruppe laut den am 27. März veröffentlichten Zahlen auf knapp 600 Mio € gestiegen. Für das Vorjahr hatte das Unternehmen einen Umsatz von über 550 Mio € angegeben; genauere Zahlen wurden bislang noch nicht veröffentlicht. Bei Gegenüberstellung der beiden Zahlen ergibt sich eine Steigerung im oberen einstelligen Prozentbereich.

Mit dem Auf- bzw. Ausbau der osteuropäischen und außereuropäischen Standorte ist der außerhalb der EU erwirtschaftete Umsatz in den letzten Jahren immer stärker gestiegen. Im Gegenzug ist der Inlandsanteil zurückgegangen. Nach den letzten im elektronischen Bundesanzeiger veröffentlichten Zahlen hat die Schattdecor-Gruppe im Geschäftsjahr 2011 mit 66,3 (2010: 71,7) Mio € nur noch 14 (16) %



des Konzernumsatzes in Deutschland erwirtschaftet. Die Auslandsquote lag damit bei insgesamt 86 (84) %. Innerhalb der EU (ohne Deutschland) wurden 140,4 (163,7) Mio € umgesetzt, ein Rückgang um 14 %. Im übrigen Ausland konnte der Umsatz dagegen um 25 % auf 263,0 (201,4) Mio € gesteigert werden. 2006 waren in Deutschland noch 100,7 Mio € bzw. 24 % des Konzernumsatzes erwirtschaftet worden, auf andere EU-Länder waren damals 171,2 Mio € bzw. 40 % und auf das übrige Ausland 154,7 Mio € bzw. 36 % entfallen.

Nach der rückläufigen Entwicklung in den Jahren 2007 bis 2009 hatte der Konzernumsatz 2010 wieder stärker zugelegt. Seither wurden wieder gleichmäßigere Zuwachsraten erreicht. Kumuliert über den Zeitraum 2010 bis 2014 ist der Schattdecor-Umsatz um 35 % gestiegen.

Der Umsatz der Interprint-Gruppe hat im vergangenen Jahr um 8 % auf 288 (268) Mio € zugelegt. Die für 2010 ausgewiesenen 201 Mio € wurden damit um 43 % übertroffen. Nach den Anfang März von der übergeordneten Wrede Industrieholding GmbH & Co. KG, Arnsberg, bekannt gegebenen Zahlen konnte Interprint den Gesamtabsatz von bedruckten Dekorpapieren, lackierten Vorimprägnaten und imprägnierten Papieren im vergangenen Jahr um 9 % auf 940 (870) Mio m² steigern. Davon entfielen 160 (110) Mio m² auf die in Ozorków produzierten Finishfolien; die Vorjahresmenge wurde damit fast um die Hälfte übertroffen.

Die Impress-Gruppe musste nach den letzten vorliegenden Zahlen im Geschäftsjahr 2013 einen leichten Umsatzrückgang auf rund 250 (2012: 263) Mio € hinnehmen; Hintergrund war die Stilllegung des Werkes Berlin. Die für die Jahre 2010 (253) Mio € bzw. 2011 (255 Mio €) angegebenen Umsätze wurden ebenfalls leicht unterschritten. Die SGE Papier von Surteco hat mit der Übernahme der Süddekor-Gruppe ihren Umsatz mehr als verdoppelt. Der Surteco-Konzernumsatz ist im Geschäftsjahr 2014 laut den Ende März veröffentlichten vorläufigen Zahlen um 54 % auf 618,3 (2013: 402,4) Mio € gestiegen; die Aufteilung auf die beiden strategischen Geschäftseinheiten wird erst Ende April bekannt gegeben. Über die ersten drei Quartale 2014 ist der Umsatz der SGE Papier auf 297,7 (Jan.-Sept. 2013: 121,1) Mio € gestiegen.

Im Schnitt wurden 10 % des Umsatzes investiert

In den letzten Jahren hat die Schattdecor-Gruppe im Schnitt über 10 % des Umsatzes in den Ausbau der Produktionskapazitäten und die Erweiterung des Angebotsprogramms investiert. Im Geschäftsjahr 2014 wurden knapp 60 Mio € eingesetzt. 2013 war ein noch etwas höheres Investitionsvolumen von 63 Mio € erreicht worden. In den Jahren 2011 und 2012 hatte die Schattdecor-Gruppe rund 39 Mio € bzw. 43 Mio € für Anlageninvestitionen aufgewendet. Mit dem Aufbau der neuen Werke in Gebze und Maryland Heights waren die Investitionen im Jahr 2010 mit 65 Mio € noch höher ausgefallen als in den letzten beiden Jahren. Kumuliert über die letzten fünf Jahre hat die Schattdecor-Gruppe damit insgesamt rund 270 Mio € in den Ausbau ihrer Produktionskapazitäten investiert.

Für das laufende Jahr ist wieder ein etwas geringeres Investitionsvolumen von rund 40 Mio € vorgesehen. Schwerpunkte werden das in Thansau laufende Digitaldruckprojekt sowie vorbereitende Maßnahmen für künftige Erweiterungsinvestitionen an den Dekordruckstandorten in China und Brasilien sein.

