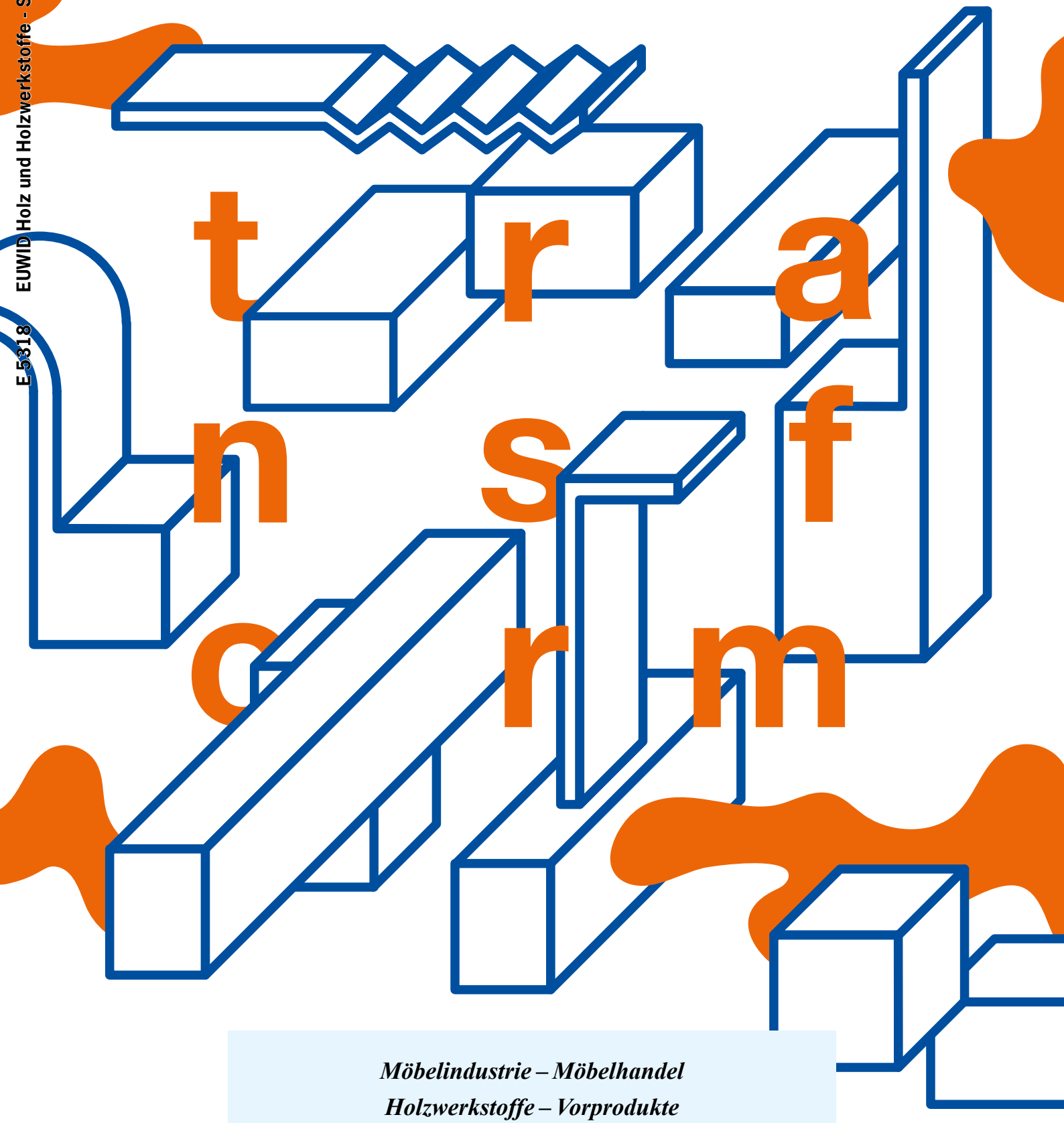
EUWID Holz und Holzwerkstoffe - Sondernummer vom 02.05.2017
E 5318

EUWID

Holz special: Holzwerkstoffe & Oberflächen



Möbelindustrie – Möbelhandel
Holzwerkstoffe – Vorprodukte
Dekorpapier – Digitaldruck

schattdecor
pflegeleicht &
strapazierfähig
natürliche
Haptik & Optik
0% PVC
Wer Gesundes liebt, will auch so wohnen!
Unsere innovative Fußbodendeckschicht ist das perfekte Rezept für Ihre gesundheitsbewussten Kunden.
Besuchen Sie uns auf der Interzum in Köln!
16. – 19. Mai 2017
Halle 6, Stand C020 / E029
proflex 3D
by Schattdecor

Im Aufwärtstrend

Für die europäische Holzwerkstoff- und Oberflächenbranche gab es in den letzten Monaten scheinbar vor allem eine Richtung. Die schon im vergangenen Jahr zufriedenstellende Nachfrage hat in mehreren Bereichen weiter angezogen. Die Baukonjunktur läuft in vielen Ländern wieder besser, was inzwischen auch in der Möbelindustrie und im Innenausbau für einen positiven Geschäftsverlauf sorgt. Dadurch ist auch der Auftragseingang der Holzwerkstoff- und Oberflächenhersteller angestiegen. Im Exportgeschäft profitieren die Möbelhersteller und die Zulieferindustrie zudem von den letztjährigen Kursverlusten des Euros gegenüber dem US-Dollar, auch wenn sich die Gemeinschaftswährung zuletzt wieder etwas stabilisiert hat.

In den letzten Monaten ist es in verschiedenen Teilbereichen der Zulieferindustrie aber auch zu Produktionseinschränkungen gekommen, die sich in Verbindung mit der guten Beschäftigung in Versorgungsproblemen niedergeschlagen haben. In der Folge sind die Preise für verschiedene Vorprodukte bereits im Verlauf des zweiten Halbjahrs 2016 deutlich angestiegen. Dieser Trend hat sich im laufenden Jahr fortgesetzt und zum Teil noch verstärkt. Die Hersteller von Holzwerkstoffen und Oberflächenmaterialien bemühen sich inzwischen mit immer größerem Nachdruck um eine Weitergabe dieser Kostensteigerungen, um auch die Ergebniszahlen wieder in die richtige Richtung zu bringen. Diese Weitergabe scheint vor allem dort zu gelingen, wo die Versorgungssituation schwieriger geworden ist. Zuletzt war das zum Beispiel bei Spanplatten der Fall.

Die vorliegende Sonderausgabe „EUWID Holz special“ greift mehrere dieser Themen auf. Neben den Kostensteigerungen im Rohstoffbereich werden auch aktuelle Entwicklungen in der Formaldehydregulierung dargestellt. Der Geschäftsverlauf im Anlagenbau, Veränderungen in der europäischen Holzwerkstoffbranche, ein Update zum Digitaldruck in der Dekordruckbranche und Trends im Oberflächenbereich sind weitere Themen.

The European wood-based panel and surface business appears to have been heading in only one direction over the past few months: up. Demand had already been satisfactory last year and has strengthened again in several areas. Construction activity is rebounding in many countries, something that is now prompting positive business for the furniture industry and for interior remodelling firms too. Wood-based panel and surface manufacturers have seen their order intake pick up as a result. On the export market, furniture manufacturers and the supplier industry are also benefiting from the euro’s losses against the US dollar last year, although the single currency has tended to stabilise a little of late.

A variety of segments within the supplier industry have also encountered production curtailments over the past few months, which have combined with good workloads to create supply problems. Prices for a variety of upstream products thus soared as early as during the second half of 2016. This trend continued and sometimes even intensified this year. Wood-based panel and surface material manufacturers are now trying harder and harder to pass on these cost hikes so that they can point their earnings back in the right direction. These producers appear to be mainly having success in cases where the supply situation has become more challenging of late, with particleboard serving as one recent example.

This special issue, EUWID Holz special, tackles several of these issues. It covers both increasing raw material costs and recent developments with formaldehyde rules. Business in the plant construction sector, changes within the European wood-based panel industry, an update on digital printing in the decor printing sector and trends in the surfaces business are also addressed.

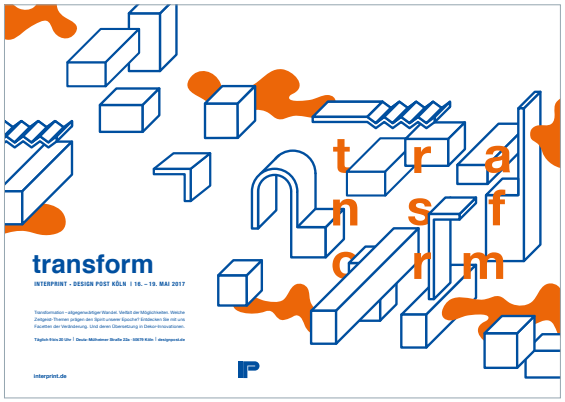
Messen & Termine **6-11**
Interzum und Ligna erwarten größere Ausstellungsflächen

Möbel **12-16**
Möbelindustrie hat auch 2016 wieder ein Umsatzplus erreicht
Deutsche Möbelimporte sind stärker gestiegen als Exporte

Maschinen/Anlagen **18-25**
VDMA-Fachverband musste vorläufige Zahlen korrigieren
Zahl der Holzwerkstoffprojekte wird 2017 wohl zurückgehen

Holzwerkstoffe **26-61**
Spanplattenkapazitäten werden doch wieder stärker ausgebaut
Kronospan-Gruppe setzt sich weiter vom Rest der Branche ab
Plattenhersteller verzeichnen Trendwende bei Rohstoffkosten
Methanolpreise haben sich seit dem letzten Frühjahr verdoppelt
Versorgung mit Leimen war im Winter fast ein Dauerthema
Möbelindustrie muss auf neue Emissionsregelungen reagieren
Neue Dekorkollektionen von Egger, Pfleiderer, FunderMax
Beidseitige Synchronporen sind auch in Nordamerika ein Thema

Oberflächen **62-78**
Titandioxidhersteller wollen Preise noch stärker anheben
Mehrere Dekorpapierhersteller bereiten Expansionsschritte vor
Produktion bei Surteco Decor hat sich wieder normalisiert
Schattdecor und Impress: Breite Digitaldrucker sind angelaufen
Oberflächenspektrum hat sich immer stärker aufgefächert
Wilsonart steigt auch in den USA in Direktbeschichtung ein



Titelabbildung: Interprint

Impressum

Verlag
EUWID Europäischer
Wirtschaftsdienst GmbH, Gernsbach

Herausgeber
Andreas Ruf
(Chefredakteur)

Redaktion
Andreas Ruf (verantw.)

Schlussredaktion
Kerstin Wohlfeil
Nadine Bartl
Christian Ruf

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
Stober GmbH
Druckerei und Verlag

„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,-

LIGNA 2017
Hannover
22-26, Mai
Halle 26, Stand D58

PARTNERSHIP
PRECISION
PRODUCTIVITY
SANDVIK TOOLS
PASSION
STEEL BELTS
PRESSING SYSTEMS
GLOBAL SERVICE
SCATTERING SYSTEMS
INNOVATION

STAHLBÄNDER PLUS

STAHLBÄNDER, PRESS ANLAGEN UND SERVICE SUPPORT FÜR PREMIUM-PRODUKTE UND PREMIUM-PRODUKTIVITÄT

Unser Ziel ist, Ihnen die Ausrüstung zu liefern, um Premium-Produktqualität zu erreichen. Neben Service und Support bieten wir auch Werkzeuge für die Reparatur & Wartung, um eine maximale Produktivität zu gewährleisten. In allem was wir tun, streben wir eine partnerschaftliche Zusammenarbeit an, um Ihnen zu Marktdifferenzierung und Wettbewerbsvorteilen zu verhelfen.

- Hochleistungsstahlbänder für Doppelbandpressen
- Maximale Effizienz für Ihre Holzwerkstoffproduktion
- Doppelbandpressen mit Stahl- und/oder Teflon®-Bändern und Streusystemen
- Sicherheit durch den Service und Support von Sandvik

WWW.SANDVIK.COM/STEELBELTS

SANDVIK

Über Neuordnung der Hallenbelegung werden Ausstellungsbereiche neu sortiert

Interzum und Ligna erwarten größere Ausstellungsflächen

Mit den günstigen konjunkturellen Rahmenbedingungen wollen die Veranstalter der beiden Leitmessen für die Holzwerkstoff- und Oberflächenbranche in diesem Jahr sowohl die Ausstellerzahlen als auch die Ausstellungsflächen steigern.

Bei der Kölner Interzum soll sich damit der bei den letzten Veranstaltungen beobachtete Aufwärtstrend weiter fortsetzen. Seit dem Einbruch in den Jahren 2003 und 2005 ist die Zahl der Interzum-Aussteller wieder schrittweise angestiegen. Bei der vorletzten Veranstaltung lag die Ausstellerzahl inklusive der zusammen vertretenen Unternehmen knapp über 1.500, im Mai 2015 haben sich 1.562 Aussteller beteiligt. Bei der in diesem Jahr vom 16. bis 19. Mai in Köln stattfindenden Interzum rechnet der Veranstalter Koelnmesse GmbH mit deutlich über 1.600 Ausstellern. In Abhängigkeit vom Buchungsverlauf in den letzten Wochen könnte sich die Ausstellerzahl auch noch weiter an die Marke von 1.700 Unternehmen annähern. Aufgrund des steigenden Ausstellerinteresses hatte die Koelnmesse bereits bei der Aufplanung für alle drei Ausstellungsbereiche zusätzliche Flächen bereitgestellt. Damit soll in den insgesamt zehn Hallen eine Netto-Ausstellungsfläche von rund 92.000 (2015: 87.129) m² belegt werden.

Die Ligna wird vom 22. bis 26. Mai und damit wie bereits 2015 in der Woche nach der Interzum stattfinden. Mit dem bisherigen Buchungsverlauf könnte sich die Zahl der Aussteller wieder an das Niveau der letzten beiden Ligna-Veranstaltungen annähern. Die Netto-Ausstellungsfläche wird sich mit dem im Frühjahr 2016 von den Ligna-Veranstaltern, dem Fachverband Holzbearbeitungsmaschinen im Verband Deutscher Maschinen- und Anlagenbau (VDMA), Frankfurt, und der Deutsche Messe AG, Hannover, erstmals vorgestellten neuen Flächenkonzept auf rund 128.000 (121.195) m² erhöhen.

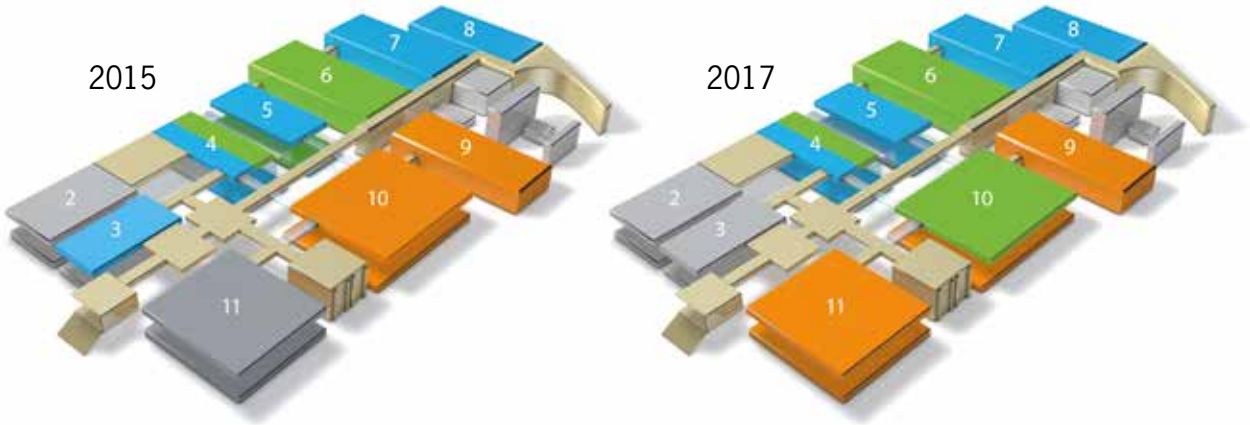
Sonae Arauco hat größeren Stand gebucht

Das zum 1. Juni 2016 neugegründete Joint Venture Sonae Arauco S.A., Madrid, wird auf der Interzum mit einem größeren Stand in Halle 10.2 vertreten sein. Das Unternehmen wird sich damit erstmals auf einer Branchenmesse präsentieren; unter anderem soll dabei die Weiterentwicklung der Dekorkollektion „Innovus“ gezeigt werden.

Die Anfang April 2017 in Sonae Arauco Deutschland AG umfirmierte Glunz AG, Meppen, hatte sich auf der letzten Interzum im Mai 2015 erstmals wieder mit einem kleineren Stand auf der Sonderausstellung „Innovation of Interior“ beteiligt. Das Unternehmen hatte damals die überarbeitete und von „Topan MDF Colour“ in „Innovus Coloured MDF” umbenannte Kollektion von durchgefärbten MDF sowie die Kollektionserweiterung „Innovus Essence“ vorgestellt. Davor hatten Glunz und die übergeordnete Sonae Industria SGPS S.A., Maia/Portugal, über einen längeren Zeitraum auf eine Interzum-Beteiligung verzichtet. Im Frühjahr 2006 hatte Glunz zwar einen Stand auf der Interzum 2007 gebucht, die geplante Teilnahme dann aber im Februar 2007 kurzfristig wieder abgesagt.

Die diesjährige Beteiligung von Sonae Arauco steht bereits seit August 2016 fest. Damals hatte das Unternehmen den rund 300 m² großen Stand in Halle 10.2 gebucht. Sonae Arauco wird in der Halle damit der größte Aussteller sein. Aus der Holzwerkstoffindustrie werden in dieser Halle unter anderem auch die Unilin bvba (Wielsbeke/Belgien), die FunderMax GmbH (St. Veit/Österreich), die italienischen Unternehmen Fantoni S.p.A. (Osoppo) und Società Agglomerati

Dem Ausstellungsbereich „Materials & Nature“, der sich im Mai 2015 auf die Hallen 6, 5.1 und 4.2 erstreckt hatte, wird auf der diesjährigen Interzum mit dem Tausch der Halle 5.1 auf 10.2 eine größere Fläche zur Verfügung gestellt.



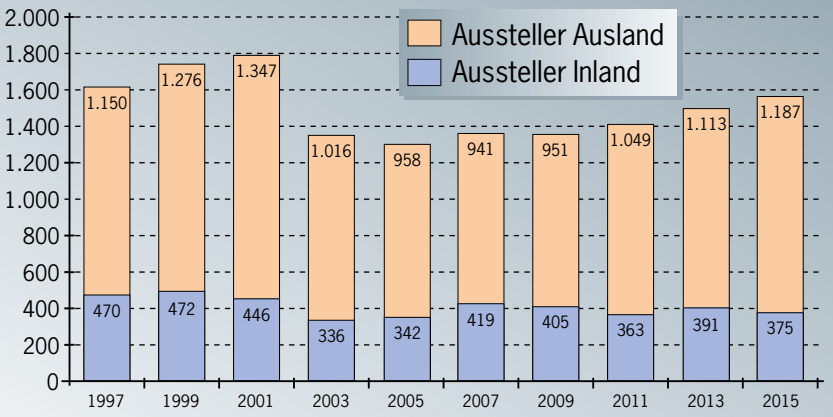
Industriali Bosi S.p.A. (Saib, Fossadello di Caorso), die türkischen Hersteller AGT Agac San. ve. Tic. A.S. (Antalya) und Starwood Orman Ürünleri Sanayi A.S. (Inegöl), sowie der griechische MDF-Hersteller Alfa Wood S.A. (Larissa) vertreten sein.