Im ersten Quartal wurden mit der Inbetriebnahme der inzwischen fünften Lackieranlage am Standort Glucholazy, eines neuen Imprägnierkanals in São José dos Pinhais und dem Anlauf der vierten Dekorpapiermaschine bei Kingdecor bereits drei größere Investitionsprojekte abgeschlossen. In Tjumen soll bis Anfang Mai die Verlagerung des Imprägnierkanals aus dem Tura Furniture-Werk an den neuen Standort abgeschlossen werden. Die in dem neuen Werk aufgebaute Harzproduktion wird um einige Wochen zeitversetzt anlaufen. Mit diesen beiden Maßnahmen wird Schattdecor alle Aktivitäten in Tjumen an dem eigenen Standort zusammenfassen.

Die Investitionen des Jahres 2014 umfassten zudem die Inbetriebnahme des vierten Imprägnierkanals in dem italienischen Werk Rosate im März, die sich daran anschließende Verlagerung einer der drei in Rosate verbliebenen Druckmaschinen nach Shanghai, die Aufnahme der Produktion von ESH-lackierten Finishfolien auf der DM 42 am Standort Tarnowo Podgórne sowie vorbereitende Investitionen für den Aufbau einer breiten Singlepass-Digitaldruckanlage am Standort Thansau.

Schattdecor made 2bn m² of surfaces for the first time in 2014

Schattdecor has announced that it manufactured 2bn m² of surfaces for the first time in the 2014 financial year: 1.5bn m² of printed decor paper, more than 320m m² of finishing film and almost 200m m² of melamine film. Its decor paper joint venture Kingdecor also produced about 120,000 t of decor paper. Schattdecor's consolidated revenues jumped to nearly €600m in 2014, up from over €550m in 2013 although the firm did not release an exact figure. A comparison of the two figures reveals a growth rate towards the top end of the single-digit percentage range. Schattdecor enhanced its position as the world's largest decor printer and film manufacturer by raising its production and revenues. The Schattdecor group invested close to €60m in increasing its capacity last year, down from €63m in 2013. The Schattdecor group had spent about €39m in 2011 and €43m in 2012 on machinery. The addition of new locations in Maryland Heights and Gebze meant that more had been invested in 2010 (€65m) than in the past two years. Over the past five years combined, the Schattdecor group has spent roughly €270m on increasing its manufacturing capacity. The group has earmarked a smaller amount of about €40m for this year, primarily for a digital printing project in Thansau and for preparations for future expansions at its locations in China and Brazil.

Mitte April wurden auch die Verhandlungen über den Sozialtarifvertrag abgeschlossen

Surteco hat mit Verlagerung der fünf Druckmaschinen begonnen

Nach der Ende Januar erreichten Einigung über einen Interessenausgleich sowie einen Sozialplan für die insgesamt rund 400 Mitarbeiter am Standort Laichingen hat die Surteco Decor GmbH, Buttenwiesen-Pfaffenhofen, im Verlauf des ersten Quartals 2015 mit der Verlagerung von fünf der zuletzt acht noch laufenden Druckmaschinen aus dem Werk I in Laichingen nach Buttenwiesen-Pfaffenhofen begonnen.

Diese Maschinen werden dort in dem bis Juni 2014 unter Bausch Decor GmbH firmierenden Werk Buttenwiesen-Pfaffenhofen zusätzlich zu den bestehenden vier Anlagen wieder aufgebaut; vorbereitende Baumaßnahmen waren bereits im Januar angelaufen. Die Verlagerung soll bis Ende 2015 abgeschlossen werden. Die verbleibenden drei Druckmaschinen aus dem Süddekor-Werk werden demontiert und vorerst eingelagert. Mittelfristig sollen diese Anlagen eventuell an anderen Standorten der Surteco-Gruppe weiterverwertet werden. Die zuletzt noch sieben Laboranlagen sollen zum Teil ebenfalls nach Buttenwiesen-Pfaffenhofen gehen.

Im Werk I der Süddekor GmbH stehen zudem drei ältere Druckmaschinen, die in den letzten Jahren nicht mehr produziert hatten bzw. nur noch als Umroller genutzt worden waren. Diese Anlagen werden nicht mehr weiter verwendet. Das sowohl für Druckbasis- als auch für bedruckte Dekorpapiere genutzte Hochregallager im Werk I wird in einer Übergangsphase weitergeführt. Einzelne Bereiche, wie zum Beispiel der Vertrieb für Releasepapiere oder die Personalabteilung, werden in das Werk II in Laichingen bzw. zu der Dakor Melamin Imprägnierungen GmbH, Heroldstatt, verlagert. Nach Abschluss der einzelnen Maßnahmen wird das von Surteco Decor gemietete Werk I aufgegeben und an den Vermieter, eine Münchner Immobiliengesellschaft, zurückgegeben. Das auf die Produktion von Finishfolien und Releasepapieren ausgerichtete Süddekor-Werk II in Laichingen und der Imprägnierstandort in Heroldstatt sind von der geplanten Verlagerung nicht betroffen und werden in der bestehenden Form weitergeführt.

Am Standort Buttenwiesen-Pfaffenhofen wird bislang auf vier Druckmaschinen produziert, die jeweils von der Wematech AG, Wangenried/Schweiz, geliefert und in den Jahren 2003, 2005 und 2007 in Betrieb genommen worden waren. Die zwei neuesten Anlagen waren in einer neu errichteten Produktionshalle mit 8.000 m² Fläche installiert worden, die Platz für insgesamt sechs Druckmaschinen bietet. Ein Teil der größtenteils von der Maschinenbau Wilhelm Kochsiek GmbH, Leopoldshöhe, gelieferten Süddekor-Maschinen soll in dieser Halle wieder aufgebaut werden.

Standortentscheidung war Ende April gefallen

Die Entscheidung für die Fortführung des Dekordruckstandorts Buttenwiesen-Pfaffenhofen und die Stilllegung des Süddekor-Werkes war knapp ein halbes Jahr nach der Anfang Dezember 2013 abgeschlossenen Übernahme der Süddekor-Gruppe durch Surteco und der damit verbundenen Integration von Süddekor in die Strategische Geschäftseinheit (SGE) „Papier“ von Surteco gefallen. Das Surteco-Management hatte bereits im Zuge der während der Verkaufsverhandlungen durchgeführten Due Diligence die Möglichkeiten für eine Zusammenführung der

Bis zum Jahresende soll die Verlagerung von fünf der zuletzt noch acht laufenden Druckmaschinen aus dem Süddekor-Werk Laichingen nach Buttenwiesen-Pfaffenhofen abgeschlossen sein. (Foto: EUWID)

Die Süddekor-Anlagen sollen neben den von Wematec gelieferten Druckmaschinen am Standort Buttenwiesen-Pfaffenhofen installiert werden. (Foto: Surteco Decor)

beiden nur rund 110 km auseinanderliegenden Dekordruckstandorte in Laichingen und Buttenwiesen-Pfaffenhofen geprüft. Diese Prüfung war nach dem Abschluss der Transaktion auf Basis der dann vorliegenden Detailinformationen weiter vorangetrieben worden.

Der Surteco-Aufsichtsrat hatte der in der Folge von dem Management getroffenen Standortentscheidung in seiner Sitzung am 27. April zugestimmt. Surteco begründete die Entscheidung unter anderem damit, dass am Standort Buttenwiesen-Pfaffenhofen höhere Effizienzsteigerungen möglich seien. Darüber hinaus haben auch die besseren Expansionsmöglichkeiten in Buttenwiesen-Pfaffenhofen sowie die in dem Süddekor-Stammwerk bestehenden Leasingverbindlichkeiten eine Rolle gespielt.

Die zu diesem Zeitpunkt in dem Werk I insgesamt beschäftigten rund 300 Mitarbeiter waren am 7. Mai in einer Betriebsversammlung über die geplante Verlagerung der Druckaktivitäten informiert worden. Surteco hatte dabei deutlich gemacht, dass möglichst viele Mitarbeiter aus der Süddekor-Druckerei nach Buttenwiesen-Pfaffenhofen übernommen werden sollen. Zusätzlich zu den dort bestehenden 150 Arbeitsplätzen sollten nach der damaligen Planung rund 200 zusätzliche Stellen geschaffen werden, die nach Möglichkeit mit Mitarbeitern aus dem Werk I besetzt werden sollten. Die Süddekor-Mitarbeiter hatten dennoch Ende Mai gegen die geplante Stilllegung demonstriert und eine nochmalige Überprüfung der Standortentscheidung gefordert. Die Surteco-Geschäftsführung hatte allerdings bereits zu diesem Zeitpunkt deutlich gemacht, dass die Entscheidung zur Zusammenfassung der Dekordruckaktivitäten in Buttenwiesen-Pfaffenhofen endgültig sei und nicht mehr revidiert werden könne.

In einem nächsten Schritt wurde die Bausch Decor GmbH zum 20. Juni in Surteco Decor GmbH umfirmiert. Die Süddekor-Mitarbeiter wurden in zwei am 9. Juli durchgeführten Betriebsversammlungen über die nachfolgend geplanten Änderungen in der Firmenstruktur informiert. Parallel dazu wurden den zu diesem Zeitpunkt noch separaten Betriebsräten der in Surteco Decor umfirmierten Bausch Decor und von Süddekor die Verschmelzungsverträge für vier Wochen zur Prüfung und Kommentierung vorgelegt. Der Süddekor-Betriebsrat hatte sich dabei in Fachfragen von Udo Kuhbandner, dem früheren geschäftsführenden Gesellschafter von Süddekor, beraten lassen. Für juristische Fragen war ein Rechtsanwalt aus Ulm hinzugezogen worden.