Materials & Nature belegt Hallen 6, 10.2 und 4.2

Die Halle 10.2 bildet zusammen mit der Halle 6 und der halben Halle 4.2 den Ausstellungsbereich „Materials & Nature", in dem die Hersteller von Holzwerkstoffen und Oberflächenmaterialien zusammengefasst sind. Damit wurde die Hallenbelegung gegenüber der letzten Interzum leicht geändert. Damals hatte sich der Holzwerkstoff- und Oberflächenbereich über die jeweils benachbarten Hallen 6, 5.1 und 4.2 erstreckt. In diesem Jahr wird die Halle 5.1 durch die gegenüberliegende Halle 10.2 ersetzt, mit der eine größere Fläche zur Verfügung gestellt werden kann.

Die größten Aussteller aus dem Holzwerkstoffbereich werden wie auf der letzten Interzum die jeweils in Halle 6 platzierten Egger-Gruppe, St. Johann/Österreich, und Swiss Krono Group sein, gefolgt von der Pfleiderer Group S.A., Breslau/Polen. Weitere Holzwerkstoffhersteller in Halle 6 sind die Homanit GmbH & Co. KG (Losheim), die Cleaf S.p.A. (Macherio/Italien), die Gruppo Mauro Saviola s.r.l. (Viadana/Italien) und die Teverpan MDF Levha San. Ve. Tic. A.S. (Istanbul/Türkei).

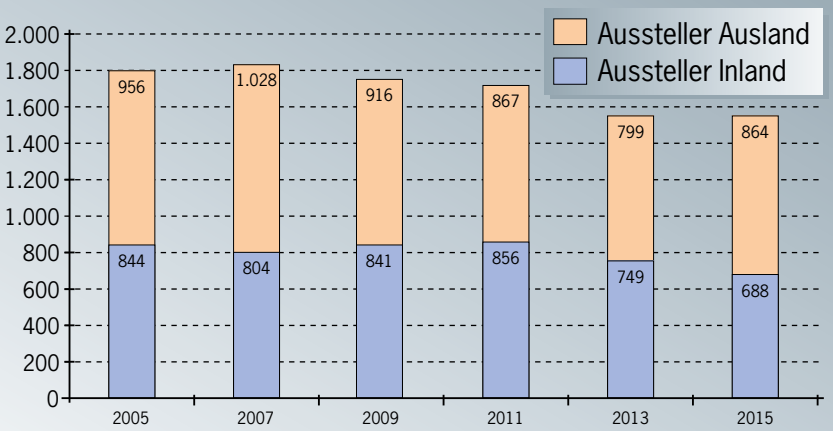
Interzum: Entwicklung der Ausstellerzahlen 1)



1) inkl. zus. vertretene Aussteller

Quelle: 2005-2015 EUWID (nach Angaben von Koelnmesse und AUMA), 1997-2003 EUWID

Ligna: Entwicklung der Ausstellerzahlen 1)



1) inkl. zus. vertretene Aussteller

Quelle: EUWID (nach Angaben von Deutsche Messe AG und AUMA)

Unter den in der Halle 6 vertretenen Dekordruckern und Finishfolienherstellern wird es kaum Veränderungen geben. Die größten Stände werden wie 2015 von der Schattdecor AG (Thansau), der Surteco SE (Buttenwiesen-Pfaffenhofen) und der Impress-Gruppe belegt. Die Interprint GmbH, Arnsberg, hält dagegen auch in diesem Jahr an dem seit Mai 2009 praktizierten Konzept fest und wird statt einer direkten Beteiligung an der Interzum in der dem Kölner Messegelände benachbarten Design Post Köln ausstellen. Aus Deutschland werden neben den großen Druckern noch die DTS-Systemoberflächen GmbH, Oberhausen, Decor Druck Leipzig GmbH (Leipzig), Likora GmbH (Horn-Bad Meinberg) und M. Vettel GmbH (Lorsch) sowie die Möbelfolien GmbH Biesenthal (MFB, Biesenthal) vertreten sein. MFB wird dabei wie bei den Vorveranstaltungen einen gemeinsamen Stand mit den ebenfalls zur La Cour-Gruppe gehörenden Unternehmen Melaplast GmbH (Schweinfurt) und Melatec Elemente GmbH (Gleichamberg) belegen. Die südeuropäischen Dekordrucker Lamigraf S.A. (L'Amettla del Vallès/Spanien), Decotec S.A. (Tordera/Spanien) und Confalonieri S.p.A. (Filago/Italien) sowie die zu japanischen Gruppen gehörenden Unternehmen Toppan Printing Co. Ltd. (Tokio), N.V. Chiyoda Europa S.A. (Genk/Belgien) und DNP Europa GmbH (Düsseldorf) werden wieder ähnliche Standplätze belegen wie bei der letzten Interzum.

Im Bereich Dekorpapier behalten auch die Anfang April 2017 durch Zusammenführung der beiden Spezialpapierhersteller Munksjö Oyi und Ahlstrom Oyi entstandene Ahlstrom-Munksjö Oyj, Helsinki/Finnland, sowie der Geschäftsbereich „Technocell" der Felix Schoeller Holding GmbH & Co. KG, Osnabrück, ihre bisherigen Standpositionen. Darüber hinaus wird die Cartiere de Guarcino S.p.A. (CDG), Guarcino/Italien, die auf der letzten Interzum in Halle 5.2 ausgestellt hatte, in die Halle 6 wechseln. In der gleichen Halle sind auch die Hersteller von strukturierten Pressblechen und Strukturgebern zusammengefasst.

Anbieter von thermoplastischen Folien, Kunststoffkanten und Schichtstoffen wer-

Messen 2017/2018

16.05.-19.05 2017	**Interzum, Köln**
22.05.-26.05.2017	**Ligna, Hannover**
23.05.-26.05.2017	**Construmat, Barcelona/Spanien**
01.06.-04.06.2017	**Tekhnodrev Far East, Khabarovsk/Russland**
08.06.-11.06.2017	**Index, Mumbai/Indien**
13.06.-17.06.2017	**Fitecma, Buenos Aires/Argentinien**
19.07.-22.07.2017	**AWFS, Las Vegas/USA**
05.09.-07.09.2017	**ExpoDrev Russia, Krasnoyarsk/Russland**
12.09.-15.09.2017	**FMC China, Shanghai/China**
12.09.-15.09.2017	**Furniture China, Shanghai/China**
13.09.-17.09.2017	**Bife-Sim, Bukarest/Rumänien**
13.09.-17.09.2017	**Habitare, Helsinki/Finnland**
16.09.-22.09.2017	**Küchenmeile A30**
17.09.-21.09.2017	**MOW, Bad Salzuflen**
19.09.-22.09.2017	**Lesprom-Ural, Ekaterinburg/Russland**
19.09.-22.09.2017	**Expomebel-Ural, Ekaterinburg/Russland**
19.09.-22.09.2017	**Feria Habitat, Valencia/Spanien**
12.09.-15.09.2017	**Drema/Furnica, Posen/Polen**
24.09.-27.09.2017	**Hausmesse Oberfranken**
25.09.-01.10.2017	**Hausmesse Süd**
26.09.-29.09.2017	**Lisderevmash, Kiew/Ukraine**
27.09.-30.09.2017	**Ifmac/Woodmac, Jakarta/Indonesien**
03.10.-04.10.2017	**Tekhnodrev, St. Petersburg/Russland**
03.10.-05.10.2017	**Hi17/Woodtech, Herning/Dänemark**
10.10.-13.10.2017	**Sicam, Pordenone/Italien**
11.10.-14.10.2017	**Saloni Worldwide Moscow, Moskau/Russland**
11.10.-15.10.2017	**Ambienta, Zagreb/Kroatien**
14.10.-18.10.2017	**Intermob/Wood Processing, Istanbul/Türkei**
18.10.-21.10.2017	**Vietnamwood, Ho Chi Minh Stadt/Vietnam**
22.10.-24.10.2017	**Kitchen and Bathroom Expo, Shanghai/China**
24.10.-27.10.2017	**Woodworking, Minsk/Weißrussland**
31.10.-03.11.2017	**HoutPro+, s'Hertogenbosch/Niederlande**
31.10.-03.11.2017	**Woodtec, Brünn/Tschechien**
02.11.-04.11.2017	**Woodworking Machinery, Toronto/Kanada**
14.11.-17.11.2017	**Woodex, Moskau/Russland**
20.11.-24.11.2017	**Mebel, Moskau/Russland**
12.01.-15.01.2018	**Domotex, Hannover**
15.01.-21.01.2018	**IMM Cologne, Köln**
15.01.-21.01.2018	**Pure Architects, Köln**
17.01.-20.01.2018	**Magna Expo Mueblera Industrial, Mexiko-Stadt**
06.02.-08.02.2018	**ZOW, Bad Salzuflen**
06.02.-08.02.2018	**Surface Design Show, London/Großbritannien**
06.03.-09.03.2018	**Meble, Posen/Polen**
13.03.-16.03.2018	**Expobois, Paris/Frankreich**
21.03.-24.03.2018	**Holz-Handwerk, Nürnberg**
28.03.-31.03.2018	**Interzum Guangzhou, Guangzhou/China**
17.04.-22.04.2018	**Salone Internazionale del Mobile, Mailand/Italien**
08.05.-12.05.2018	**Xylexpo, Mailand/Italien**
10.07.-13.07.2018	**Formobile, São Paulo/Brasilien**
22.08.-25.08.2018	**IWF, Atlanta/Georgia**

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

Alle Angaben ohne Gewähr

den sich dagegen auch in diesem Jahr auf zwei Hallen verteilen. Aus der Kunststoffolienbranche werden zum Beispiel die Renolit SE (Worms), die Konrad Hornschuch AG (Weißbach) und die Alfatherm S.p.A. (Venegono Superiore/Italien) in der Halle 6 ausstellen, während die Klöckner Pentaplast Europe GmbH & Co. KG, Montabaur, in der Halle 10.2 zu finden ist. Aus dem Kantenbereich werden dort die Moderne Kunststoff-Technik Gebr. Eschbach GmbH (MKT), Ohrdruf, und der Händler Rudolf Ostermann GmbH, Bocholt, vertreten sein. Die Döllken Kunststoffverarbeitung GmbH, Gladbeck, ist dagegen in Halle 6 Teil der Surteco-Gruppenpräsentation. Weitere Kunststoffkantenhersteller in Halle 6 sind die tschechische Hranipex a.s., Humpolec, und die portugiesische Probos Plásticos S.A. (Proadec), Mindelo.

Veränderungen bei den Schichtstoffherstellern

Unter den Herstellern von Schichtstoffen und Elementen wird es auf der diesjährigen Interzum erneut zu Veränderungen kommen. Bereits bei den letzten Veranstaltungen waren mehrere Unternehmen neu dazugekommen oder wieder weggeblieben. Von den Ausstellern der letzten Interzum wird in diesem Jahr die Abet Laminati S.p.A., Bra/Italien, fehlen. Die Westag & Getalit AG aus Rheda-Wiedenbrück, die 2015 ausgesetzt hatte, hat dagegen einen Stand in Halle 10.2 gebucht. Die Dekodur GmbH &. Co. KG (Hirschhorn) und die Modekor Europe GmbH (Rothenburg) hatten sich vor zwei Jahren ebenfalls gegen eine erneute Teilnahme an der Interzum entschieden; diese beiden Unternehmen werden auch in diesem Jahr nicht nach Köln kommen.

In Halle 10.2 werden aus dem Schichtstoffbereich neben Westag & Getalit auch die Unternehmen FunderMax, OAO Slotex (St. Petersburg/Russland), Puricelli s.r.l. (Costamasnaga/Italien), SM'art s.r.l. (Orbassano/Italien) und Gentas San. Tic. A.S. (Ankara/Türkei) vertreten sein. In Halle 6 ist die zur Wilsonart International Holding LLC, Temple/Texas, gehörende Resopal GmbH, Groß-Umstadt, erneut der größte Schichtstoffaussteller. Aus der Formica Corp., Cincinnati/Ohio, wird der Holz- und Metallschichtstoffherstel-

ler Homapal GmbH, Herzberg, wieder den gleichen Stand wie bei den letzten Interzum-Veranstaltungen belegen. Mit der italienischen Arpa Industriale S.p.A. (Bra), den indischen Unternehmen Merino Industries Ltd. (New Delhi), Greenlam Industries Ltd. (New Delhi), Century Plyboards Ltd. (Kolkata) und Rushil Decor Ltd. (Ahemdabad) sowie der kolumbianischen Lamitech S.A.S. (Bogota) sind zudem mehrere Produzenten aus Übersee vertreten. Während sich die Schichtstoffhersteller damit auf die Hallen 6 und 10.2 verteilen, wird der Verband International Committee of the Decorative Laminates Industry (ICDLI), Brüssel, wieder einen Stand in Halle 4.2 belegen.

Neben den Schichtstoff- und Kantenherstellern gibt es in der Halle 10.2 weitere Angebotsschwerpunkte mit den Bereichen Furnier, Furnierkanten, furnierte Platten, Sperrholz und Massivholz. Die Välinge Innovation AB, Viken/Schweden, wird sich wie in den letzten beiden Jahren mit Clickverbindungen für die Möbelindustrie präsentieren. Die Mimaki Deutschland GmbH, zu der japanischen Mimaki Engineering Co. Ltd. gehörender Hersteller von Tintenstrahldruckern und Plottern mit Sitz in München, und der Scannerhersteller Cruse Spezialmaschinen GmbH, Wachtberg, sind Beispiele für Aussteller aus dem Technologiebereich. Mit der Metis Systems s.r.l., Rom, wird ein weiterer Scannerhersteller in Halle 6 vertreten sein.

Die Halle 4.2 umfasst vor allem Furnier- und Sperrholzhersteller sowie die Innovation of Interior. Dabei wird es mit der Schorn & Groh GmbH, Karlsruhe, auch im Furnierbereich einen Rückkehrer geben.

Großteil der Ligna-Flächen wurde inzwischen belegt

Bis Anfang April 2017 haben rund 1.500 Unternehmen als Aussteller für die Ligna gebucht. Damit kann nach Angaben des VDMA-Fachverbands Holzbearbeitungsmaschinen und Deutsche Messe der Großteil der in den zehn Hallen und auf dem Freigelände zur Verfügung stehenden Flächen belegt werden. Mit den noch weiterhin eingehenden Buchungen sollen in den nächsten Wochen auch die Restflächen weitgehend belegt werden. Damit soll sich auch die Gesamt-Ausstellerzahl dem bei den letzten zwei Ligna-Veranstaltungen erreichten Niveau annähern.

An der Ligna 2015 hatten sich laut den Zahlen des Ausstellungs- und Messe-Ausschusses der Deutschen Wirtschaft (AUMA), Berlin, inklusive der zusammen vertretenen Unternehmen 1.552 (2013: 1.548) Aussteller beteiligt. Die Verteilung auf in- und ausländische Aussteller hatte sich dabei allerdings gegenläufig entwickelt. Während die Inlandsbeteiligung an der letzten Ligna auf 688 (749) Unternehmen zurückgegangen ist, hat sich die Zahl der Aussteller aus dem Ausland auf 864 (799) erhöht. Die Netto-Ausstellungsfläche war 2015 im Vergleich zur Vorveranstaltung leicht auf 121.195 (123.197) m² zurückgegangen. Deutsche Aussteller hatten davon 59.386 (68.112) m² belegt, auf ausländische Aussteller waren 56.151 (52.704) m² entfallen.

interzum

www.interzum.de

Möbelfertigung
Innenausbau
Köln

Die Zukunft beginnt hier.

interzum

16.–19.05.2017

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.

Jetzt online Tickets kaufen und über 25 % sparen!
www.interzum.de/tickets

Koelnmesse GmbH, Messeplatz 1, 50679 Köln, Deutschland
Telefon +49 1806 077 050*, Telefax +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

Interzum and Ligna expect larger exhibition space

The organisers of the two leading fairs for the wood-based panels and surfaces sector want to increase both the number of exhibitors and the amount of space that they occupy this year amidst the favourable economic environment. The Interzum in Cologne is thus to set a continuation of the growth trend seen at past events. The number of Interzum exhibitors has gradually recovered after collapsing in 2003 and 2005. At the penultimate event, the number of exhibitors including the companies setting up stands together was just over 1,500; some 1,562 exhibitors set up stands in May 2015. This year's Interzum, which will be held from 16 to 19 May in Cologne, is forecast to welcome well over 1,600 exhibitors, according to the organiser Koelnmesse GmbH. The last time that the level was this high was in 1997 when 1,620 companies exhibited in Cologne. The number of exhibitors might even verge on the 1,700 mark, depending on how bookings go in the final weeks. Koelnmesse had already made additional space available when planning for all three areas due to mounting interest from exhibitors. A net exhibition area of about 92,000 m² is to be occupied. The Ligna will take place from 22 to 26 May, one week after the Interzum as it did in 2015. Based on the current number of bookings, its number of exhibitors will be about 1,500, just shy of the level recorded at the past two editions. The net exhibition area will increase to about 128,000 m² with the new space concept unveiled by the Ligna's organisers, the Woodworking Machinery Association within the German Mechanical Engineering Industry Association (VDMA) and Deutsche Messe AG, in spring 2016.

Mit den bislang vorliegenden Buchungen, den in den nächsten Wochen noch erwarteten Anmeldungen sowie dem neuen Flächenkonzept wird sich die Netto-Ausstellungsfläche auf der diesjährigen Ligna nach Schätzungen der Veranstalter voraussichtlich auf rund 128.000 m² erhöhen. Eine ähnliche Größenordnung war zuletzt in den Jahren 2009 (129.990 m²) und 2011 (129.566 m²) erreicht worden.

Mit dem bereits nach der Ligna 2015 vorgestellten und im April 2016 weiter konkretisierten neuen Flächenkonzept werden die einzelnen Ausstellungsbereiche komplett neu geordnet.