Mit dem am 26. August erfolgten Eintrag ins Handelsregister wurde die Süddekor GmbH rückwirkend zum 1. Januar auf die Surteco Decor verschmolzen. Sämtliche Verträge und Verpflichtungen der Süddekor GmbH sind in der Folge auf das neue Unternehmen übergegangen. Die Bezeichnungen Bausch Decor und Süddekor wurden nur noch als Produktmarken von Surteco Decor weitergeführt. Die zuvor zur Süddekor-Gruppe gehörenden Unternehmen Dakor Melamin Imprägnierungen GmbH, Süddekor Art Design+Engraving GmbH (Willich) und Sueddekor LLC (Agawam/Massachusetts) wurden zu Tochtergesellschaften von Surteco Decor. Die BauschLinnemann GmbH war von dem Verschmelzungsverfahren nicht betroffen und blieb damit eine rechtlich eigenständige Gesellschaft innerhalb der SGE Papier.

Sozialplan wurde bis Ende Januar festgelegt

Nach der über die zwei Transaktionen erreichten Zusammenfassung der europäischen Dekordruckaktivitäten von Surteco in einem Unternehmen konnte ein Gesamtbetriebsrat gebildet werden, der mit je zwei Vertretern aus den Werken Laichingen und Buttenwiesen-Paffenhofen besetzt wurde. Anfang September sind die Surteco Decor-Geschäftsführung und der neue Gesamtbetriebsrat in die Sozialplanverhandlungen für die in den beiden Laichinger Werken beschäftigten Mitarbeiter eingestiegen. Diese Verhandlungen konnten am 29. Januar abgeschlossen werden. Die betroffenen Mitarbeiter wurden in einer am 2. Februar in Laichingen durchgeführten Betriebsversammlung über die vereinbarten Regelungen informiert.

Mit der Aufgabe der Dekordruckaktivitäten im Werk I werden insgesamt 285 Arbeitsplätze wegfallen. Im Werk II werden 123 Arbeitsplätze erhalten bleiben.

In Buttenwiesen-Pfaffenhofen sollen nach der aktualisierten Planung bis zu 170 neue Arbeitsplätze geschaffen werden, die auch weiterhin nach Möglichkeit mit bisherigen Mitarbeitern aus dem Werk I aus Laichingen besetzt werden sollen. Der Wechsel ist mit einer Änderung des Tarifvertrags verbunden. Während die Mitarbeiter der früheren Süddekor GmbH nach dem Tarifvertrag der IG Medien Druck und Papier entlohnt werden, ist in Buttenwiesen-Pfaffenhofen die IG Bergbau, Chemie, Energie (IG BCE) der Tarifpartner. Für die wechselwilligen Mitarbeiter wurden in dem Interessensausgleich zudem langfristig angelegte Umzugs- und Pendlerregelungen festgelegt.

Bislang ist allerdings noch unklar, wieviele Mitarbeiter zu einem Wechsel nach Buttenwiesen-Pfaffenhofen bereit sind. Surteco Decor hat daher bis Ende Januar rund 60 neue Mitarbeiter in Buttenwiesen-Pfaffenhofen eingestellt, die seither an den Produktionsanlagen in der dortigen Druckerei bzw. im Werk I in Laichingen geschult werden. Parallel dazu wurden auch Mitarbeiter aus dem Werk Buttenwiesen-Pfaffenhofen in Laichingen sowie frühere Süddekor-Mitarbeiter in Buttenwiesen-Pfaffenhofen eingesetzt.

Nicht wechselwillige Mitarbeiter aus dem Werk I erhalten eine Abfindung und können in eine Transfergesellschaft eintreten, die die betroffenen Mitarbeiter weiterqualifizieren und bei der Stellensuche unterstützen soll. Die Mitarbeiter können in Abhängigkeit von ihrer Kündigungsfrist zwischen vier und zwölf Monaten in der Transfergesellschaft verbleiben und erhalten in diesem Zeitraum 80 % ihres letzten Nettogehalts, von denen rund zwei Drittel von der Agentur für Arbeit und ein Drittel von Surteco bezahlt werden. Die Transfergesellschaft wird von der Train Transfer und Integration GmbH, Tapfheim, eingerichtet. Train hatte im Jahr 2009 bereits eine Transfergesellschaft für die BauschLinnemann GmbH, Sassenberg, betreut. Damals waren im Zuge der Einstellung der Produktion von Melamin- und Softkanten im Werk Buttenwiesen-Pfaffenhofen rund 60 Arbeitsplätze abgebaut worden.

Verdi hat zusätzliche Verhandlungen gefordert

Nach der Ende Januar erreichten Einigung über den Interessensausgleich und den Sozialplan hat die Gewerkschaft Verdi die Surteco Decor-Geschäftsführung dennoch zu zusätzlichen Verhandlungen über einen Sozialtarifvertrag aufgefordert. Mit diesem Sozialtarifvertrag sollten zusätzliche Regelungen erreicht werden, unter anderem in Form einer Altersteilzeit-Regelung. Surteco Decor hatte in diesem Punkt auch Verhandlungsbereitschaft signalisiert, andere Forderungen wurden dagegen abgelehnt.