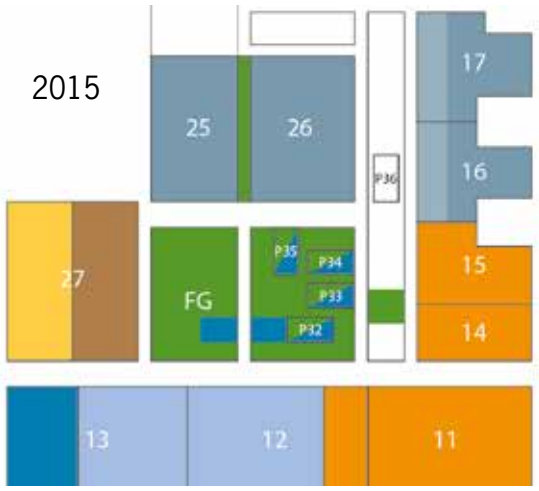
Frühere Aufteilung wurde aufgegeben

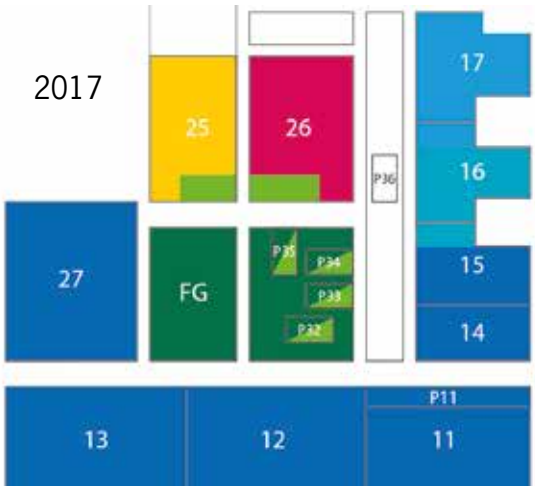
Die bislang bestehende Aufteilung der Hallen nach Industriemaschinen und dem auf das Tischler-, Schreiner- und Zimmererhandwerk ausgerichteten Bereich „Handwerk, Holz & mehr" wird aufgegeben. Stattdessen gibt es in den Hallen 11 bis 15 und 27 einen großen Bereich „Werkzeuge, Maschinen und Anlagen für die Einzel- und Serienfertigung". Eine Teilfläche in Halle 15 und der größere Teil der Halle 16 werden mit dem neuen Bereich „Maschinenkomponenten und Automatisierungstechnik" belegt. Im Rest der Halle 16 und in der Halle 17 werden Maschinen- und Anlagenhersteller aus dem Bereich „Oberflächentechnik" zusammengefasst. Die Halle 17 wird damit die einzige Halle sein, die sich im Hinblick auf die Belegung mit Ausstellern nur wenig von der letzten Ligna unterscheiden wird. Die bislang in der Halle 27 zusammengefassten Bereiche „Holzwerkstofftechnik" (Halle 26) und „Sägewerkstechnik" (Halle 25) werden getrennt. In den an das Freigelände angrenzenden Bereichen der Hallen 25 und 26 werden zudem einzelne Anbieter aus dem Bereich „Energie aus Holz" platziert. Weitere Aussteller aus diesem Bereich sowie die „Forsttechnik" finden sich auf dem Freigelände rund um das Expo-Dach.

Mit dem neuen, ab Mitte 2014 in Gesprächen zwischen der Deutsche Messe AG und größeren Ausstellern entwickelten Flächenkonzept und der Neugliederung der sieben Ausstellungsbereiche hat sich auch die Platzierung der Unternehmen grundlegend geändert. Die großen Aussteller wurden im Zuge der bereits im Frühjahr 2016 begonnenen Aufplanung auf die einzelnen Hallen verteilt; im Umfeld wurden dann Unternehmen aus angrenzenden Tätigkeitsfeldern angeordnet.

Die Homag Group AG, Schopfloch, belegt damit den Großteil der Halle 14, die in

Mit der Neugliederung der Ausstellungsbereiche wird sich auf der Ligna auch die Verteilung der Unternehmen auf die einzelnen Hallen grundlegend ändern.





die Halle 15 mit den Werkzeugherstellern Leitz GmbH & Co. KG, Oberkochen, und Leuco Ledermann GmbH & Co. KG, Horb, übergeht. In den drei Südhallen sind die Biesse S.p.A., Pesaro/Italien (Halle 11), IMA Klessmann GmbH, Lübbecke (Halle 12) sowie die SCM Group S.p.A., Rimini/Italien, und die Felder KG, Hall/Österreich (Halle 13) die größten Aussteller. Die Michael Weinig AG, Tauberbischofsheim, nimmt mit ihrer Tochtergesellschaft Holz-Her GmbH, Nürtingen, in der Halle 27 die größte Teilfläche ein.

Die Sägewerkstechnik in Halle 25 wird unter anderem von den Firmen Linck Holzverarbeitungstechnik GmbH (Oberkirch), Möhringer Anlagenbau GmbH (Wiesentheid) und Esterer WD (EWD) GmbH (Altötting) repräsentiert. Der Holzwerkstoffanlagenbau ist in der Halle 26 zusammengefasst, die bei der letzten Ligna unter anderem mit der Homag Group belegt worden war. Die größten Aussteller sind dabei wie in den letzten Jahren die jeweils mit mehreren Gruppenunternehmen auftretenden Dieffenbacher GmbH Maschinen- und Anlagenbau, Eppingen, und die Siempelkamp Maschinen- und Anlagenbau GmbH, Krefeld. In direkter Nachbarschaft zu Siempelkamp wird auf einem separaten Stand die Pallmann Maschinenfabrik GmbH & Co. KG, Zweibrücken, ausstellen, bei der Siempelkamp derzeit in mehreren Schritten alle Anteile übernimmt.

Die Wemhöner Surface Technologies GmbH & Co. KG, Herford, wird wie bei der letzten Ligna einen Stand in der Halle 26 belegen und damit in den Ausstellungsbereich Holzwerkstofftechnik wechseln. Das Unternehmen wird damit in der gleichen Halle stehen wie die Hymmen GmbH Maschinen- und Anlagenbau (HMA), Bielefeld, die bereits in den letzten Jahren in diesem Bereich ausgestellt hatte. Die meisten anderen Hersteller von Beschichtungsanlagen finden sich dagegen im Bereich Oberflächentechnik, der größtenteils in der zur Holzwerkstoffhalle 26 angrenzenden Halle 17 untergebracht ist. Beispiele sind die Unternehmen Robert Bürkle GmbH (Freudenstadt), Cefla Finishing Group S.p.A., (Imola/Italien) und Barberán S.A. Castelldefels/Spanien).

Wir sind Ihr verlässlicher Partner und Lieferant von Stahlbändern für die kontinuierliche Produktion in der holzverarbeitenden Industrie. Mit über 90 Jahren Erfahrung liefert Berndorf Band individuelle Komplettlösungen wie Stahlbänder oder Maschinenteile.

Ihre Vorteile:

- **Kontinuierliche Produktion**
- **Beste Laufeigenschaften**
- **Höhere Wärmekapazität**

Qualität aus Österreich

berndorf BAND GROUP

Berndorf Band GmbH
T: +43 2672 800 0 | band@berndorf.co.at
www.berndorfband-group.com

LIGNA

Besuchen Sie uns auf der Ligna
Halle 26, Stand C78

Wachstum hat sich nach starkem zweiten Quartal im zweiten Halbjahr abgeschwächt

Möbelindustrie hat auch 2016 wieder ein Umsatzplus erreicht

Mit einem Plus von 3,2 % auf 17,957 (2015: 17,386) Mrd € ist der Umsatz der deutschen Möbelindustrie im vergangenen Jahr zum dritten Mal in Folge gestiegen.

Der Inlandsumsatz hat sich laut den vom Verband der deutschen Möbelindustrie (VDM), Bad Honnef, zusammengestellten Zahlen um 2,8 % auf 12,204 (11,854) Mrd € erhöht, der Exportumsatz konnte um 4,0 % auf 5,753 (5,533) Mrd € ausgebaut werden. Die Exportquote wurde damit nochmals leicht auf 32,0 (31,8) % verbessert.

Auch in den vorangegangen Jahren hatte sich der Export besser entwickelt als das Inlandsgeschäft. 2013 war der Gesamtumsatz der deutschen Möbelindustrie um 3,7 % auf 16,065 Mrd € zurückgegangen. Der Inlandsumsatz hatte damals um 5,0 % auf 11,272 Mrd € nachgegeben. Der Export, der in der vom VDM erstellten Statistik nur die Auslandslieferungen aus deutschen Produktionsstandorten umfasst, war mit einem Minus von 0,5 % auf 4,794 Mrd € nur leicht unter dem Vorjahreswert geblieben.

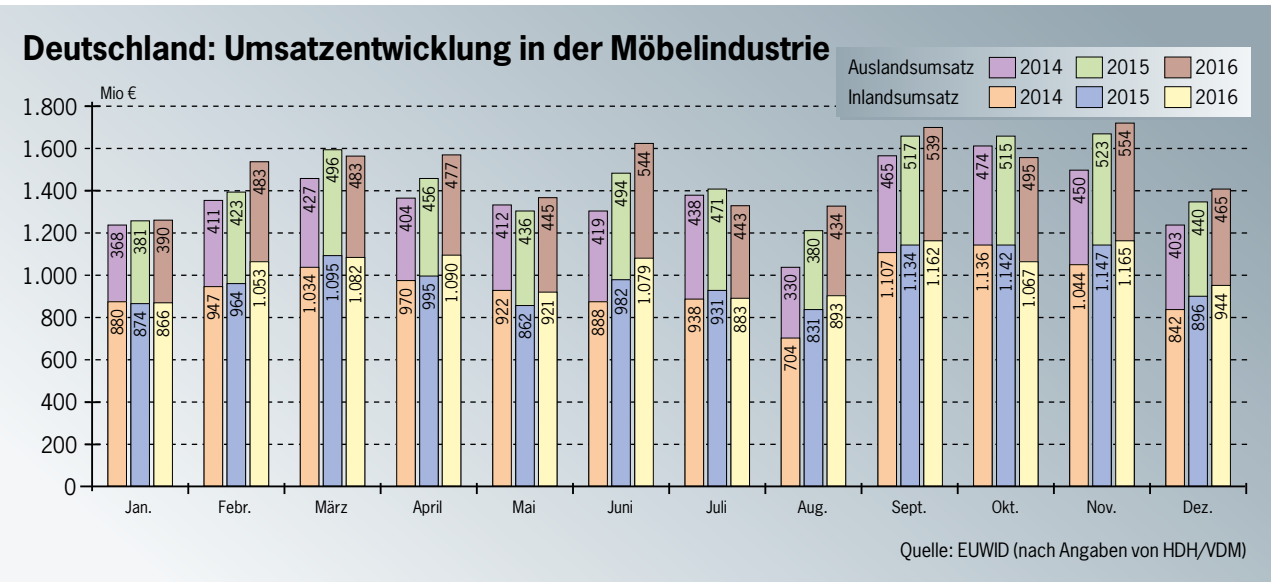
2014 hatte der Export wieder um 4,5 % auf 5,003 Mrd € zugelegt, 2015 war sogar ein zweistelliges Plus von 10,5 % verzeichnet worden. Der Inlandsumsatz war im Jahr 2014 um 1,7 % auf 11,411 Mrd € und im Jahr 2015 um 4,3 % gestiegen. Damit hatte sich für die Möbelindustrie insgesamt im Jahr 2014 ein Anstieg von 2,5 % auf 16,413 Mrd € ergeben; 2015 war das Wachstum mit einem Plus von 6,1 % fast doppelt so hoch ausgefallen wie im vergangenen Jahr.

Neun von zwölf Monaten mit Umsatzsteigerung

In der VDM-Statistik 2016 wurden für die einzelnen Monate Gesamtumsätze zwischen 1,256 Mrd € (Januar) und 1,719 Mrd € (November) ausgewiesen. Neben dem verhaltenen Jahresbeginn sind auch der Mai (1,366 Mrd €) sowie die von Ferieneinflüssen geprägten Monate Juli (1,326 Mrd €), August (1,327 Mrd €) und Dezember (1,408 Mrd €) etwas schwächer ausgefallen. In den Monaten Februar (1,535 Mrd €), März (1,565 Mrd €), April (1,567 Mrd €) und Oktober (1,562 Mrd €) lag der Branchenumsatz jeweils zwischen 1,5 Md € und 1,6 Mrd €. Neben dem November fielen die Monate Juni (1,624 Mrd €) und Oktober (1,702 Mrd €) noch besser aus. Für die einzelnen Monate errechnet sich damit ein Durchschnittswert von 1,496 Mrd €, gegenüber 1,449 Mrd € im Vorjahr.

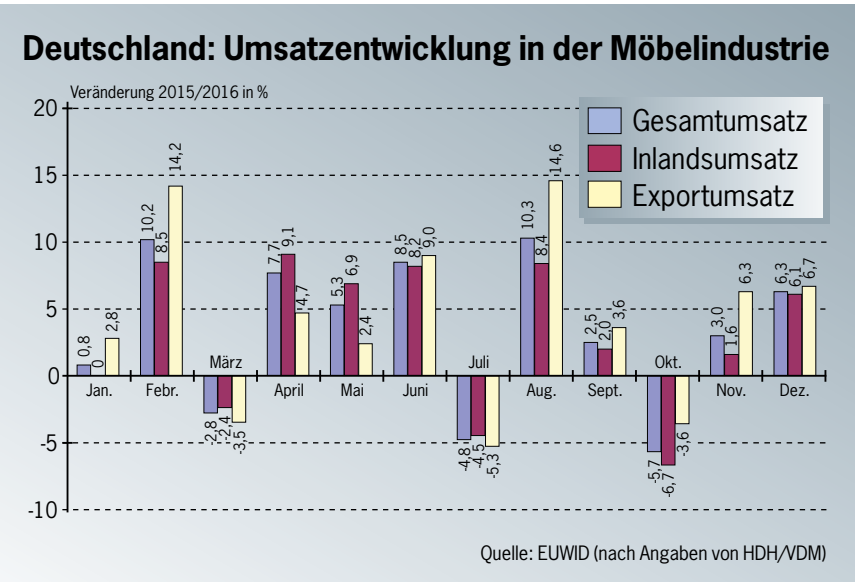
In neun Monaten ist der Gesamtumsatz im Vergleich zum Vorjahreszeitraum gestiegen. Im Februar (+10,2 %) und August (+10,0 %) wurden sogar zweistellige Zuwächse erreicht. Der Januar kam nur knapp über den Vorjahreswert (+0,8 %), in den anderen sieben Monaten lagen die Zuwachsraten zwischen 2,5 % (September) und 8,5 % (Juni). Umsatzrückgänge gab es in den Monaten März (-2,8 %), Juli (-4,8 %) und Oktober (-5,7 %).

Damit hat sich für das erste Quartal ein Umsatzwachstum von 2,5 % ergeben.



Quelle: EUWID (nach Angaben von HDH/VDM)

Das zweite Quartal ist mit einem Plus von 7,9 % noch deutlich besser gelaufen, so dass über das gesamte erste Halbjahr ein kumuliertes Wachstum von 4,9 % ausgewiesen werden konnte. Im dritten (+2,1 %) und vierten Quartal (+0,6 %) hat sich der Aufwärtstrend allerdings wieder abgeschwächt, so dass sich die kumulierten Zuwachsraten im Neunmonatszeitraum auf 4,0 % und im Gesamtjahr auf 3,2 % reduziert haben. Dennoch ist das zweite Halbjahr mit einem durchschnittlichen Umsatz von 1,507 Mrd €/Monat besser ausgefallen als die erste Jahreshälfte, in der der Monatsdurchschnitt bei 1,486 Mrd € lag. Eine ähnliche Entwicklung war bereits in den Jahren 2014 (erstes Halbjahr 1,347 Mrd €/Monat, zweites Halbjahr 1,389 Mrd €/Monat) und 2015 verzeichnet worden (erstes Halbjahr 1,410 Mrd €/Monat, zweites Halbjahr 1,488 Mrd €/Monat). Die über die einzelnen Halbjahre ermittelten monatlichen Durchschnittsumsätze sind dadurch in den letzten drei Jahren fast kontinuierlich gestiegen.



Im Inlandsgeschäft sind 2016 vier Monate unter den Vorjahreswerten geblieben (Januar, März, Juli, Oktober), in den anderen acht Monaten konnte der Umsatz gesteigert werden. Die höchsten Zuwachsraten wurden dabei im Februar (+10,2 %) und August (+10,3 %) erreicht. Der Export hat nur in drei Monaten nachgegeben (März, Juli, Oktober). Die Monate Februar (+24,2 %) und August (+14,6 %) haben wie im Inland zweistellige Zuwächse gebracht. In acht Monaten hat sich der Export besser entwickelt als das Inlandsgeschäft. Im April und Mai sind die Zuwachsraten im Inland höher ausgefallen; im März und Juli waren die Rückgänge geringer als im Export.

Wachstum fiel wieder uneinheitlicher aus

Während 2015 noch alle Teilbereiche zu der damals erreichten Umsatzsteigerung von 6,1 % beigetragen haben, fiel das Bild im vergangenen Jahr wieder etwas uneinheitlicher aus. Laut der VDM-Statistik wurde das stärkste Wachstum im Bereich Büro- und Ladenmöbel erreicht; der Gesamtumsatz ist dort um 6,5 % auf 3,997 Mrd € gestiegen. In diesem Bereich sind die Segmente Büromöbel (+5,9 % auf 2,142 Mrd €) und Laden-/Objektmöbel (+7,2 % auf 1,855 Mrd €) zusammengefasst. Das Segment Büromöbel konnte 2016 im Inland (+7,6 % auf 1,626 Mrd €) wieder stärker zulegen als im Export (+0,8 % auf 515,5 Mio €).

Der Gesamtumsatz der Küchenmöbelindustrie hat laut der VDM-Statistik um 4,4 % auf 4,785 Mrd € zugelegt. Das Inlandsgeschäft lag mit 2,942 Mrd € noch um 1,5 % über dem Vorjahreswert, im Export wurde mit einem Plus von 9,4 % auf 1,844 Mrd € dagegen fast wieder ein zweistelliges Wachstum erreicht. Im Vergleich zu 2015 haben sich die Zuwachsraten allerdings reduziert. Damals waren der Gesamtumsatz der Küchenmöbelindustrie um 7,0 %, der Inlandsumsatz um 4,9 % und der Exportumsatz um 10,9 % gestiegen.

Im Bereich sonstige Möbel (ohne Polstermöbel) hat sich das Wachstum im Vergleich zu 2015 (+4,9 %) halbiert; mit 7,261 Mrd € wurde der Vorjahreswert um 2,3 % übertroffen. Inlandsgeschäft (+2,5 % auf 4,849 Mrd €) und Export (+2,4 % auf 2,412 Mrd €) haben dabei in gleichem Umfang zu dem Anstieg beigetragen. Der Umsatz der Polstermöbelindustrie ist im vergangenen Jahr dagegen um 2,7 % auf 1,012 Mrd € zurückgegangen. Dabei sind sowohl der Inlandsumsatz (-3,0 % auf 670,0 Mio €) als auch der Export (-2,2 % auf 341,9 Mio €) unter den Vorjahreswerten geblieben. Der Umsatzrückgang im Bereich Matratzen um 3,7 % auf 901,4 Mio € ist dagegen ausschließlich im Inland entstanden, der Export lag auf Vorjahresniveau.

Mit einer im vergangenen Jahr nochmals auf 38,5 (36,7) % gesteigerten Exportquote lag die Küchenmöbelindustrie 5,5 Prozentpunkte über dem Branchendurchschnitt von 32,0 %. Für den Bereich sonstige Möbel errechnet sich aus der VDM-Statistik eine Exportquote von 33,2 %, die Polstermöbelindustrie kommt auf 33,8 %. Die Hersteller von Laden-/Objektmöbeln haben im vergangenen Jahr 27,2 % ihres Umsatzes im Ausland erwirtschaftet, bei der Büromöbelindustrie waren es 24,1 %. Die Matratzenhersteller waren mit einer Exportquote von 15,1 % dagegen vor allem auf den Inlandsmarkt ausgerichtet.

In der auf Basis von Daten des Statistischen Bundesamtes monatlich erstellten VDM-Umsatzstatistik werden nur Betriebe mit mindestens 50 Beschäftigten erfasst. Die Zahl der Betriebe und Beschäftigten hat sich dabei im vergangenen Jahr im Vorjahresvergleich kaum verändert. Die Gesamtzahl der Betriebe blieb mit 498 (-0,1 %) nahezu konstant. Davon entfielen 54 (-1,2 %) auf den Bereich Küchenmöbel, 51 (-5,3 %) auf Büromöbel, 86 (+4,8 %) auf Laden-/Objektmöbel, 249 (+0,9 %) auf sonstige Möbel, 27 (-7,5 %) auf Polstermöbel und 32 (-3,5 %) auf Matratzen. Die Gesamtzahl der in der Möbelindustrie Beschäftigten hat sich mit 84.150 Mitarbeitern (+0,4 %) ebenfalls kaum verändert.

Küchenmöbelexporte haben zum zweiten Mal in Folge knapp zweistellig zugelegt

Deutsche Möbelimporte sind stärker gestiegen als Exporte

Nach einer fast gleichlaufenden Entwicklung im ersten Halbjahr 2016 sind die Möbelimporte nach Deutschland in der zweiten Jahreshälfte etwas stärker gestiegen als die deutschen Möbelexporte.

Die Exporte haben sich im Gesamtjahr 2016 laut der vom Verband der deutschen Möbelindustrie (VDM), Bad Honnef, auf Basis von vorläufigen Zahlen des Statistischen Bundesamtes, Wiesbaden, erstellten Außenhandelsstatistik um 1,3 % auf 10,385 (2015: 10,250) Mrd € erhöht. Die Importe sind mit einem Plus von 2,1 % auf 12,419 (12,168) Mrd € noch etwas stärker gestiegen. Das Außenhandelsdefizit hat sich damit auf 2,034 (1,936) Mrd € erhöht. Die seit einiger Zeit vorliegenden endgültigen Vorjahreswerte wurden in der aktuellen Statistik gegenüber den im Frühjahr 2016 gemeldeten vorläufigen Zahlen jeweils leicht nach oben korrigiert.

Im ersten Halbjahr 2016 waren die gesamten Möbelexporte aus Deutschland, die neben den Auslandslieferungen der deutschen Möbelindustrie unter anderem auch Reexporte und die Ausfuhren des Möbelhandels umfassen, laut den damals vorliegenden Zahlen um 2,0 % auf 5,212 Mrd € gestiegen. Die deutschen Möbelimporte hatten sich bis Ende Juni um 1,8 % auf 6,395 Mrd € erhöht; überproportionale Zuwächse waren bei den Lieferungen aus Osteuropa erreicht worden.

Kaum Veränderungen zwischen den Ländern

Bei den zehn größten Exportmärkten bzw. Lieferländern hat es im Gesamtjahr 2016 gegenüber der ersten Jahreshälfte nur geringe Veränderungen gegeben. Größter Exportmarkt blieb Frankreich, der das im ersten Halbjahr ausgewiesene Minus (-1,7 %) bis zum Jahresende wieder in ein Plus drehen konnte. Die per Ende Juni noch um 1,8 % gestiegenen Exporte in die Schweiz sind dagegen knapp unter dem Vorjahreswert geblieben. Trotz der geringeren Zuwachsrate ist Polen (+3,8 %) im Gesamtjahr wieder an Tschechien (+13,7 %) vorbeigezogen. Alle anderen Positionen blieben unverändert. Den einzigen größeren Rückgang gab es bei den Exporten in die USA, die im Vorjahresvergleich um 7,6 % nachgegeben haben. Damit gingen 12,7 % der deutschen Möbelexporte nach Frankreich, gefolgt von der Schweiz mit 11,1 % und Österreich mit 9,9 %. Auf die zehn größten Exportmärkte entfielen zusammen 69,9 % der Gesamtexporte.

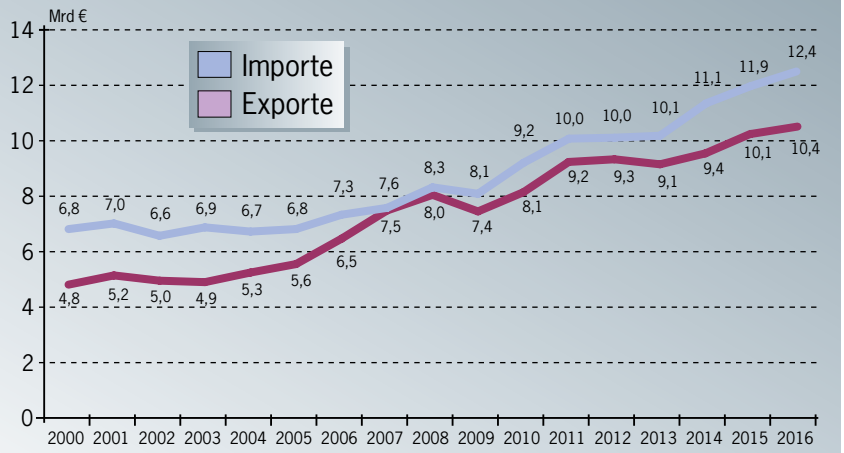
Die zehn größten Lieferländer kamen zusammen auf einen Anteil von 76,3 % an den deutschen Gesamtimporten. Polen hat mit einem Anstieg um 7,4 % seine Position als größtes Lieferland weiter ausgebaut. Damit kamen 25,3 % der deutschen Möbelimporte aus Polen. Bei den Importen aus Tschechien, Ungarn, Rumänien und der Türkei gab es ebenfalls Zuwächse; für China, Italien, Österreich, Frankreich und die Slowakei wurden dagegen Rückgänge ausgewiesen.

Aufwärtstrend hat sich etwas verlangsamt

Mit dieser Entwicklung hat sich der seit mehreren Jahren anhaltende Aufwärtstrend der deutschen Möbelimporte und -exporte mit etwas verlangsamter Geschwindigkeit auch 2016 fortgesetzt. 2015 waren sowohl die Ausfuhren als auch die Einfuhren gegenüber dem Vorjahr jeweils um rund 7 % gestiegen. Die Möbelausfuhren waren damit erstmals über die 10 Mrd €-Schwelle gekommen. Die Importe hatten diese Schwelle bereits im Jahr 2010 erreicht.

Von 2000 bis 2016 haben die deutschen Möbelimporte laut den VDM-Zahlen um insgesamt rund 82 % zugelegt. Dabei waren nur die Jahre 2002, 2004 und 2009 leicht unter den Vorjahreswerten geblieben. Die stärksten Zuwächse hatte es in den Jahren 2010 (+14 %), 2011 (+9 %), 2014 (+10 %) und 2015 gegeben. Die Exporte haben sich zwischen 2000 und 2016

Deutschland: Möbelaußenhandel 2000-2016



Quelle: Statistisches Bundesamt, VDM

sogar mehr als verdoppelt; aus der VDM-Statistik errechnet sich über den gesamten Zeitraum eine Steigerung von 117 %. Überproportionale Zuwächse wurden vor allem in den Jahren 2004 bis 2008, 2010 bis 2011 und 2015 erreicht. Die besten Einzeljahre waren 2006 (+16 %), 2007 (+15 %), 2008 und 2011 (+14 %). Leichte Rückgänge hatte es in den Jahren 2002, 2003, 2009 und 2013 gegeben.

Das zu Beginn der 2000er Jahre bei rund 2 Mrd € liegende Außenhandelsdefizit war mit dem stärkeren Anstieg der Exporte zunächst immer geringer geworden, der Export hatte sich vor allem von 2004 bis 2007 schrittweise an das Importvolumen angenähert. Im Jahr 2007 hatte sich der Importüberschuss nur noch auf rund 100 Mio € belaufen. In den folgenden Jahren war der Import aber wieder stärker gestiegen als der Export, so dass sich das Außenhandelsdefizit wieder erhöht und über mehrere Jahre um rund 1 Mrd € geschwankt hatte. In den letzten Jahren ist der Abstand durch den stärkeren Anstieg der Importe wieder größer geworden.

Deutlicher Überschuss bei Küchenmöbeln

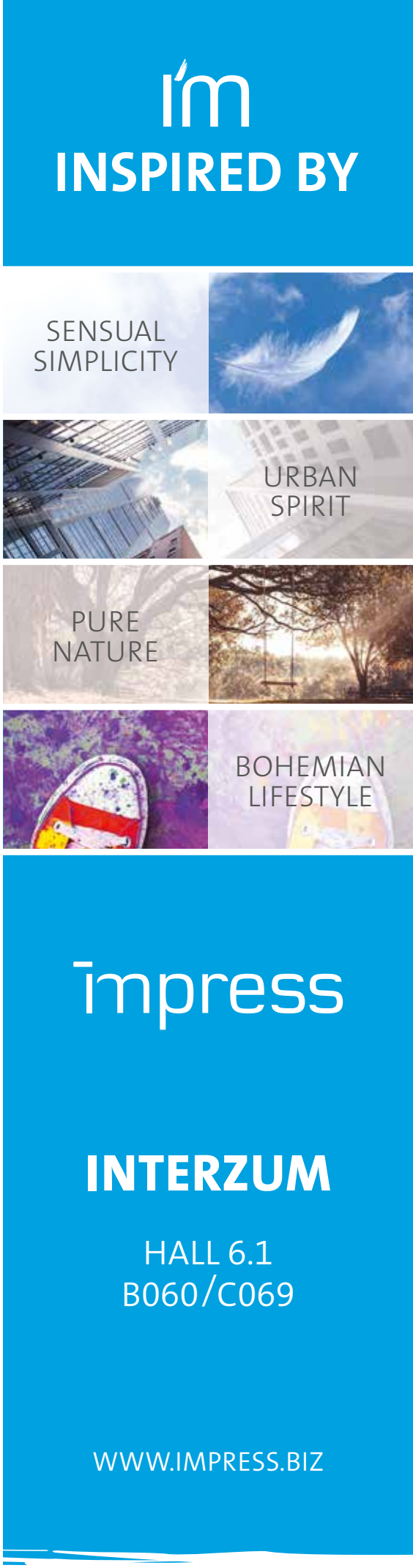
Bei Küchenmöbeln gab es dagegen auch im vergangenen Jahr einen deutlichen Exportüberschuss. Die Exporte sind laut der vom Verband der deutschen Küchenmöbelindustrie (VdDK), Herford, mit den vorläufigen Zahlen erstellten Außenhandelsstatistik um 10,5 % auf 1,898 (2015: 1,717) Mrd € gestiegen. Die Lieferungen in den mit Abstand wichtigsten ausländischen Absatzmarkt Frankreich haben sich mit einem Plus von 9,8 % auf 436,8 (397,9) Mio € in ähnlichem Umfang erhöht. Noch größere Zuwächse wurden für die nachfolgend platzierten Länder Niederlande (+13,7 % auf 250,9 Mio €) und Österreich (+21,2 % auf 195,7 Mio €) verzeichnet. Österreich hat sich damit vor die Schweiz geschoben, die mit 193,8 (193,5) Mio € auf dem Vorjahresniveau blieb. Die Küchenmöbelexporte in den fünftgrößten Absatzmarkt Belgien sind um 2,5 % auf 176,0 (180,6) Mio € zurückgegangen. Für die auf den nächsten Plätzen folgenden Länder Großbritannien (+15,8 % auf 149,4 Mio €), China (+32,6 % auf 71,2 Mio €), USA (+24,5 % auf 50,2 Mio €) und Spanien (+12,2 % auf 35,7 Mio €) wurden dagegen deutlich überproportionale Exportsteigerungen ausgewiesen. Italien blieb trotz eines Rückgangs von 13,6 % auf 26,4 (30,6) Mio € auf Platz zehn der Exportstatistik. Die Küchenmöbellieferungen nach Russland haben sich mit einem Minus von 19,2 % auf 17,4 (21,6) Mio € noch schwächer entwickelt.

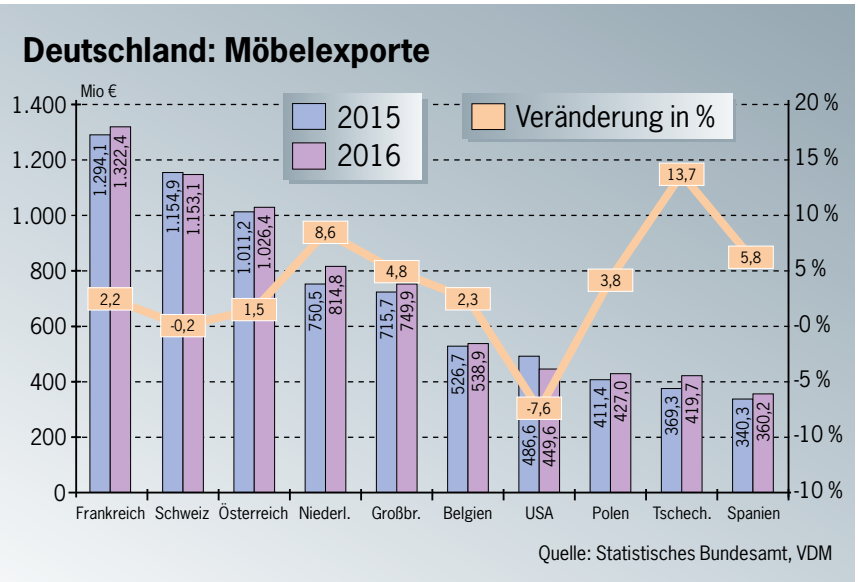
Die deutschen Küchenmöbelimporte lagen im vergangenen Jahr nach VdDK-Angaben mit 104,8 (104,5) Mio € ungefähr auf dem Vorjahresniveau. Der deutliche Rückgang der Einfuhren aus Italien, die mit 28,5 (34,0) Mio € um 16,0 % unter dem Vorjahreswert geblieben sind, konnte vor allem durch die deutlich stärkeren Lieferungen aus Litauen (+26,1 % auf 18,3 Mio €) und Polen (+55,5 % auf 10,1 Mio €) ausgeglichen werden. Die beiden Länder lagen damit auf Platz zwei und vier der deutschen Importstatistik. Österreich, das um 6,2 % auf 9,7 (9,1) Mio € zulegen konnte, ist hinter Polen auf Platz fünf zurückgefallen.

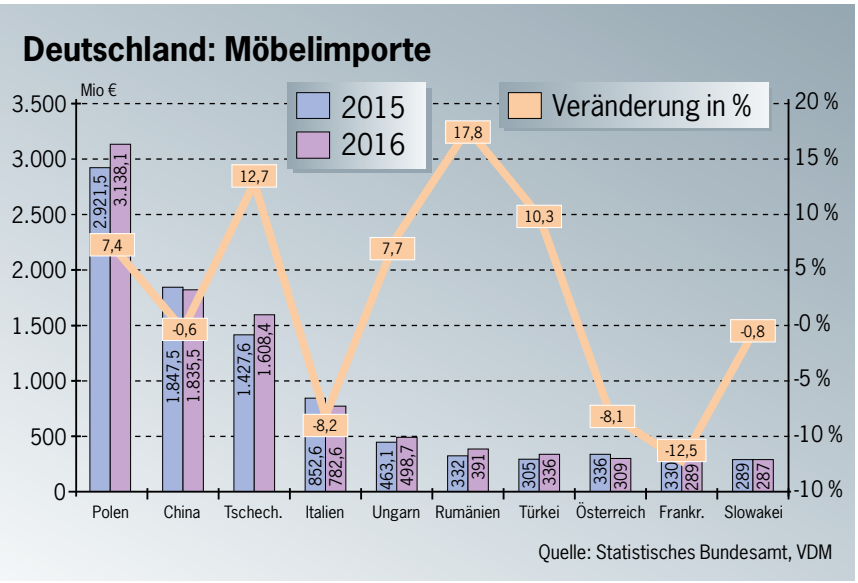
2015 waren die deutschen Küchenmöbelexporte laut der im Frühjahr 2016 auf Basis der vorläufigen Zahlen veröffentlichten VdDK-Statistik um 9,5 % auf 1,699 (2014: 1,551) Mrd € gestiegen. Unter Berücksichtigung des vom Statistischen Bundesamt mit den aktuellen Zahlen inzwischen auf 1,717 Mrd € korrigierten Exportwerts ergibt sich für das Jahr 2015 sogar eine Steigerung von 10,7 %. Im Gegensatz zum vergangenen Jahr, in dem Belgien und Italien unter den Vorjahreswerten geblieben sind, hatten damals alle zehn größten Exportmärkte zu diesem Anstieg beigetragen. Für die Küchenmöbelimporte 2015 war mit den vorläufigen Zahlen ein Rückgang von 9,7 % auf 98,8 (109,3) Mio € gemeldet worden. Laut den inzwischen vorliegenden endgültigen Zahlen hatte Deutschland im Jahr 2015 dann doch Küchenmöbel im Wert von 104,5 Mio € importiert, so dass der tatsächliche Rückgang mit einem Minus von 4,4 % nicht einmal halb so hoch ausfiel wie zunächst angenommen.

Wohnmöbelimporte aus Polen sind weiter gestiegen

Auch bei Wohn-, Ess- und Schlafzimmermöbeln hat sich der deutsche Außenhandel







im vergangenen Jahr gegenläufig zum Gesamttrend entwickelt. Laut den vom Verband der Deutschen Wohnmöbelindustrie (VdDW), Herford, zusammengestellten vorläufigen Zahlen sind die Exporte mit einem Plus von 4,7 % auf 912,4 (2015: 871,7) Mio € fast dreimal so stark gestiegen wie die Importe, die um 1,6 % auf 1,586 (1,561) Mrd € zugenommen haben. Damit sind die Importe auch weiterhin um über die Hälfte höher als die Exporte; der Importüberschuss hat sich nur leicht auf 673,7 (690,0) Mio € reduziert.

Die zwei mit Abstand größten Exportmärkte Österreich (-4,7 % auf 192,0 Mio €) und Schweiz (-2,9 % auf 189,0 Mio €) haben dabei allerdings im Vorjahresvergleich verloren. Für die auf den nächsten drei Plätzen folgenden Länder Niederlande (+27,2 % auf 79,5 Mio €), Großbritannien (+14,9 % auf 77,4 Mio €) und Frankreich (+12,9 % auf 69,8 Mio €) wurden dagegen jeweils deutlich zweistellige Zuwächse ausgewiesen. Die USA sind mit einer Verdreifachung auf 25,2 (8,4) Mio € auf Platz acht aufgerückt. Die Exporte nach Italien sind dagegen um 25,2 % auf 17,9 (23,9) Mio € zurückgegangen.

Bei den Wohnmöbelimporten gab es im vergangenen Jahr relativ große Unterschiede zwischen den einzelnen Lieferländern. Polen hat sich mit einem Plus von 13,4 % auf 582,1 (513,4) Mio € noch stärker abgesetzt und damit mehr als ein Drittel der Gesamteinfuhren geliefert. Die drei nächstgrößeren Länder haben dagegen jeweils Mengen eingebüßt. Die Importe aus China sind um 15,8 % auf 198,5 (235,8) Mio € zurückgegangen. Italien blieb mit 64,9 (66,2) Mio € um 2,0 % unter dem Vorjahreswert, die Lieferungen aus Dänemark haben sich um 14,9 % auf 60,5 (71,1) Mio € reduziert.

Polstermöbel bleiben ein Importgeschäft

Das Polstermöbelgeschäft wird dagegen auch weiterhin von den vor allem aus Polen, China und Ungarn kommenden Importen bestimmt. Auf diese drei Lieferländer entfielen im vergangenen Jahr mit 1,402 (1,293) Mrd € zusammen 70,7 (70,0) % der um 7,4 % auf 1,982 (1,846) Mrd € gestiegenen Einfuhren nach Deutschland. Die Importe aus Polen, die rund die Hälfte der Gesamtimporte ausmachen, haben mit einem Plus von 13,8 % auf 956,3 (840,6) Mio € noch stärker zugelegt. China blieb mit 330,3 (340,4) Mio € um 3,0 % unter dem Vorjahreswert. Für Ungarn wurde ein leichtes Plus von 2,7 % auf 115,3 (112,2) Mio € ausgewiesen.