Nach einem ersten, am 5. Februar durchgeführten Sondierungsgespräch zwischen Surteco Decor und der Verdi-Tarifkommission wurden die Verhandlungen über den Sozialtarifvertrag am 23. Februar aufgenommen und dann ohne Ergebnis auf den 5. März vertagt. Dieser Termin musste von Surteco Decor allerdings abgesagt werden. Verdi hat daraufhin am 10. und 11. März einen Warnstreik initiiert, an dem sich nach Angaben der Gewerkschaft insgesamt rund 120 Mitarbeiter aus dem Werk I beteiligt hatten. Am Abend des 10. März hatte die Nachtschicht die Arbeit niedergelegt; der Warnstreik war dann am folgenden Tag auch von der Früh- und der Spätschicht fortgeführt worden. Am Nachmittag gab es vor dem Werk zudem eine von Verdi organisierte Kundgebung. Die Produktion war schließlich am Abend des 11. März wieder angelaufen.

Surteco Decor hatte nach dem Warnstreik das Arbeitsgericht Ulm angerufen; über einen Antrag auf einstweilige Verfügung sollten damit weitere Arbeitsniederlegungen untersagt werden. Dieser Antrag wurde am 17. März in öffentlicher Sitzung verhandelt. Die Surteco-Geschäftsführung und die Gewerkschaft haben sich in dieser Verhandlung auf einen Vergleich verständigt, der weitere Verhandlungsrunden zu dem Sozialtarifvertrag vorsah. Im Gegenzug hat Verdi während des Verhandlungszeitraums auf Arbeitskampfmaßnahmen verzichtet. Die Verhandlungen konnten dann bis Mitte April abgeschlossen werden. Mit der Einigung wurde die Altersteilzeitregelung festgeschrieben. Darüber hinaus hat Surteco Decor zugesagt, den Sozialplan innerhalb einer Frist von zwei Jahren auch bei möglichen weiteren Änderungen am Standort Laichingen anzuwenden.

Surteco starts transfer of five printing machines

Surteco began the process of transferring five of the eight printing machines still recently running at its Plant I in Laichingen to Buttenwiesen-Pfaffenhofen (both in Germany) during the first quarter. This move came after a deal was reached in late January about a settlement of interests and a redundancy package for about 400 workers at the site in Laichingen. These machines will be reassembled in addition to four units already at this location. Preparatory building work commenced back in January. The transfer is to be completed by the end of 2015. The last three printing machines from the Süddekor complex are being dismantled and placed in storage for the time being. These machines may be used at other Surteco group locations in the medium term. Some of the seven laboratory machines in Laichingen are also to move to Buttenwiesen-Pfaffenhofen. Süddekor GmbH's Plant I also has three older printing machines that had not operated or had been solely used as rewinders in recent years. These machines will no longer be used. Up until now, the Buttenwiesen-Pfaffenhofen complex has been home to four printing machines that were commissioned in 2003, 2005 and 2007. The two newest machines were installed in a new 8,000 m² hall that has space to house six printing machines. Some of the Süddekor machines are to be reassembled in this hall. Surteco Decor GmbH was created last year when Süddekor GmbH merged with Bausch Decor GmbH retroactively to 1 January 2014. This merger, which was broken into two separate transactions, pooled Surteco's European decor printing activities in a single company.

Made by Munksjö™

Sie suchen nach neuen Metallic-Effekten?
Sie forschen nach Ideen für Digitaldruckpapiere?
Sie interessieren sich für trendige Unifarben?
Sie verarbeiten Vorimprägnate?

BESUCHEN SIE MUNKSJÖ AUF DER INTERZUM 2015, KÖLN

HALLE 6, STAND 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

Investitionstätigkeit bei Bauelementherstellern hat sich im letzten Jahr noch verstärkt

Oberflächenhersteller bauen Digitaldruck wieder stärker aus

Mit dem geplanten Aufbau von Single Pass-Anlagen in Vollbreite nehmen die Dekordrucker und Finishfolienhersteller Schattdecor AG (Thansau), Interprint GmbH (Arnsberg) und Impress surfaces GmbH (Aschaffenburg) im Digitaldruck einen neuen Anlauf.

Die drei Unternehmen setzen wie zahlreiche andere Dekordrucker den Digitaldruck bereits seit mehreren Jahren für die Ausmusterung, für kleinere Produktionsaufträge oder für extra aufgelegte Digitaldruck-Kollektionen ein. Die Übertragung der Digitaldrucktechnologie auf die Großserienproduktion hat sich dagegen in die Länge gezogen, obwohl es schon verschiedene Vorstöße in diese Richtung gab. Diese Verzögerungen sind nach Aussage verschiedener Unternehmen unter anderem auf den zumindest anfänglich hohen Investitionsbedarf, die zum Teil noch immer bestehenden technologischen Schwierigkeiten, Abstimmungsprobleme in den Bereichen Pigmente, Druckfarben und Druckbasispapiere sowie die noch immer nicht endgültig gesicherte Kompatibilität zwischen dem Digitaldruck und der anschließenden Weiterverarbeitung im Imprägnieranlagen zurückzuführen. Durch diese Probleme ist es bei der Übertragung der Digitaldrucktechnologie auf den Dekordruck in den letzten Jahren immer wieder zu Rückschlägen gekommen. Zeitplanungen und Investitionsbudgets mussten korrigiert, Projekte gestoppt und gelieferte bzw. installierte Maschinen wieder zurückgegeben werden.