Bei den Polstermöbelexporten lagen die Schweiz (-2,1 % auf 180,1 Mio €) und Österreich (-5,6 % auf 117,5 Mio €) wie bei den Wohnmöbeln an der Spitze; ebenfalls wie bei den Wohnmöbeln haben sich die Lieferungen in diese beiden Länder im vergangenen Jahr aber rückläufig entwickelt. Der drittgrößte Exportmarkt Frankreich hat dagegen um 13,1 % auf 64,1 (56,7) Mio € zugelegt. Auf den nächsten vier Plätzen gab es wieder durchgehend Einbußen: Niederlande (-8,0 % auf 59,2 Mio €), Belgien (-9,4 % auf 42,1 Mio €), Großbritannien (-8,9 % auf 37,5 Mio €) und Luxemburg (-3,6 % auf 17,4 Mio €). Zweistellige Zuwächse konnten in den nachfolgenden Exportmärkten Italien (+20,6 % auf 15,9 Mio €) und den USA (+13,7 % auf 14,8 Mio €) erreicht werden. Mit den starken Unterschieden zwischen den einzelnen Ländern sind die deutschen Polstermöbelexporte, die einen großen Anteil von Reexporten enthalten, im vergangenen Jahr um insgesamt 1,8 % auf 708,3 (721,4) Mio € zurückgegangen.

Besuchen Sie uns auf der
LIGNA 2017 – Halle 15 – Stand G61
Wir freuen uns auf Ihren Besuch!

Angetrieben von Innovation

Die perfekten Kanten für Ihr Projekt.

Individuelle Kantenvielfalt direkt ab Lager oder für Sie produziert.

- Bedeutend — Perfekter Dekorverbund
- Brilliant — Von Supermatt bis Spiegelglanz
- Beeindruckend — Perfekte Haptik durch unterschiedliche Prägungen
- Bahnbrechend — FUSION-EDGE, DIGITAL-EDGE, 3D-SPACE & Hirnholz
- Besonders — Express-Produktion

Mehr Informationen: www.doellken-kv.com

pro-K award WINNER 2017

Döllken-Kunststoffverarbeitung GmbH · Beisenstr. 50 · 45964 Gladbeck · Germany
Tel.: +49 2043 979-0 · Fax: -630 · info@doellken.com · www.doellken-kv.com

DÖLLKEN
A SURTECO BRAND

Deutsche Holzbearbeitungsmaschinenindustrie ist doch nur um 3,2 % gewachsen

VDMA-Fachverband musste vorläufige Zahlen korrigieren

Die Produktion der deutschen Holzbearbeitungsmaschinenindustrie ist im vergangenen Jahr zwar erneut gestiegen. Der Fachverband Holzbearbeitungsmaschinen im Verband Deutscher Maschinen- und Anlagenbau (VDMA), Frankfurt, musste die Mitte Februar veröffentlichten vorläufigen Zahlen allerdings deutlich korrigieren.

Ausgehend von der Umsatzentwicklung bei den Mitgliedsunternehmen hatte der VDMA-Fachverband damals eine Produktionssteigerung von 14 % auf rund 3,2 Mrd € für möglich gehalten. Damit wären sowohl die im Frühjahr 2016 abgegebene Prognose (+5 % auf 2,9 Mrd €) als auch der bisherige Rekordwert aus dem Jahr 2007 (3,0 Mrd €) deutlich übertroffen worden. Für die primäre Holzbearbeitung (zum Beispiel Maschinen und Anlagen für die Schnittholz-, Holzwerkstoff-, Furnierproduktion) hatte der Fachverband Mitte Februar ein Plus von 19 % angenommen. In der sekundären Holzbearbeitung (zum Beispiel Maschinen und Anlagen für die Herstellung von Möbeln, Innenausbauprodukten und Bauelementen) sollte die Produktionsleistung im Vergleich zum Vorjahr um 11 % zugelegt haben.

Laut den vom Statistischen Bundesamt, Wiesbaden, Anfang April veröffentlichten Zahlen ist die Produktion der deutschen Hersteller von Holzbearbeitungsmaschinen im Geschäftsjahr 2016 allerdings doch nur um 3,2 % auf 2,87 Mrd € gestiegen. Der VDMA-Fachverband führte die Diskrepanz zu der eigenen Prognose in einer am 21. April veröffentlichten Stellungnahme in erster Linie auf unterschiedliche Bezugsgrößen zurück. Ausgangsbasis der Prognose sei die Umsatzentwicklung der Mitgliedsunternehmen gewesen, die neben der Produktion an deutschen Standorten auch die Zahlen ausländischer Niederlassungen sowie die Service- bzw. Dienstleistungsumsätze beinhaltet. Das Statistische Bundesamt bezieht sich dagegen nur auf die Produktion in Deutschland. Der VDMA-Fachverband folgert daraus, dass die Produktion in Deutschland derzeit hinter der Branchenentwicklung zurückbleibt.

Die nicht preisbereinigte Produktionsstatistik umfasst ausschließlich Maschinen und Anlagen; handgeführte Elektrowerkzeuge werden nicht erfasst. In der Statistik wird der Produktionsumsatz angegeben, damit werden auch noch nicht fakturierte Produktionsfortschritte mitberücksichtigt. Der tatsächlich fakturierte Umsatz entwickelt sich dadurch in Phasen mit hohen Zuwachsraten langsamer als die Produktion.

Nach der Veröffentlichung des Statistischen Bundesamtes hat der VDMA-Fachverband auch seine Angaben für den Branchenumsatz nach unten korrigiert. Dieser soll damit im vergangenen Jahr inklusive der Auslands- und Service-/Dienstleistungsumsätze um 11 % gestiegen sein. Das für die primäre Holzbearbeitung bereits Mitte Februar angegebene Plus von 19 % wurde beibehalten, in der sekundären Holzbearbeitung wird jetzt eine Umsatzsteigerung von 7 % angenommen.

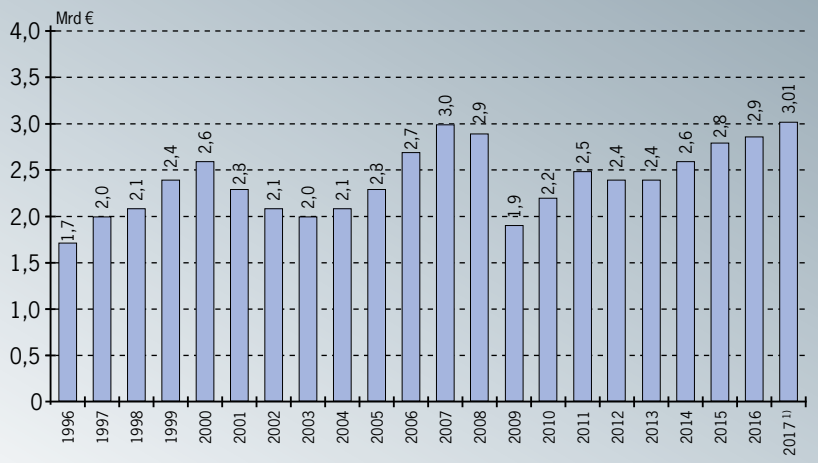
Mit der Korrektur der Umsatzprognose hat der VDMA-Fachverband auch Außenhandelszahlen für das Gesamtjahr 2016 veröffentlicht. Demnach ist der Export der deutschen Holzbearbeitungsmaschinenindustrie um 8 % auf rund 2 Mrd € gestiegen. Im ersten Halbjahr 2016 war der Export noch um 2 % unter dem Vor-

Die deutschen Hersteller von Holzbearbeitungsmaschinen haben ihren Umsatz 2016 weiter steigern können - allerdings nicht so stark, wie zunächst von dem VDMA-Fachverband erwartet. (Foto: EUWID)

jahreswert geblieben. Das dritte und vierte Quartal konnten dann aber mit deutlichen Zuwächsen von +9 % bzw. +22 % abgeschlossen werden. Die USA waren auch im Geamtjahr mit einem Plus von 13 % auf rund 204 Mio € der größte Exportmarkt, gefolgt von China/ Hongkong (+20 %) und Polen (+23 %).

Die Importe nach Deutschland haben im Gesamtjahr 2016 um 12 % auf rund 455 Mio € zugelegt. China war mit rund 122 Mio € (+12 %) das größte Lieferland; auf den nächsten Plätzen folgten Italien (+10 %), Polen (+40 %), Österreich (+25 %) und Tschechien (+24 %). Der VDMA-Fachverband wertete die überproportionalen Zuwächse bei den Lieferungen aus Polen und Tschechien als Indiz für weiter anhaltende Produktionssteigerungen an den von deutschen Herstellern in diesen Ländern auf- bzw. ausgebauten Produktionsstandorten.

Deutschland: Produktion Holzbearbeitungsmaschinen



1) Prognose

Quelle: VDMA (nach Angaben des Statistischen Bundesamtes)

68 % Steigerung seit dem Tiefpunkt im Jahr 2009

Im Jahr 2015 war die Produktion von Holzbearbeitungsmaschinen in Deutschland stärker gestiegen als zunächst erwartet. Damals war ein Plus von 3 % auf insgesamt rund 2,6 Mrd € prognostiziert worden; tatsächlich war der Umsatz dann um 6,5 % auf rund 2,8 (2014: 2,6) Mrd € gestiegen. Der fakturierte Umsatz war dagegen um 2 % unter dem Vorjahreswert geblieben.

Ausgehend von den für 2007 ausgewiesenen 3,0 Mrd € war der Produktionsumsatz der deutschen Hersteller von Holzbearbeitungsmaschinen laut den vom VDMA-Fachverband aus der Produktionsstatistik des Statistischen Bundesamtes abgeleiteten Zahlen zunächst leicht auf 2,9 Mrd € zurückgegangen. 2009 war es dann zu einem starken Einbruch auf 1,9 Mrd € gekommen. Seither hat sich die Produktion von Holzbearbeitungsmaschinen wieder schrittweise erholt. Nach einer eher stagnierenden Entwicklung in den Jahren 2012 und 2013 hat sich der Aufwärtstrend im Jahr 2014 wieder verstärkt. Damit konnte die von dem VDMA-Fachverband für das Gesamtjahr 2014 zunächst angenommene Produktionssteigerung um 5 % auf 2,5 Mrd € nach oben korrigiert werden; mit einem Plus von 8,5 % wurden 2,6 Mrd € erreicht.

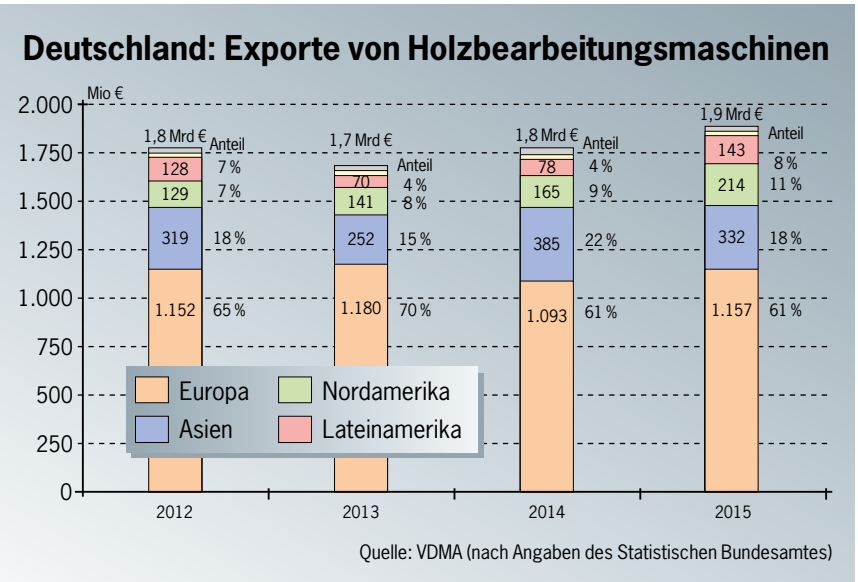
Mit den jetzt für 2016 angenommenen 2,87 Mrd € ist die Produktion seit dem vorläufigen Tiefpunkt im Jahr 2009 kumuliert um 1,17 Mrd € gestiegen. Über den gesamten Zeitraum entspricht dies einer Steigerung von 68 %, die vor allem mit den starken Zuwächsen in den Jahren 2011 und 2012 sowie in den letzten drei Jahren erreicht wurde.

Für 2017 geht der VDMA-Fachverband auch weiterhin von einer weiteren Steigerung um 5 % aus. Damit soll ausgehend von den inzwischen korrigierten Zahlen für 2016 eine Produktionsleistung von rund 3,01 Mrd € erreicht werden. In Südeuropa könnten Steueranreize zu einer Belebung des Maschinengeschäfts führen. Das Osteuropa-Geschäft wird aus VDMA-Sicht voraussichtlich stabil bleiben. In Russland gibt es Absatzmöglichkeiten im Bereich der primären Holzbearbeitung; die sekundäre Holzbearbeitung bleibt dagegen schwach. In Nordamerika rechnet der VDMA-Fachverband mit weiteren Zuwächsen; die südamerikanischen Märkte sollen sich dagegen frühestens 2018 beleben. Der Aufbau von neuen Spanplattenanlagen ist derzeit ein wesentlicher Treiber im China-Geschäft; der Markt für Standardmaschinen bleibt dagegen umkämpft. Weitere Zuwächse werden im südostasiatischen Raum erwartet. Die Nachfrage aus Indien zieht ebenfalls an.

Exporte: 2,4 % Plus bis Ende September

Bis Ende September 2016 waren die deutschen Holzbearbeitungsmaschinen-Exporte laut den bis Februar vorliegenden Zahlen um 2,4 % auf 1,45 Mrd € gestiegen. Das innereuropäische Exportvolumen ist dabei um 2 % zurückgegangen, wobei es unter dem Einfluss der anhaltenden Konjunkturschwäche in Russland eine Verschiebung von Ost- nach Westeuropa gegeben hat. Die Lieferungen nach Nordamerika konnten in den ersten drei Quartalen um 11 % gesteigert werden. Für Asien wurde ein noch höherer Zuwachs von 18 % ausgewiesen. Die Exporte nach Ozeanien und Afrika sind ausgehend von einem niedrigen Niveau um 42 % bzw. um 60 % gestiegen. Der Export nach Lateinamerika hat unter dem Einfluss deutlich geringerer Großanlagenlieferungen dagegen um 20 % nachgegeben. Damit entfielen 58 % des bis Ende September verbuchten Exportumsatzes auf Europa, 20 % auf Asien und 11 % auf Nordamerika. Der Anteil von Lateinamerika hat sich auf 7 % reduziert, Ozeanien und Afrika haben jeweils 2 % beigesteuert.

Die USA konnten mit den über die ersten drei Quartale erreichten 148 Mio € ihre Position als größter Exportmarkt der



deutschen Holzbearbeitungsmaschinenbranche behaupten; der Vorjahreswert wurde damit um 15 % übertroffen. Auf den Plätzen zwei und drei folgten China inkl. Hongkong (+11 % auf 123 Mio €) und Polen (+24 % auf 117 Mio €). Diese drei Märkte nahmen zusammen 27 % der Gesamtexporte ab. Die nächstgrößeren Märkte waren Österreich (+40 % auf 77 Mio €), Frankreich (-4 % auf 72 Mio €), Brasilien (+19 % auf 70 Mio €), Großbritannien (+8 % auf 68 Mio €) und Russland (-53 % auf 66 Mio €). Auch die meisten anderen, von dem VDMA-Fachverband separat ausgewiesenen Märkte haben im Vorjahresvergleich zugelegt. Die Exporte nach Italien haben im Neunmonatszeitraum dagegen um 15 % auf 41 Mio € nachgegeben.

Die Holzbearbeitungsmaschinenimporte nach Deutschland haben sich von Januar bis September um 13 % auf 346 Mio € erhöht. Die größten Liefermärkte waren dabei China (+13 % auf 96 Mio €), Italien (+15 % auf 47 Mio €), Polen (+34 % auf 43 Mio €), Österreich (+29 % auf 40 Mio €), Tschechien (+25 % auf 29 Mio €) und die Schweiz (-5 % auf 21 Mio €).

USA waren 2015 wieder der größte Exportmarkt

Im Gesamtjahr 2015 war der Exportumsatz der deutschen Holzbearbeitungsmaschinenhersteller nach einer eher uneinheitlichen Entwicklung in den Jahren 2012 bis 2014 auf 1,893 (2014: 1,8) Mrd € gestiegen. Laut den vom VDMA-Fachverband zusammengestellten Zahlen des Statistischen Bundesamtes hatte sich der Export mit einem Plus von 6,3 % nur unwesentlich schwächer entwickelt als der Produktionsumsatz insgesamt. Die Auslandsquote blieb nach den Zahlen des VDMA-Fachverbands mit 73 % im Bereich des langjährigen Durchschnitts.

Die Exporte in andere europäische Märkte waren 2015 mit einem Plus von rund 6 % in einem ähnlichem Umfang gestiegen wie die Gesamtexporte, so dass der Anteil Europas am gesamten Exportumsatz mit 61 (61) % im Vergleich zum Vorjahr unverändert blieb. Die Lieferungen nach Nord- und Lateinamerika hatten sich im Vorjahresvergleich um 44 % erhöht, die Asien-Exporte waren dagegen um 14 % zurückgegangen. Damit hatte sich der Umsatzanteil der Region Asia-Pacific auf 18 (22) % reduziert, wogegen Nord- und Lateinamerika mit 11 (9) % bzw. 8 (4) % an Bedeutung gewonnen hatten.

Die im Vergleich zu anderen Regionen schwächere Entwicklung im asiatischen Raum hatte sich auch im Ranking der einzelnen Absatzmärkte niedergeschlagen. Die USA waren 2015 mit einem Anstieg um 25 % auf 180 Mio € erstmals nach zehn Jahren wieder der größte Exportmarkt der deutschen Holzbearbeitungsmaschinenindustrie. Der in den Jahren 2000 und 2006 erreichte Rekordwert von 220 Mio € wurde allerdings noch immer deutlich unterschritten.

Die Exporte nach Russland hatten trotz der schwierigen konjunkturellen Entwicklung nochmals um 9 % auf rund 167 Mio € zugelegt; der Einbruch der Lieferungen im Bereich der sekundären Holzbearbeitung konnte über den Abschluss von Großprojekten aus dem Sägewerks- und Holzwerkstoffbereich überkompensiert werden. Auf Holzwerkstoffanlagen waren 2015 rund zwei Drittel der Russland-Exporte entfallen. China inklusive Hongkong, im Jahr 2014 noch der mit Abstand größte Exportmarkt, war im Folgejahr mit einem Minus von 27 % auf 146 Mio € auf den dritten Platz abgerutscht. Im Rekordjahr 2011 waren noch Maschinen und Anlagen im Wert von 234 Mio € nach China exportiert worden.

Polen (-14 %) und Frankreich (-3 %) konnten trotz der von einem relativ hohen Vorjahresniveau verzeichneten leichten Rückgänge ihre Position halten. Der Anteil der fünf größten Exportmärkte am Gesamtexport der deutschen Holzbearbeitungsmaschinenindustrie war damit 2015 im Vergleich zum Vorjahr um vier Prozentpunkte auf 38 (42) % zurückgegangen. Davon entfielen 10 % auf die USA, 9 % auf Russland, 8 % auf China/Hongkong, 6 % auf Polen und 5 % auf Frankreich.