Die von den drei Unternehmen in den letzten Monaten eingeleiteten oder geplanten Investitionen sollen jetzt aber den Durchbruch bringen. Dekordrucker und Maschinenlieferanten sind zuversichtlich, dass die nach Auswertung früherer Versuche entwickelten Anlagenkonzeptionen und Produktionstechnologien zumindest mittelfristig nicht nur für Kleinserien, sondern auch für größere Losgrößen genutzt werden können. Die einzelnen Ansätze gehen jeweils von der Verwendung von tiefdruckidentischen Pigmenten, wasserbasierenden Druckfarben und Standard-Dekorpapieren aus. In allen Fällen soll von Rolle zu Rolle gedruckt werden. Die neuentwickelten Digitaldruckanlagen sind dabei so ausgelegt, dass sie mit Arbeitsbreiten von bis zu 2.250 mm Druckgeschwindigkeiten von bis zu 150 m/min erreichen können. Mit dieser Konzeption soll künftig ein Wechsel zwischen Digitaldruck und Tiefdruck möglich sein. In einem ersten Schritt werden die Digitaldruckanlagen vorrangig für den Druck von neuen oder auslaufenden Dekoren eingesetzt; mittelfristig sollen sie aber zu einer Alternative zu den bislang eingesetzten Tiefdruckmaschinen weiterentwickelt werden.

Schattdecor kooperiert mit Palis und Rotodecor

Schattdecor arbeitet im Bereich Digitaldruck bislang mit elf jeweils 1.600 mm breiten Multipass-Anlagen, die seit Anfang 2012 an sieben Standorten in Betrieb genommen wurden. Diese Anlagen werden für die farbverbindliche Ausmusterung und für die Produktion der Digitaldruckkollektion „Digital Visions by Schattdecor“ eingesetzt. In Thansau betreibt Schattdecor zudem seit Ende 2012 einen 2.000 mm breiten Multipass-Digitaldrucker, der neben der digitalen Ausmusterung auch für kleinere Produktionsaufträge, insbesondere aus dem Fußbodenbereich, genutzt wird.

In einem nächsten Schritt wird das Unternehmen ebenfalls in Thansau bis zum Jahresende eine 2.250 mm breite Singlepass-Digitaldruckanlage installieren. Auf der in Zusammenarbeit mit dem Digitaldruck-Joint Venture PadaLuma Ink-Jet-Solutions GmbH & Co. KG (Palis), Markt Erlbach, entwickelten Anlage soll mit tiefdrucki-

Die von KBA in Zusammenarbeit mit Interprint entwickelte Digitaldruckanlage wurde aus der „RotaJet“-Baureihe abgeleitet. (Foto: KBA)

dentischen Pigmenten auf Dekorpapier und mit einer Druckgeschwindigkeit von 75-150 m/min produzieren werden. In einem ersten Schritt wurde in dem Palis-Werk Markt Erlbach im Juli 2014 die aus einer Abwicklung, dem Digitaldrucker und einer Aufwicklung bestehende Digitaldruckeinheit ohne zusätzliche Komponenten wie zum Beispiel die Trocknung aufgebaut. Ab Ende August wurden auf dieser Digitaldruckeinheit die ersten Produktionstests gefahren, seither läuft die Qualifizierung. Der Druckmaschinenhersteller Rotodecor GmbH, Lage, wird im Verlauf der nächsten Monate in dem Schattdecor-Werk Thansau eine Druckmaschine mit den erforderlichen vor- und nachgelagerten Komponenten installieren, in die dann die Digitaldruckeinheit eingebaut wird.

KBA hat Digitaldrucker an Interprint geliefert

Interprint hat bereits im Verlauf des ersten Quartals in Arnsberg eine neue Digitaldruckanlage in Betrieb genommen. Die von der Koenig & Bauer AG (KBA), Würzburg, gelieferte Singlepass-Anlage vom Typ „RotaJet VL“, die mit einer Arbeitsbreite von 1.680 mm einen Vorschub von rund 150 m/min erreichen soll, war im November 2014 in einem abgegrenzten Hallenbereich im Werk Arnsberg installiert worden. Seither laufen die Einstellungsarbeiten und erste Produktionsversuche; die Serienproduktion soll im zweiten Quartal starten. Interprint will auf der Anlage vor allem Kleinmengen drucken. Der Schwerpunkt liegt dabei auf neuentwickelten bzw. auf auslaufenden Dekoren sowie auf speziellen bzw. individuellen Dekorentwicklungen, unter anderem für den HPL-Bereich.