Die 2015 erreichten deutlichen Zuwächse in der Türkei (+72 %), Brasilien (+43 %) und Mexiko (+339 %) waren auf Großprojekte aus dem Holzwerkstoffbereich zurückzuführen. Nach dem Abschluss dieser Projekte ist es in diesen Märkten ähnlich wie in Russland im vergangenen Jahr allerdings wieder zu einem stärkeren Rückgang kommen. Zu dem 2015 verzeichneten Anstieg der Italien-Exporte um 80 % hatten sowohl einzelne Aufträge aus dem Holzwerkstoffbereich als auch das wieder anziehende Geschäft mit Maschinen für die Möbelproduktion beigetragen. Zuwächse waren auch in Großbritannien (+19 %), in den Niederlanden (+43 %) und in Tschechien (+28 %) erreicht worden. Die höchsten Zuwachsraten innerhalb Europas hatte es in der Ukraine (+196 %) und in Bulgarien (+125 %) gegeben.

+++ Vorgestellt 2015 +++ Erste Platte Oktober 2016 +++ Bereits 11x verkauft +++

» 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

Siempelkamp und Dieffenbacher haben 2016 zusammen 29 Anlagen verkauft

Zahl der Holzwerkstoffprojekte wird 2017 wohl zurückgehen

Nach dem im Rückblick entgegen den Erwartungen noch relativ gut verlaufenen Geschäftsjahr 2016 scheint es im Holzwerkstoffanlagenbau jetzt doch zu der bereits seit einiger Zeit erwarteten Abschwächung zu kommen.

Nach Aussagen mehrerer Anlagenhersteller gibt es zwar auch weiterhin Projekte in verschiedenen Regionen, die derzeit geprüft werden oder kurz vor der Entscheidung stehen. In den letzten Monaten wurden auch immer wieder Einzelanlagen für Neu- oder Ersatzinvestitionen verkauft. In mehreren Fällen soll auch schon eine grundsätzliche Einigung über Anlagenlieferungen erreicht worden sein. Da die Anzahlungen aber noch nicht geleistet wurden, konnten diese Aufträge noch nicht fest verbucht werden. Dementsprechend haben weder die Siempelkamp Maschinen- und Anlagenbau GmbH, Krefeld, noch die Dieffenbacher GmbH Maschinen- und Anlagenbau, Eppingen, in den ersten vier Monaten des laufenden Jahres konkrete Auftragseingänge für Teil- oder Komplettanlagen bekannt gegeben.

Mit den im vergangenen Jahr abgeschlossenen Aufträgen sind beide Gruppen allerdings noch einige Zeit beschäftigt. Die Dieffenbacher-Gruppe hat im Geschäftsjahr 2016 nach eigenen Angaben insgesamt 17 Holzwerkstoffanlagen verkauft. Davon sind zehn auf das Dieffenbacher-Stammwerk Eppingen und sieben auf die Mehrheitsbeteiligung Shanghai Wood-Based Panel Machinery Co. Ltd. (SWPM), Shanghai, entfallen. Siempelkamp hat im Gegensatz zu früheren Jahren bislang noch keinen Überblick über die im Geschäftsjahr 2016 abgeschlossenen Aufträge veröffentlicht. Über Einzelmeldungen liegen bislang Informationen über zwölf Aufträge vor.

Siempelkamp blieb auf Vorjahresniveau

Damit hat Siempelkamp zumindest einen Auftragseingang wie in den beiden Vorjahren erreicht. 2014 und 2015 hatte das Unternehmen jeweils zwölf Aufträge über Teil- und Komplettanlagen abgeschlossen. 2013 waren zehn Anlagen verkauft worden. Die zwölf Aufträge des Jahres 2015 hatten sich auf sechs MDF- bzw. HDF-Anlagen sowie sechs Spanplattenanlagen verteilt. Jeweils vier Anlagen waren für Asien und Russland vorgesehen, drei für Osteuropa und eine für Südafrika. Von den vier Russland-Projekten waren zwei auf ältere Aufträge entfallen, die im Verlauf des Jahres 2015 aktiviert und damit wieder in den Auftragseingang aufgenommen wurden.

Im vergangenen Jahr entfielen fünf der insgesamt zwölf Siempelkamp-Aufträge auf MDF/HDF-Anlagen. Bei zwei in den Iran verkauften Holzwerkstofflinien handelt es sich wahrscheinlich auch um MDF-Anlagen; Siempelkamp selbst hat den Plattentyp allerdings nicht konkretisiert. Neben vier Spanplattenanlagen umfasst der Auftragseingang zudem eine OSB-Mehretagenpresse. Bei der regionalen Verteilung der zwölf Aufträge gab es keinen Schwerpunkt. Europa ist mit zwei Spanplattenanlagen im Auftragseingang vertreten, von denen eine für ein Greenfieldprojekt in Polen und eine für eine Ersatzinvestition in Spanien geliefert wird. Nach unbestätigten Informationen hat Siempelkamp im vergangenen Jahr darüber hinaus zumindest einen Vorvertrag für ein weiteres Greenfield-Spanplattenprojekt in Polen abgeschlossen, das aber noch nicht als fester Auftrag verbucht wurde. Russland ist im Auftragseingang des Jahres 2016 mit einer MDF-Anlage vertreten. Neben den zwei Produktionslinien für den Iran hat Siempelkamp auch jeweils zwei Anlagen nach China und in andere asiatische

Der polnische Kastenmöbelhersteller Forte hat die Form- und Pressenlinie für das am Standort Suwałki geplante Spanplattenprojekt im Mai 2016 bei Siempelkamp bestellt. (Foto: Siempelkamp)

Im Oktober 2016 wurde die erste von Dieffenbacher ausgelieferte CPS+ in dem Kronospan-Werk Bjelovar/Kroatien in Betrieb genommen. (Foto: Dieffenbacher)

Länder verkauft. In den USA konnten eine komplette MDF/HDF-Anlage sowie die OSB-Mehretagenpresse abgeschlossen werden. Aus Australien kam ein Auftrag über eine Spanplattenlinie.

Dieffenbacher hat 2016 fünf CPS+ verkauft

Bei Dieffenbacher verteilen sich die zehn über das Stammwerk Eppingen abgeschlossenen Aufträge auf fünf Anlagen mit der im Mai 2015 vorgestellten CPS+, vier Anlagen mit der bisherigen CPS-Presse sowie eine Verlagerung einer bestehenden Presse. Die im letztjährigen Auftragseingang mitberücksichtigte Verlagerung der im Jahr 2007 in das OSB-Werk Grande Prairie/Alberta der inzwischen in der Norbord Inc., Toronto/Ontario, aufgegangenen Ainsworth Lumber Co. Ltd., Vancouver/British Columbia, gelieferten kontinuierlichen Presse an den Standort Inverness-Morayhill/Schottland schließt auch verschiedene Modernisierungsmaßnahmen wie zum Beispiel den Austausch der Steuerung mit ein.

Von den neun Aufträgen für Neuanlagen sollen vier für die Produktion von Spanplatten eingesetzt werden, vier für MDF bzw. HDF und eine für OSB. Sechs Aufträge kamen aus Asien (drei aus China, zwei aus Thailand, einer aus Indien) sowie jeweils einer aus Nord-, Südamerika und Europa. Osteuropa ist im letztjährigen Dieffenbacher-Auftragseingang dagegen nicht vertreten. Die drei breiten Anlagen für China verteilen sich auf zwei Spanplatten- und eine weitere OSB-Linie. Nach Thailand und Indien wurden dagegen drei MDF/HDF-Anlagen verkauft, die beiden thailändischen Kunden wollen auf ihren Anlagen dabei Dünnplatten produzieren. Nach Nordamerika und Europa hat Dieffenbacher im vergangenen Jahr jeweils eine Spanplattenanlage verkauft, nach Südamerika eine bereits seit längerer Zeit verhandelte MDF-Anlage.

Die sieben von SWPM abgeschlossenen Aufträge über 4 ft breite ContiPlus-Pressen sind ausschließlich für die Spanplattenproduktion vorgesehen; die von der Wanhua Shengtai Ecoboard Co. Ltd. bestellte Anlage soll dabei sowohl Holz als auch Stroh verarbeiten. Alle schmalen Anlagen werden an chinesische Abnehmer geliefert. Das Geschäft mit 4 ft breiten MDF-Pressen, das sich bereits in den letzten zwei Jahren zunehmend abgeschwächt hatte, ist aufgrund der Überkapazitäten auf dem chinesischen MDF-Markt dagegen inzwischen weitgehend zum Erliegen gekommen.

Im Gesamtjahr 2015 hatte SWPM eine 4 ft breite ContiPlus an einen chinesischen MDF-Hersteller verkauft. Dieffenbacher hatte damals neun Aufträge über Anlagen mit kontinuierlicher Presse (vier CPS, fünf CPS+) sowie eine Bestellung über eine OSB-Mehretagenanlage erhalten. 2014 waren acht CPS und zwei ContiPlus verkauft worden; der Auftragseingang hatte zudem eine Mehretagenanlage für einen nicht genannten Abnehmer aus dem Nahen Osten enthalten.

Die im Dieffenbacher-Werk Eppingen gefertigten breiten kontinuierlichen Pressen wurden im Verlauf der letzten eineinhalb Jahre schrittweise auf die CPS+ umgestellt. Diese Umstellung wurde inzwischen weitgehend abgeschlossen, mit Ausnahme der nach China gelieferten Anlagen werden breite Pressen nur noch als CPS+ verkauft. Die erste CPS+ wurde Anfang Oktober 2016 im Werk Bjelovar/Kroatien der Kronospan-Gruppe in Betrieb genommen. Am 20. März hat die thailändische Metro-Ply Group, Nonthaburi, auf der am Standort Prachinburi ebenfalls mit einer CPS+ installierten Spanplattenanlage die erste Platte produziert. Die dritte CPS+ soll im weiteren Verlauf des zweiten Quartals bei dem zur Metro Ply-Group gehörenden MDF-Hersteller Advance Fiber Co. Ltd., Kanchanaburi, anlaufen. Bis Ende 2016 hat Dieffenbacher insgesamt zehn CPS+ verkauft, jeweils fünf pro Jahr. Die letzten CPS-Aufträge von Abnehmern außerhalb Chinas waren im Verlauf des zweiten Halbjahrs 2015 von der Fantoni S.p.A., Osoppo/Italien, und der Greenply Industries Ltd., Tinsukia/Indien, platziert worden. Mittelfristig soll die CPS+ alle Pressenbreiten abdecken und damit auch die bei SWPM gefertigte ContiPlus ablösen.

Vier der 29 Aufträge kamen aus Europa

Nach den bislang vorliegenden Informationen haben Siempelkamp und Dieffenbacher im Gesamtjahr 2016 damit zusammen mindestens 29 Teil- oder Komplettanlagen für die Holzwerkstoffproduktion verkauft. Neben diesen bereits bekannt gewordenen Aufträgen gibt es nach Aussagen beider Unternehmen weitere Abschlüsse, die erst nach dem Eingang der Anzahlungen fest im Auftragseingang verbucht werden sollen.

Mit dem Groundbreaking am 12. April sind die eigentlichen Bauarbeiten für das von Arauco North America am Standort Grayling/Michigan geplante Spanplattenwerk angelaufen. (Foto: Arauco North America)

Von den 29 Aufträgen kamen inklusive der Anlagenverlagerung bei Norbord vier aus Europa. Die zur Swiss Krono Group gehörende Swiss Krono AG, Menznau/Schweiz, hatte die wesentlichen Aufträge für die Ersetzung der kontinuierlichen Spanplattenlinie bereits im Verlauf des vierten Quartals 2015 vergeben. Dieffenbacher hat die von Swiss Krono bestellte Form- und Pressenlinie mit einer CPS+ allerdings erst im ersten Quartal 2016 als festen Auftrag verbucht. Die zur Siempelkamp-Gruppe gehörende Büttner Energie- und Trocknungstechnik GmbH, Krefeld, wird für das Projekt einen neuen Trommeltrockner liefern. Der polnische Kastenmöbelhersteller Fabryki Mebli Forte S.A., Ostrów Mazowiecka, hat die wesentlichen Anlagenbestellungen für das im Herbst 2015 bekannt gegebene Spanplattenprojekt am Standort Suwałki im Mai fixiert. Das Frontend wurde an die italienische Imal-Pal s.r.l., San Damaso, vergeben. Siempelkamp wird die Form- und Pressenlinie liefern, der Trockner kommt von Büttner. Das Gesamtvolumen dieser drei Aufträge wurde von Forte mit umgerechnet 58,2 Mio € angegeben. Zum Jahresende 2016 hat die spanische Grupo Losán, La Coruña, bei Siempelkamp eine kontinuierliche Form- und Pressenlinie bestellt, mit der eine Mehretagenanlage in dem unter Losán Pina S.A. firmierenden Spanplatten-Werk Fuentes/Cuenca ersetzt werden soll. Büttner wird auch bei diesem Projekt einen Trockner liefern.

Im Januar hat die Kronospan-Gruppe nach bislang unbestätigten Informationen über die GIM Export Group GmbH & Co. KG, Göttingen, bei Siempelkamp eine Dünnplattenlinie für den Standort Smorgon/Weißrussland bestellt. Darüber hinaus laufen derzeit die abschließenden Verhandlungen über die Anlagenbestellungen für die von Kronospan am Standort Sanem/Luxemburg geplante OSB-Investition; die dort seit 1996 laufende Mehretagenanlage soll durch eine kontinuierliche Produktionslinie ersetzt werden.

In Russland haben die konjunkturelle Abschwächung, der Kursverfall des Rubels und die anhaltenden Finanzierungsprobleme im vergangenen Jahr wie erwartet zu einer deutlichen Abschwächung der Investitionstätigkeit geführt. Mit dem kurz vor Jahresende von dem russischen Holzverarbeitungskombinat Pavlovskiy DOK bei Siempelkamp platzierten Auftrag über die wesentlichen Anlagen für ein am Standort Pavlovsk in der sibirischen Altai-Region geplantes MDF-Werk wurde nur ein Projekt konkretisiert.

Gegenläufige Trends in Nord- und Südamerika

Die Märkte in Nord- und Südamerika haben sich aus Sicht des Holzwerkstoffanlagenbaus im vergangenen Jahr gegenläufig entwickelt. In Nordamerika wurden erstmals seit dem Jahr 2008 wieder Aufträge für neue Spanplatten- bzw. MDF/HDF-Werke vergeben. Arauco North America, Atlanta/Georgia, hat für das seit Mitte 2015 schrittweise konkretisierte Greenfieldprojekt in Grayling/Michigan die Dieffenbacher-Gruppe als Hauptanlagenlieferant ausgewählt. Im ersten Halbjahr 2016 hatten die beiden Unternehmen die Engineeringverträge für das neue Spanplattenwerk abgeschlossen. Die endgültigen Lieferverträge wurden nach Erfüllung der festgelegten Bedingungen, die unter anderem den Erhalt der erforderlichen Genehmigungen und die Freigabe der Investitionsmittel umfassten, Mitte November unterzeichnet.

Siempelkamp hat im August von der Swiss Krono Group den Auftrag für die Lieferung der bereits seit längerer Zeit bei der Swiss Krono LLC, Barnwell/South Carolina, geplanten MDF/HDF-Anlage erhalten. An dem Projekt werden mehrere Unternehmen der Siempelkamp-Gruppe beteiligt sein. Siempelkamp selbst übernimmt die Form- und Pressenlinie sowie die komplette Endfertigung. Die Pallmann Maschinenfabrik GmbH & Co. KG, Zweibrücken, soll den Holzplatz mit Scheibenhacker, Hackschnitzelwäsche und Refiner liefern, von Büttner kommen der Fasertrockner und die Energieanlage. Mit dem relativ weitreichenden Lieferumfang ist das Swiss Krono-Projekt in Barnwell nach Siempelkamp-Angaben der größte Auftrag der Unternehmensgeschichte.

Im OSB-Bereich hat Siempelkamp Ende 2016 eine Mehretagenpresse an die Weyerhaeuser Co., Seattle/Washington, verkauft. Die Anlage soll bei der Modernisierung des OSB-Werkes Grayling/Michigan zum Einsatz kommen und dabei eine ähnliche Anlage ersetzen, die seit der Inbetriebnahme des Werkes im Jahr 1982 produziert.

In Südamerika hat es auch im vergangenen Jahr nur einen Auftrag gegeben. Das im Herbst 2011 neugegründete Unternehmen Placas do Brasil S.A., Pinheiros/

Espririto Santo, hat bei Dieffenbacher für das am Standort Pinheiros geplante MDF-Projekt die wesentlichen Anlagen für die Bereiche Fasertrocknung bis Endfertigung bestellt. An der auf eine Initiative des Verbandes der Holz- und Möbelindustrie in den Regionen Linhares und Nort-Espírito Santo (Sindicato da Indústria de Madeira e Móveis de Linhares e Norte do Espírito Santo Sindimol) entstandenen Placas do Brasil S.A. sind rund 40 Unternehmen aus den Bereichen Forstwirtschaft und Möbelindustrie beteiligt. Mit dem Bau eines eigenen MDF-Werkes soll unter anderem die Holzwerkstoffversorgung der beteiligten Möbelhersteller abgesichert werden.

Deutlich mehr Aufträge in China und Südostasien

Trotz der in einzelnen Märkten eher schwierigen Rahmendingungen ist der Auftragseingang aus Asien im vergangenen Jahr deutlich angestiegen. China war mit zwölf Anlagen der Schwerpunkt, wobei sich die Investitionen noch stärker als in den Vorjahren in Richtung Spanplatten verschoben haben. Im Bereich MDF/HDF gab es mit der von der Yekalon-Jiufangyuan Panels Inc., Huanggang/Hubei, an Siempelkamp vergebenen Dünnplattenanlage nur einen Auftrag. Dieffenbacher wird an die Guangxi Hengxian Xin Wilin Co. Ltd. eine OSB-Anlage liefern. Bei den anderen zehn China-Aufträgen handelt es sich um Spanplattenanlagen. Die Dieffenbacher-Mehrheitsbeteiligung SWPM hat im vergangenen Jahr sieben schmale ContiPlus-Anlagen für die Spanplattenproduktion verkauft, Dieffenbacher selbst hat zudem zwei breite Spanplattenanlagen abgeschlossen. Die chinesische Siempelkamp-Produktionsgesellschaft Siempelkamp (Qingdao) Machinery Co. Ltd., Qingdao/Provinz Shandong, konnte mit einer 4 ft breiten Form- und Pressenlinie für die Spanplattenproduktion im vierten Quartal erstmals einen Direktauftrag abschließen. Der MDF-Hersteller Lian Jiang Huasen Wood Industry Co. Ltd. wird mit diesem Auftrag auch in die Spanplattenproduktion einsteigen.

In Thailand haben Dieffenbacher und Siempelkamp im vergangenen Jahr drei weitere Aufträge abgeschlossen. Dieffenbacher wird an die Unternehmen Panel Plus MDF Co. Ltd., Hat Yai, und S.P.B. Panel Industries Co. Ltd., Surat Thani, jeweils eine MDF-Dünnplattenanlage liefern. Das Dünnplattenprojekt der Vanachai Group Public Company Ltd., Bangkok, ging im vierten Quartal dagegen an Siempelkamp. Bereits 2015 hatten Siempelkamp eine und Dieffenbacher zwei Anlagen nach Thailand verkauft. Obwohl damit in Thailand bereits relativ viele Anlagen errichtet werden, gibt es noch weitere Projekte.

Die Investitionstätigkeit in der indischen Holzwerkstoffindustrie hat sich dagegen nach einer vorübergehend etwas ruhigeren Phase im vergangenen Jahr wieder belebt. Die Greenply Industries Ltd., Tinsukia/Assam, hatte die Anlagen für das an dem neuen Standort Routhu Suramala-Mandal/Andhra Pradesh, geplante MDF-Werk bereits im vierten Quartal 2015 an Dieffenbacher vergeben, fixiert wurde dieser Auftrag im ersten Quartal. Der zur indischen Action Group, New Delhi, gehörende Holzwerkstoffhersteller Balaji Action Buildwell (Action Tesa), Udyog Nagar, hat im Verlauf des zweiten Quartals bei Siempelkamp die wesentlichen Anlagen für eine neue MDF-Linie bestellt. Die Century Plyboards Ltd. (Centuryply), Kolkata/West Bengal, hat am Standort Hoshiarpur/Punjab ebenfalls eine MDF-Anlage errichtet, die kontinuierliche Presse wurde dabei von der chinesischen Dunhua Yalian Machine Co. Ltd., Jilin, geliefert. Die bislang auf den Aufbau von Bambus-Plantagen ausgerichtete Artison Agrotech Pvt. Ltd., Kolkata, hat im Herbst die ersten Vorverträge für die Lieferung von Anlagen für ein am Standort Khandwa-Jabalpur/Madhya Pradesh geplantes Spanplattenwerk unterzeichnet; konkrete Anlagenbestellungen sollen laut Siempelkamp und Pallmann eventuell noch im ersten Halbjahr 2017 abgeschlossen werden.

Zwei Anlagen für den Iran und eine Spanplattenlinie für das zur australischen Borg Group Holdings gehörende Möbelzulieferund Beschichtungsunternehmen Borg Manufacturing Pty. Ltd., Somersby/New South Wales, komplettieren den Siempelkamp-Auftragseingang des vergangenen Jahres. Borg will die neue Anlage an dem im März 2010 von der Carter Holt Harvey Ltd. (CHH), Auckland/Neuseeland, übernommenen MDF-Standort Oberon/New South Wales aufbauen. Parallel zu den Anlagenbestellungen für das Spanplattenprojekt hat Borg bei Siempelkamp die Modernisierung der am Standort Oberon laufenden MDF-Anlage in Auftrag gegeben.

Number of wood-based panel projects set to fall in 2017

Following a 2016 that was relatively good in retrospect, the long-heralded slowdown appears to be materialising in the wood-based panel plant construction business after all. Several plant manufacturers report that projects in a variety of regions are currently being reviewed or have a decision just around the corner. Individual lines for investments in new or replacement technology were also repeatedly sold in the past few months. Fundamental agreements about technology delivery had reportedly been struck in several instances, too. However, these orders have not been booked yet because down-payments have not been made. Neither Siempelkamp Maschinen- und Anlagenbau GmbH nor Dieffenbacher GmbH Maschinen- und Anlagenbau have announced any concrete new orders for partial or complete lines in the first four months of this year. However, both groups will be busy for some time to come with the orders landed last year. Dieffenbacher had announced the sale of 17 wood-based panel lines in the 2016 financial year. Ten of these orders are being handled by Dieffenbacher's Eppingen headquarters and seven by its majority shareholding Shanghai Wood-Based Panel Machinery Co. Ltd. (SWPM). Unlike in years past, Siempelkamp has yet to publish an overview of orders landed in the 2016 financial year. Information is presently available about 12 orders in the form of individual announcements.

Ersatzinvestitionen in der europäischen Spanplatten- und MDF/HDF-Industrie

Spanplattenkapazitäten werden doch wieder stärker ausgebaut

Nach den Desinvestitionen der letzten Jahre zeichnet sich in der europäischen Holzwerkstoffindustrie inzwischen wieder ein stärkerer Ausbau der Spanplattenkapazitäten ab. Auch bei MDF/HDF gibt es weitere Projekte.

Im Dezember 2015, im April 2016 und im Oktober 2016 wurden zwar nochmals drei Spanplattenwerke abgestellt. Der daraus resultierende Kapazitätsrückgang wird aber durch eine mögliche Verlagerung der stillgelegten Anlagen oder durch Ersatz- und Erweiterungsinvestitionen an anderen Standorten größtenteils ausgeglichen. Bislang wurden vor allem die letzten noch laufenden Ein- oder Mehretagenanlagen ausgetauscht. Inzwischen werden aber auch schon die ersten kontinuierlichen Anlagen, die in den 80er Jahren in Betrieb genommen worden waren, durch neue Produktionslinien ersetzt. Die älteren Anlagen werden in der Regel anschließend demontiert und an andere Standorte, insbesondere in Richtung Osteuropa verlagert.

Aufgrund der bereits seit mehreren Jahren zumindest ausreichenden Kapazitäten in der mitteleuropäischen Holzwerkstoffindustrie und der im Bereich der kontinuierlichen Presstechnik erreichten Weiterentwicklungen wurde mit den Ersatzinvestitionen zuletzt vor allem eine Verbesserung der Kostensituation angestrebt; in den meisten Fällen hat die Inbetriebnahme der Neuanlage trotzdem zu einer Leistungssteigerung geführt. Zuletzt ist es auch über die Verlängerung von kontinuierlichen Pressen und über den Einbau von Vorwärmaggregaten zu einem Kapazitätsausbau gekommen. In den nächsten Monaten sollen weitere Projekte abgeschlossen werden. Darüber hinaus wurden in Osteuropa auch wieder mehrere Greenfield-Investitionen angekündigt, von denen zwei bereits weiter konkretisiert wurden. Ein bis zwei weitere Projekte befinden sich noch in einem frühen Stadium.

In Mitteleuropa hat die Rauch Spanplattenwerk GmbH, Markt Bibart, die im Zuge einer Ersatzinvestition installierte und Ende Dezember 2015 in Betrieb genommene neue Form- und Pressenlinie im Verlauf des letzten Jahres schrittweise hochgefahren. Nach weiteren Optimierungen kommt die Anlage inzwischen auf das ursprünglich angestrebte Leistungsniveau. In Italien war Anfang April 2016 die von der Società Agglomerati Industriali Bosi S.p.A. (Saib), Fossadello di Caorso/Italien, als Ersatz für eine Mehretagenanlage installierte kontinuierliche Form- und Pressenlinie angelaufen. Seit Anfang des Jahres wird bei der Swiss Krono AG, Menznau/Schweiz, eine neue Spanplattenanlage installiert, die eine ältere kontinuierliche Anlage ersetzen soll. Die Inbetriebnahme ist im Verlauf des dritten Quartals geplant.

Mit der Ersetzung der zwei unter der Bezeichnung „Plaxil 4“ bzw. „Plaxil 5“ laufenden MDF-Mehretagenanlagen durch eine kontinuierliche Form- und Pressenlinie setzt die italienische Fantoni S.p.A. am Stammsitz Osoppo unter der Bezeichnung „Plaxil 8“ ein größeres Investitionsprojekt um. Der Aufbau der neuen Presse soll noch im zweiten Quartal abgeschlossen werden. In Spanien wurde in den letzten Monaten ebenfalls eine Ersatzinvestition angestoßen. Die Grupo Losán will in dem unter Losán Pina S.A. firmierenden Spanplatten-Werk Fuentes/Cuenca eine bestehende Mehretagenanlage durch eine kontinuierliche Produktionslinie ersetzen.

Die Swiss Krono Group baut derzeit in dem unter OOO Swiss Krono firmierenden russischen Werk Scharija/Oblast Kostroma als Ersatz für eine Einetagenpresse eine kontinuierliche Spanplattenanlage auf.

Die Modernisierung des Rauch-Spanplattenwerkes in Markt Bibart ist in mehreren Schritten erfolgt. 2009 war ein neuer Trockner installiert worden. Die Form- und Pressenlinie wurde im zweiten Halbjahr 2015 ausgetauscht. (Foto: Rauch Spanplattenwerk)

Bei dem Projekt kommt eine gebraucht erworbene Presse zum Einsatz, die im Zuge der Verlagerung grundlegend modernisiert und verlängert wird. In Scharija läuft bereits eine kontinuierliche Produktionslinie, die im Jahr 2005 aus den USA nach Russland transferiert worden war. Die Einetagenanlage war im Jahr 2001 ebenfalls als Gebrauchtanlage nach Scharija gekommen.

Neuinvestitionen in Osteuropa

Der polnische Kastenmöbelhersteller Fabryki Mebli Forte S.A., Ostrów Mazowiecka/Polen, und die Egger-Gruppe, St. Johann/Österreich, bereiten im angrenzenden Osteuropa Neuinvestitionen im Spanplattenbereich vor. Forte will das im Herbst 2015 bekannt gegebene Investitionsprojekt an dem nordostpolnischen Standort Suwałki umsetzen. Egger hat den genauen Standort für das bereits seit dem Jahr 2015 vorbereitete Osteuropa-Projekt bislang noch nicht bekannt gegeben; nach unbestätigten Angaben soll das neue Spanplattenwerk im nordostpolnischen Biskupiec bei Olsztyn errichtet werden.

Das im November 2015 vereinbarte und zum 1. Juni 2016 gegründete Joint Venture Sonae Arauco S.A., Madrid, an dem die Sonae Industria SGPS S.A., Maia/Portugal, und die Paneles Arauco S.A., Santiago de Chile, mit jeweils 50 % beteiligt sind, soll in den letzten Monaten die Wiederaufnahme der von der Vorgängergesellschaft Glunz AG, Meppen, bereits seit längerer Zeit geplanten Investitionspläne am Standort Beeskow geprüft haben. Im Vordergrund steht dabei die Ersetzung der zwei Spanplatten-Einetagenanlagen durch eine kontinuierliche Produktionslinie.

Die Kronospan-Gruppe hat nach dem Abschluss von drei Ersatzinvestitionen auf dem Balkan mehrere Neu- und Erweiterungsinvestitionen für Osteuropa angekündigt. In den russischen Verwaltungsbezirken Kaluga und Kaliningrad sollen neue Holzwerkstoffstandorte entstehen. Im Verlauf des Jahres 2016 wurden entsprechende Investitionsvereinbarungen unterzeichnet. In der im Oblast Kaluga liegenden Sonderwirtschaftszone Lyudinovo soll demnach in einem ersten Schritt ein MDF-Werk mit einer Jahreskapazität von rund 350.000 m³ errichtet werden. An dem Standort wollte die türkische Kastamonu Entegre Agac San. ve Tic. A.S., Istanbul, eigentlich in ein neues Spanplattenwerk investieren. Das im Oktober 2014 gestartete Projekt wurde im Verlauf des Jahres 2016 allerdings wieder aufgegeben, den dadurch entstandenen Freiraum wird jetzt voraussichtlich Kronospan nutzen. Im Oblast Kaliningrad will Kronospan ebenfalls in einer Sonderwirtschaftszone ein neues Spanplatten- und MDF-Werk aufbauen. Die im Frühjahr 2016 vorgestellte Planung ging von einer Jahreskapazität von rund 300.000 m³ MDF und rund 400.000 m³ Spanplatten aus. Darüber hinaus war der Aufbau von Beschichtungskapazitäten geplant. Zuletzt hatte Kronospan im August 2015 in Ufa/Bashkortostan ein neues Spanplattenwerk in Betrieb genommen.

U646 ST9

**Ihre Ideen, neu inspiriert.
Die Egger Kollektion Dekorativ
2017–2019.**

Sie sprühen vor kreativen Ideen. Die **EGGER Kollektion Dekorativ 2017–2019** ist mit **300 Dekoren**, **7 neuen Oberflächen**, der **erweiterten Produktpalette** und unterstützenden Services Ihr ideales Werkzeug. Entdecken Sie unsere neue Kollektion und viele weitere EGGER Neuheiten vom 16. bis 19. Mai 2017 auf der **Interzum** in Köln, **Halle 6.1**, **Stand A70-71 / B079**.

» Erleben Sie die Vielfalt unter www.egger.com/dekorativ

MEHR AUS HOLZ.

EGGER

Der südwestfranzösische Spanplattenhersteller Darbo musste Ende Oktober 2016 die Produktion einstellen. Der Anlagenbestand wurde Mitte März von Kastamonu Entegre ersteigert. (Foto: Darbo)

Bei dem Aufbau dieses Werkes waren die Anlagen aus dem im September 2012 stillgelegten Spanplattenwerk der Sonae UK Ltd., Knowsley/Großbritannien, zum Einsatz gekommen, die Kronospan im November 2012 erworben hatte.

In Weißrussland will Kronospan das Spanplatten-/MDF-Werk Smorgon um eine MDF-Dünnplattenlinie erweitern. In einem ersten Schritt hatte die Gruppe an dem unter Kronospan FLLC firmierenden Standort unter Verwendung von Gebrauchtanlagen der Bau- und Holztechnik Thüringen GmbH (BHT), Ebersdorf-Friesau, ein Spanplattenwerk aufgebaut, das im Dezember 2012 in Betrieb genommen worden war. Im vierten Quartal 2013 war am gleichen Standort ein MDF/HDF-Werk angelaufen, bei dem die Anfang Mai 2011 stillgelegten Anlagen der Varioboard GmbH, Magdeburg, zum Einsatz gekommen waren. Parallel zum Aufbau der Rohplattenanlagen hatte Kronospan in Smorgon auch in Imprägnier-, Beschichtungs- und Laminatbodenkapazitäten investiert.

Die im Juni 2013 erworbene kontinuierliche Produktionslinie des spanischen MDF-Herstellers Interpanel S.A., Villabrazaro, soll ebenfalls an einen osteuropäischen Standort verlagert werden. Die Demontage ist Anfang 2017 angelaufen, die Anlage soll nach unbestätigten Informationen an einem der südosteuropäischen Kronospan-Standorte wieder aufgebaut werden.

Die Yildiz Entegre Agac Sanayi Ve Ticaret A.S., Koaceli, treibt von den ursprünglich parallel geplanten MDF/HDF-Projekten in Russland und Rumänien derzeit nur den Bau des Werkes im rumänischen Pitesti voran. Im Verlauf der letzten Monate wurde dort mit den Anlageninstallationen begonnen. Das Russland-Projekt wurde dagegen zurückgestellt.

Seit Ende 2015 wurden drei Werke abgestellt

Mit der Darbo S.A.S., Linxe/Frankreich, ist im vierten Quartal 2016 ein weiterer Spanplattenhersteller aus dem Markt ausgeschieden. Das erst Anfang Juli 2015 von der Sonae Industria SGPS S.A., Maia/Portugal, an die Private Equity-Gesellschaft Gramax Capital AG, München und Pfäffikon/Schweiz, verkaufte Unternehmen musste Anfang September einen Insolvenzantrag stellen, im Zuge der wenig später eingeleiteten Liquidation wurde Ende Oktober die Produktion eingestellt. Gramax hatte sich im Zuge der Übernahme eigentlich verpflichtet, das Unternehmen mit der bestehenden Belegschaft für mindestens zwei Jahre fortzuführen und zudem Investitionen in einer Größenordnung von 11,7 Mio € zugesagt. Die Planungen waren dann aber doch nicht weiter konkretisiert worden. Die in der Folge eingeleitete Suche nach neuen Investoren hatte ebenfalls kein Ergebnis gebracht, so dass das Unternehmen schließlich doch abgewickelt werden musste.

Bei der Mitte März durchgeführten Versteigerung der Betriebs- und Geschäftsausstattung von Darbo hat Kastamonu Entegre den Zuschlag für den Großteil der Anlagen erhalten. Diese Anlagen sollen demontiert und an einen anderen Standort verlagert werden. Als denkbar gilt die Verwendung für eine Ersatzinvestition in dem unter Kastamonu Bulgaria A.D. firmierenden Spanplattenwerk Gorno Sahrane/Bulgarien. Im März hat Kastamonu zudem eine grundsätzliche Einigung über den Erwerb verschiedener Assets der verbundenen Unternehmen Trombini Holding s.r.l., Frossasco, und Gruppo Trombini s.r.l., Piangipane, erzielt. Nach bislang unbestätigten Informationen will Kastamonu das frühere Falco-Spanplattenwerk in Pomposa die Codigoro übernehmen und eventuell über die bislang auf den Vertrieb von Holzwerkstoffen ausgerichtete Kastamonu Italia weiterbetreiben.

Die Unilin bvba Division „Boards“, Wielsbeke/Belgien, hat das Rohspanplattenwerk Wielsbeke zum Jahresende 2015 endgültig stillgelegt. Diese Desinvestition konnte aber durch die zuvor in dem Bospan-Spanplattenwerk in Wielsbeke und an dem früheren Spano-Standort Oostrozebeke umgesetzten Erweiterungsinvestitionen weitgehend ausgeglichen werden.

Nach der Inbetriebnahme der zweiten Produktionslinie bei der Luso-Finsa Indústria e Comércio de Madeiras S.A., Nelas/Portugal, und dem Abschluss der nachfolgenden Produktqualifizierung der aus einer Span-Mittelschicht und MDF-Deckschichten aufgebauten „Superpan“-Platten hat die spanische Financiera Madereira S.A. (Finsa), Santiago de Compostela/Spanien, das Werk Matosinhos-Perafita Ende April 2016 endgültig abgestellt. Ursprünglich war die Stilllegung bereits für Ende 2015 geplant. Aufgrund von Verzögerungen beim Hochfahren der Anlage in Nelas, für deren Aufbau unter anderem eine ge-

We create chemistry that makes wood work.

BASF – the partner of choice for engineered wood manufacturers
As the only player in the market to provide both urea-formaldehyde resins and pMDI resins, we are your ideal, one-stop partner. Moreover, we constantly invest in research and development, creating first-class products that add value and reduce costs.

What can we do for you? www.basf.com/wood

BASF
We create chemistry

Der im September 2015 gestartete Verkaufsprozess für Nolte Holzwerkstoff wurde Mitte 2016 abgeschlossen; neuer Eigentümer ist das von Georg Nolte geleitete Unternehmen Echo Büromöbel (Foto: Nolte)

brauchte Form- und Pressenlinie aus dem Werk Cella eingesetzt worden war, ist die Produktion dann aber rund vier Monate länger gelaufen. Die Produktionsanlagen wurden nach der Stilllegung demontiert und sollen zum Teil an anderen Standorten der Finsa-Gruppe eingesetzt werden. Im Januar hat Finsa zudem die kontinuierliche Presse im Spanplattenwerk Santiago de Compostela verlängert; Mitte 2016 war eine ähnliche Erweiterungsinvestition in dem unter der Bezeichnung „Fibranor" laufenden MDF/HDF-Dünnplattenwerk in Rabade abgeschlossen worden.

Neuer Eigentümer für Nolte Holzwerkstoff

Finsa hatte sich zeitweise auch an dem im September 2015 gestarteten Verkaufsprozess für den zuvor zur Nolte SE gehörenden Spanplattenhersteller Nolte Holzwerkstoff GmbH & Co. KG, Germersheim, beteiligt, war zum Ende des ersten Quartals 2016 aber wieder ausgestiegen. Die von der Nolte SE mit der Durchführung des Verkaufsprozesses beauftragte Unternehmensberatung Ziems & Partner, Köln, hatte in der Folge vor allem mit der Pfleiderer Holzwerkstoffe GmbH, Neumarkt, verhandelt und dem Unternehmen Anfang Mai eine befristete Exklusivität eingeräumt. Diese Exklusivität war am 12. Juni wieder ausgelaufen. Bereits wenige Tage später hatte die von Georg Nolte geleitete Echo Büromöbel Vertrieb GmbH & Co. KG, den Zuschlag erhalten. Nach Erfüllung der festgelegten Closing-Konditionen hat Echo Büromöbel Mitte August 94,8 % der Anteile an Nolte Holzwerkstoff übernommen; die restlichen 5,2 % sind zumindest vorerst bei der Nolte SE verblieben.