Mit einer ähnlichen Zielsetzung hatte Interprint in Arnsberg bereits im zweiten Quartal 2013 eine von Palis gelieferte 750 mm breite Digitaldruckanlage installiert. Diese Anlage war von Interprint nach mehrfachen Verzögerungen bei der Inbetriebnahme allerdings im Verlauf des ersten Halbjahrs 2014 wieder an Palis zurückgegeben worden. Parallel dazu hatte Interprint gemeinsam mit KBA eine von dem Druckmaschinenhersteller für industrielle Anwendungen konzipierte Digitaldruckanlage für den Bereich Dekordruck weiterentwickelt. Diese Anlage wurde im Verlauf des zweiten Halbjahrs bei KBA aufgebaut und nach Abschluss der Funktionstests an Interprint ausgeliefert. Mittelfristig will Interprint über diese Zusammenarbeit auch in eine Digitaldruckanlage in Vollbreite investieren; in dem jetzt mit der ersten RotaJet VL belegten Hallenbereich ist noch Platz für eine weitere Anlage.

Die Impress-Gruppe will im Verlauf der nächsten Monate ebenfalls in eine Single Pass-Produktionsanlage investieren. Bislang ist noch offen, an welchem Standort dieser Drucker installiert wird. Die Inbetriebnahme ist nach der aktuellen Planung für das erste Quartal 2016 vorgesehen. In Vorbereitung für diese Investition wird das Unternehmen am Standort Aschaffenburg einen 2.200 mm breiten Multi Pass-Digitaldrucker installieren, der von der Anlagenkonzeption bereits wie die geplante Single Pass-Produktionsanlage ausgelegt ist. Dieser Multi Pass-Drucker

DUROPAL | wodego | thermopal

PFLEIDERER

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

soll in erster Linie als Laboranlage und für Versuche eingesetzt werden, kann grundsätzlich aber auch für kleinere Produktionsaufträge genutzt werden.

Weitere Investitionen im Bauelementbereich

Im Bauelementbereich ist die Nutzung der Digitaldrucktechnologie dagegen schon weiter fortgeschritten. Die Weiterverarbeitung der digital bedruckten bahn- oder plattenförmigen Oberflächen über ein Lackfinish oder über eine Verpressung ohne vorhergehende Imprägnierung ermöglicht eine größere Flexibilität in Bezug auf die eingesetzten Digitaldruckfarben. Im Gegensatz zu Dekordruckanwendungen, bei denen eine Übertragbarkeit auf den Tiefdruck erreicht werden soll, können daher auch Hybrid-Druckfarben eingesetzt werden. In bestimmten Anwendungsbereichen kann zudem mit relativ geringen Arbeitsbreiten gearbeitet werden. Im Bauelementbereich wurden daher auch die ersten industriellen Digitaldruckanlagen in die Leisten- und Fußbodenindustrie geliefert. Zum Teil kamen dabei Anlagenkonzepte zum Einsatz, die in der Fliesenindustrie bereits seit längerer Zeit verbreitet sind. Aufgrund der bei den Digitaldruckanlagen für keramische Fliesen bestehenden Einschränkungen in Bezug auf die Arbeitsbreite haben sich diese Anlagenkonzepte doch nicht durchgesetzt. Im Gegenzug haben verschiedene Maschinen- und Anlagenhersteller aus dem Holzwerkstoffbereich eigene Digitaldruckanlagen entwickelt.

Die größten Fortschritte hat dabei die Hymmen Industrieanlagen GmbH, Bielefeld, erreicht, die seit 2008 insgesamt 30 Single Pass-Digitaldrucker verkauft hat. Die von Hymmen unter der Bezeichnung „Jupiter" vermarkteten Single Pass-Digitaldrucker können sowohl für den Druck auf Bahnware als auch auf plattenförmige Materialien eingesetzt werden. Von den bislang verkauften Anlagen entfällt rund die Hälfte auf die für den Druck auf plattenförmige Materialien konzipierte Baureihe JPT-C.

Größter Einzelkunde ist dabei die Classen-Gruppe, die bei Hymmen seit 2012 insgesamt fünf Digitaldrucker für die im Werk Baruth produzierten „Liquid Laminate Technology (LLT)"-Laminatboden und für die in Kaisersesch hergestellten WPC-Bodenbeläge bestellt und zum Teil auch schon in Betrieb genommen hat. Im Verlauf der letzten Monate hat Hymmen auch eine Digitaldruckanlage in das Werk Vielsalm/Belgien des MDF/HDF- und Laminatbodenherstellers Spanolux div. Balterio N.V., Sint-Baafs-Vijve/Belgien, geliefert.

Über zehn Hymmen-Anlagen wurden für den Druck auf bahnförmigen Materialien ausgelegt. Der Schwerpunkt lag dabei anfänglich auf Ummantelungsfolien. Eine der ersten Anlagen war an den Leistenhersteller Neuhofer Holz GmbH, Zell am Moos, gegangen. Die Heberndorfer Leistenfabrik GmbH (HLF), Wurzbach, hat von Hymmen bereits zwei Single Pass-Drucker erhalten. Inzwischen hat Hymmen auch mehrere Digitaldrucker zum Einsatz in der Schichtstoffindustrie ausgeliefert.

Anwendungen in anderen Bereichen

Mit einer im ersten Quartal 2013 an den Tor- und Türenhersteller Hörmann KG, Steinhagen, gelieferten kompletten Digitaldruck-Produktionslinie hat Hymmen auch ein größeres Projekt außerhalb des Holzwerkstoffbereichs realisiert. Auf der 700 mm breiten Anlage, die sich aus insgesamt drei Jupiter-Digitaldruckern, Grundier- und Endbearbeitungsanlagen zusammensetzt, werden folienbeschichtete Garagentorelemente bedruckt und mit einem UV-Decklack versehen.

Der Absatzschwerpunkt der von der Wemhöner Surface Technologies GmbH & Co. KG, Herford, unter der Bezeichnung „MasterDigital" zunächst für den Digitaldruck auf flächigen Werkstücken oder Platten entwickelten Multi Pass-Drucker liegt bislang noch bei Anwendungen außerhalb des Holzwerkstoffbereichs. Die ersten von dem Unternehmen ausgelieferten Anlagen werden mit Arbeitsbreiten von bis zu 2.800 mm für den Druck auf Kunststoffen eingesetzt. Inzwischen hat Wemhöner aber auch einen Digitaldrucker für den Druck auf bahnförmigen Materialien entwickelt, der mit Arbeitsbreiten von ebenfalls bis zu 2.800 mm von Rolle zu Rolle drucken kann.

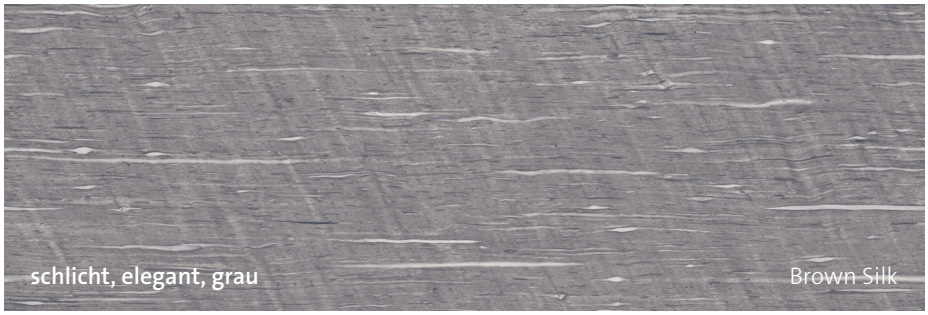
Die Dieffenbacher GmbH Maschinen- und Anlagenbau, Eppingen, hat im ersten Quartal 2013 einen unter der Bezeichnung „Colorizer"-Digitaldrucker an die Knauf Gips KG, Iphofen, geliefert. Die Anlage wird bei der im Juli 2012 mehrheitlich von Knauf übernommenen und später in Knauf Riessler umfirmierten Riessler GmbH & Co. KG, Wolpertshausen, für den Druck auf Gipsplatten eingesetzt, die aus dem benachbarten Knauf-Werk Satteldorf zugeliefert werden.

Die Classen-Gruppe hat im November 2014 bei Hymmen eine weitere Digitaldruckanlage für das Laminatbodenwerk in Baruth bestellt. (Foto: Hymmen)

impress
THE DECOR COMPANY

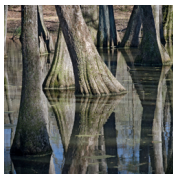
H_2O – The Source of Inspiration ....

Reisen Sie mit uns von den Schlössern der Loire zu den frischen Brisen der norwegischen Fjorde. Erleben Sie die Energie der tosenden Niagarafälle und genießen Sie Vino Rosso auf der Terrasse am Lago Maggiore. Lauschen Sie bei einem Caipirinha dem Sound der Stadt und genießen die Raddampferfahrt auf den trägen Fluten des Mississippi. Freuen Sie sich auf eine Guided Tour zu den schönsten Wassererfahrungen der Erde. Trendthemen beschreiben die Wohnwünsche der Konsumenten von heute und morgen. Eigenständige Kollektionen mit klarer Aussage visualisieren diese Wohnwelten. Kreative Farb- und Strukturkombinationen inspirieren spannende Gestaltungsideen. Anregende Bilderwelten und Kollektionsnamen eröffnen neue Perspektiven. Lassen Sie Ihrer Fantasie freien Lauf und tauchen Sie ein in unser H_2O Konzept.



SAO PAULO

MISSISSIPPI



LAGO MAGGIORE

Besuchen Sie uns
Halle 6 | Stand B060 C069

www.impress.biz

interzum

05. – 08.05.2015

INTO SPACES

INTERPRINT.COM

9:00 BIS 20:00 UHR

INTERPRINT
DESIGN POST KÖLN

Wie entsteht Atmosphäre? Betritt man einen Raum, so fügen sich im Kopf Materialien, Design, Licht und Architektur zu einem großen Ganzen zusammen. Ein besonderes Raumgefühl entsteht, wenn alle Komponenten perfekt harmonieren.

Die Design Post Köln ist ein spannender und anziehender Raum für unsere aktuellen Dekore. Lassen Sie die neuen Trends auf sich wirken und machen Sie Ihre ganz eigene Raumerfahrung. Nur wenige Schritte vom Ausgang Ost der Koelnmesse.

INSPIRING PEOPLE

INTERPRINT ®