Das Unternehmen soll künftig dennoch als unabhängiger Spanplattenhersteller auf dem Markt auftreten. Die Marktpositionierung wird dabei unter anderem von der weiteren Entwicklung in dem rund 50 km südlich liegenden Kronospan-Werk Bischweier beeinflusst. Kronospan hat im Verlauf des letzten Jahres zwar zwei Genehmigungsverfahren für Bischweier positiv abgeschlossen; die Wiederinbetriebnahme des im ersten Quartal 2011 auf unbestimmte Zeit stillgelegten Werkes scheint aber vorerst kein Thema zu sein. Am 31. März 2016 hatte das Regierungspräsidium Karlsruhe die Änderungsgenehmigung für die Modifizierung der Holzaufbereitung („Green Efficiency Projekt") und den damit verbundenen Aufbau einer Altholzaufbereitung erteilt. Anfang Juli war zudem die immissionsschutzrechtliche Genehmigung um weitere drei Jahre bis zum 28. Februar 2020 verlängert worden.

Pfleiderer hat wenige Wochen nach dem Ende der Verhandlungen über einen Nolte Holzwerkstoff-Erwerb eine Modernisierung des Spanplattenwerkes Neumarkt angekündigt. Die Maßnahmen konzentrieren sich auf das vor allem auf Platten für den Möbel- und Innenausbau ausgerichtete Werk II, in dem im Verlauf des Jahres 2013 die bestehenden zwei Mehretagenanlagen durch eine kontinuierliche Anlage ersetzt worden waren. Über verschiedene Debottleneckingmaßnahmen und eine Optimierung der Werksinfrastruktur soll die Produktionskapazität der Spanplattenanlage mittelfristig um rund 20 % gesteigert werden.

Particleboard capacity to increase more strongly after all

The European wood-based panel industry now looks to be facing a significant increase in particleboard following divestments in recent years. Other projects are in the pipeline for MDF/HDF as well. Another three particleboard mills shut down in December 2015, April 2016 and October 2016. However, the resulting capacity cutback is to be largely offset by the potential transfer of closed machines or by projects to replace technology or add capacity at other locations. An increase in capacity has actually materialised of late with the transfer of continuous presses and the installation of pre-heating machines. Other projects are to be completed in the months ahead. Moreover, more Greenfield investments have been announced in Eastern Europe, two of which have already been fleshed out. The Polish cupboard furniture manufacturer Fabryki Mebli Forte S.A. and Egger are preparing to invest in new particleboard manufacturing capacity in neighbouring Eastern European countries. One or two projects are still at an early stage. Kronospan signed an investment agreement for the construction of an MDF mill in the special economic zone of Lyudinovo in Kaluga oblast during 2016.

3D Variopress®-Anlagen

WEMHÖNER

TECHNOLOGY BEYOND SURFACES

Wemhöner 3D Variopress®-Anlagen: Konzipiert im Dialog mit unseren Kunden. Gefertigt nach höchsten deutschen Qualitätsstandards. Installiert bei unseren Auftraggebern weltweit. Über 800 Wemhöner Variopress®-Anlagen beschichten Tag für Tag dreidimensionale Komponenten. Sie stehen für unser Verständnis von Veredelung in der dritten Dimension.

SAVE THE DATE – LIGNA 2017 – 22.-26.05.2017 – HALLE 26 – STAND E11

www.wemhoener.de

In Nordamerika wird seit 2015 ein zusätzlicher Investitionsschwerpunkt gesetzt

Kronospan-Gruppe setzt sich weiter vom Rest der Branche ab

Mit zahlreichen parallel laufenden Investitionsprojekten in Europa, Russland und Nordamerika setzt sich die Kronospan-Gruppe immer weiter vom Rest der Holzwerkstoffbranche ab.

Die Investitionen decken dabei ein breites Spektrum ab. Neben dem weiteren Ausbau der Spanplatten-, MDF/HDF- und OSB-Kapazitäten investiert die Kronospan-Gruppe auch im Vorproduktbereich sowie in der Weiterverarbeitung von Holzwerkstoffen. Die Spanplattenwerke in Steinheim-Sandebeck und in Szombathely/Ungarn wurden im Verlauf der letzten zwei Jahre um Altholzaufbereitungsanlagen erweitert. Die Produktionskapazitäten für Leim- und Imprägnierharze wurden mit der Installation von neuen Anlagen in Eastaboga/Alabama und Mogilev/Weißrussland ausgebaut. Der zur Kronospan-Gruppe gehörende Dekorpapierhersteller Malta-Decor S.A., Posen/Polen, scheint zudem das bereits seit längerer Zeit bestehende Projekt zum Aufbau einer weiteren Papiermaschine wieder aufgenommen zu haben.

An mehreren Standorten bemüht sich der Holzwerkstoffkonzern zudem um eine Ansiedelung von Verarbeitern aus der Möbel- und Bauelementindustrie. Solche Cluster-Standorte sollen eine Optimierung der Produktionsabläufe und eine Reduzierung der Logistikkosten ermöglichen.

Die Produktionskapazitäten für Holzwerkstoffe wurden auch in den letzten Jahren über weitere Akquisitionen ausgebaut. Mit der im September 2012 abgeschlossenen Übernahme der verbundenen Unternehmen Interbon S.A. (Burgos), Unopan Tableros de Fibra S.A. (Sala de los Infantes) und Puertas Dimara S.A. (Toledo) war das Unternehmen auch in Spanien stärker aktiv geworden. In der Folge hatte Kronospan das Interbon-Spanplattenwerk und das MDF-Werk von Unopan in mehreren Schritten modernisiert und erweitert. Der spanische MDF-Hersteller Interpanel S.A., Villabrazaro, war im Juni 2013 im Zuge eines Liquidationsverfahrens ersteigert worden.

Im April 2014 folgte in Frankreich die Übernahme des Spanplattenwerkes Auxerre und des Dünnplattenwerkes Montchanin-Le Creusot von der zur Sonae Industria SGPS S.A., Maia/Portugal, gehörenden Isoroy S.A.S., Antony/Frankreich. Die im dritten Quartal 2014 erworbenen Produktionsanlagen aus dem Anfang März 2014 von der Binder-Gruppe, Fügen/Österreich, endgültig stillgelegten MDF-Werk Hallein wurden zu der Kronospan-Mehrheitsbeteiligung SFC Entegre Orman Urunleri Sanayi ve Ticaret A.S., Kastamonu/Türkei, verlagert. Die letzte größere Akquisition in Europa war die im Novwember 2015 abgeschlossene Übernahme des dänischen Spanplattenherstellers Novopan Træindustri A/S, Ryomgaard/Dänemark, der inzwischen unter Kronospan ApS firmiert.

Damit betreibt Kronospan in Europa aktuell 30 Produktionsstandorte für Spanplatten, MDF/HDF und OSB. An zehn dieser Standorte laufen zwei oder mehr Produktionslinien. Darüber hinaus gibt es noch einen Beschichtungsstandort, zwei Schichtstoff-/Elementewerke und zwei Dekorpapierfabriken.

Mitte Mai 2016 hat Kronospan im Spanplattenwerk Lapovo/Serbien eine aus dem Werk Burgos/Spanien verlagerte kontinuierliche Presse in Betrieb genommen. (Foto: Kronospan)

Ersatzinvestitionen in Südosteuropa

Im Verlauf des vergangenen Jahres hat Kronospan auf dem Balkan drei kontinuierliche Spanplattenlinien in Betrieb genommen, mit denen bestehende Mehretagenanlagen ersetzt wurden. In der Ukraine soll sich das Unternehmen an dem MDF/HDF- und Laminatbodenhersteller Rezult Ltd., Korosten, beteiligt haben.

Die nächsten größeren Projekte in Osteuropa sind die Erweiterung des Werkes Ufa/Bashkortostan um eine OSB-Anlage sowie der Aufbau einer Dünnplattenlinie in Smorgon/Weißrussland.

Die Ersatzinvestition an dem unter Kronospan SRB d.o.o. firmierenden Standort Lapovo/Serbien wurde im Mai 2016 abgeschlossen. Die 2010 als Gebrauchtanlage in Betrieb genommene Mehretagenpresse wurde durch eine kontinuierliche Presse ersetzt, die im Jahr 1997 von der Eduard Küsters Maschinenfabrik GmbH & Co. KG, Krefeld, an die spanische Interbon geliefert und zwei Jahre später verlängert worden war. Kronospan hatte die Anlage mit einem Pressenformat von 7 ft x 29,9 m nach der Interbon-Übernahme endgültig stillgelegt und die Spanplattenproduktion damit auf die im Jahr 2005 von der Dieffenbacher GmbH Maschinen- und Anlagenbau, Eppingen, gelieferte Produktionslinie konzentriert, die im Verlauf der letzten zwei Jahre in mehreren Schritten noch deutlich ausgebaut worden war. Parallel zu der Pressenverlagerung hat Kronospan in Lapovo eine direkt von der Siempelkamp Maschinen- und Anlagenbau GmbH, Krefeld, gelieferte Formstation eingebaut.

Bei der Kronospan CRO d.o.o., Bjelovar/Kroatien, und der Kronospan Bulgaria EOOD, Veliko Tarnovo, wurde dagegen jeweils eine neue Form- und Pressenlinie installiert. Die Anlage für das Werk Bjelovar wurde von Dieffenbacher geliefert und Anfang Oktober in Betrieb genommen. Der Ende Mai 2015 erteilte Auftrag umfasste unter anderem eine CPS+ im Format 7 ft x 23,4 m. Mit der Inbetriebnahme der nach Bjelovar gelieferten Anlage hat Dieffenbacher diesen neuen Pressentyp erstmals in Produktion gebracht. Das Kronospan-Werk Bjelovar war aus der im Dezember 2004 abgeschlossenen Übernahme der Iberica d.o.o. hervorgegangen.

Der Auftrag für die Ersatzinvestition in Veliko Tarnovo war Anfang Mai 2015 über die GIM Export Group GmbH & Co. KG, Göttingen, an Siempelkamp vergeben worden. Die zunächst auf 23,8 m festgelegte Pressenlänge war wenig später auf 33,8 m angehoben worden; die Pressenbreite blieb mit 7 ft unverändert. Die neue Anlage hat eine ursprünglich von der Becker van Hüllen AG (BvH), Krefeld, gelieferte Mehretagenpresse ersetzt und ist Mitte November angelaufen. Kronospan hatte das Werk Veliko Tarnovo im Verlauf des Jahres 2006 von der Darvoprerabotvane VT AD übernommen und in der Folge in die Kronospan Bulgaria EOOD integriert.

Mit der Modernisierung der Spanplattenproduktion bei der ungarischen Tochtergesellschaft Falco CC, Szombathely, hatte die Kronospan-Gruppe erst im Februar 2014 ein größeres Investitionsprojekt in Südosteuropa abgeschlossen. Kronospan hatte das Werk Ende September 2007 von der Constantia Industries AG, Wien, übernommen und im Verlauf des Jahres 2008 die Spanaufbereitung und die Trocknung erneuert. Im letzten Schritt war auch dort die Mehretagenanlage durch eine von Siempelkamp über die GIM Export Group gelieferte kontinuier-

Habasit GmbH
info.de@habasit.com
www.habasit.de

Habasit – Solutions in motion

habasit

Auf den Anfang 2014 abgeschlossenen Austausch der Form- und Pressenlinie bei Falco folgten im vergangenen Jahr drei weitere Ersatzinvestitionen in südosteuropäischen Kronospan-Spanplattenwerken. (Foto: Siempelkamp)

liche Form- und Pressenlinie im Format 8 ft x 45,5 m ersetzt worden.

Weitere Projekte in Osteuropa

Der im August 2015 mit einem neuen Spanplattenwerk in Betrieb genommene Standort Ufa/Bashkortostan wird derzeit in einem nächsten Schritt um eine OSB-Anlage erweitert. Kronospan wird für dieses Projekt eine im zweiten Quartal von der OOO Oris erworbene kontinuierliche Form- und Pressenlinie einsetzen. Das zu der russischen Investmentgesellschaft Arkley Capital OOO, Moskau, gehörende Unternehmen hatte diese Anlagen bei Dieffenbacher für ein Greenfield-Projekt am Standort Chaykovsky/Region Perm bestellt, dort aber nicht aufgebaut. Im Verlauf der letzten Monate hat Kronospan bei verschiedenen Lieferanten weitere Anlagen für das OSB-Projekt geordert. Die Holtec GmbH & Co. KG, Hellenthal, wird den Holzplatz liefern; die Aufträge für die Entrindungsanlage und den Strander wurden an die Leonhardt GmbH, Losheim, vergeben. Beim Bau des Spanplattenwerkes waren die Anlagen aus dem im September 2012 stillgelegten Spanplattenwerk der Sonae UK Ltd., Knowsley/Großbritannien, zum Einsatz gekommen, die Kronospan im November 2012 erworben hatte.

In Smorgon/Weißrussland ist eine neue MDF/HDF-Dünnplattenlinie geplant, parallel dazu sollen dort auch die Beschichtungs- und Laminatbodenkapazitäten ausgebaut werden. Bislang betreibt Kronospan an dem unter Kronospan FLLC firmierenden Standort ein Spanplatten- und ein MDF/HDF-Werk. Das Spanplattenwerk war unter Verwendung von Gebrauchtanlagen der Bau- und Holztechnik Thüringen GmbH (BHT), Ebersdorf-Friesau, errichtet und im Dezember 2012 in Betrieb genommen worden. Für den Bau des MDF/HDF-Werkes hatte Kronospan die Anfang Mai 2011 stillgelegten Anlagen der Varioboard GmbH, Magdeburg, eingesetzt.

Nach bislang unbestätigten Informationen soll sich Kronospan im vierten Quartal 2016 zudem an dem ukrainischen MDF/HDF- und Laminatbodenhersteller Rezult, Korosten beteiligt haben. Mittelfristig will Kronospan in den russischen Verwaltungsbezirken Kaluga und Kaliningrad neue Holzwerkstoffstandorte errichten, entsprechende Investitionsvereinbarungen wurden im Verlauf des Jahres 2016 unterzeichnet. Im Oblast Kaluga soll demnach ein MDF-Werk mit einer Jahreskapazität von rund 350.000 m³ errichtet werden.

In Mitteleuropa will Kronospan die 1996 in Betrieb genommene OSB-Mehretagenanlage am Standort Sanem/Luxemburg durch eine kontinuierliche Produktionslinie ersetzen; die Verhandlungen über die Anlagenbestellungen sind derzeit in der Endphase. In Lampertswalde wurde eine bestehende Genehmigung für den Bau einer Spanplattenanlage auf OSB umgestellt, konkrete Planungen gibt es aber wohl nicht. Ähnlich ist die Situation am Standort Bischweier. Im Verlauf der letzten zwei Jahre wurde zwar zunächst der von Kronospan beantragte Bau einer Altholzaufbereitungsanlage genehmigt und dann die emissionsrechtliche Genehmigung zum zweiten Mal um weitere drei Jahre bis zum 28. Februar 2020 verlängert. Dennoch gibt es auch weiterhin keine Anzeichen für eine baldige Wiederinbetriebnahme des im ersten Quartal 2011 auf unbestimmte Zeit stillgelegten Spanplattenwerkes.

Neue Aktivitäten in Nordamerika

Zusätzlich zu dem weiter vorangetriebenen Ausbau der Aktivitäten in Osteuropa hat die Kronospan-Gruppe in den letzten zwei Jahren einen weiteren Investitionsschwerpunkt in Nordamerika gesetzt. Kronospan war dort zunächst nur mit dem im September 2008 am Standort Eastaboga/Alabama in Betrieb genommenen MDF/HDF-Werk vertreten. Seit der im Dezember 2015 abgeschlossenen Übernahme der verbundenen Unternehmen Clarion Boards Inc. und Clarion Laminates LLC verfügt Kronospan in Shippenville/Pennsylvania über einen integrierten Laminatbodenstandort. Im Verlauf der nächsten drei Jahre soll auch der unter Kronospan LLC firmierende Standort Eastaboga deutlich ausgebaut werden; nach den Mitte Juni 2016 vorgestellten Planungen will Kronospan dafür über 300 Mio € investieren.

In einem ersten Schritt wurden im Verlauf der letzten Monate zwei Kurztaktpressen, zwei Imprägnieranlagen und zwei Profilierungslinien installiert und sukzessive in Betrieb genommen. Damit ist Kronospan auch in Eastaboga in die Laminatbodenproduktion eingestiegen. Der nächste Schritt sieht den Aufbau eines Spanplattenwerkes und die Installation von Beschichtungskapazitäten vor. Parallel dazu soll die Harzproduktion erweitert werden. Schließlich will Kronospan an dem Standort ähnlich wie bereits in Szczecinek/Polen ein Möbelcluster einrichten.

HOMAG

Kundenwünsche erfüllt
Komplexität im Griff
Produktivität gesteigert
Macht in Summe: **IHRE LÖSUNG**

HOMAG – IHRE LÖSUNG FÜR DIE HOLZBEARBEITUNG.
Eine Partnerschaft mit HOMAG lässt Sie die entscheidenden Schritte voraus sein. Weil wir weiter denken und dadurch neue Perspektiven eröffnen. Weil unsere Anlagen und Technologien echte Pionierleistungen sind und wir über 1.000 erteilte und angemeldete Patente haben. Und weil wir mit einer leidenschaftlichen und hochqualifizierten Mannschaft antreten, die dem Erfolg unserer Kunden alles unterordnet.
Das macht HOMAG zu Ihrer Lösung. **www.homag.com**

Neue Produkte zur Oberfläche finden Sie in
Halle 14
auf der LIGNA in Hannover

Aufwärtstrend wird in mehreren Fällen durch Versorgungsprobleme verstärkt

Plattenhersteller verzeichnen Trendwende bei Rohstoffkosten

Nach einem über längere Zeit anhaltenden Rückgang haben die Rohstoffkosten der Holzwerkstoffindustrie in den letzten Monaten in verschiedenen Bereichen wieder angezogen.

Deutliche Aufschläge bei Methanol und Titandioxid haben inzwischen auch die Preise für Leim-/Imprägnierharze und Dekorpapiere nach oben gezogen. Die Entwicklung der Harzpreise wurde zudem von den wieder höheren Harnstoff- und Rohmelaminnotierungen beeinflusst. Die Preise für PMDI-Leime sind unter dem Einfluss der bereits im Spätherbst und dann erneut ab Februar entstandenen weltweiten Versorgungsprobleme noch stärker gestiegen. Bei Dekorpapier muss auch die Trendwende bei Eukalyptuszellstoff berücksichtigt werden. In einem nächsten Schritt wollen auch die Dekordrucker und Imprägnierer die Kostensteigerungen weitergeben.

Bei den in der Holzwerkstoffproduktion eingesetzten Holzsortimenten zeigt sich dagegen eine uneinheitliche Preisentwicklung. Unter dem Einfluss der wieder zunehmenden Nachfrage aus der Pelletindustrie sind die Preise für Sägespäne seit Sommer 2016 in fast allen Regionen wieder deutlich angestiegen. Die Preise für Hackschnitzel haben sich im gleichen Zeitraum dagegen kaum verändert, was unter anderem auf die im vergangenen Jahr von einzelnen Abnehmern aus der Zellstoff-/Papierindustrie abgeschlossenen langfristigen Kontrakte zurückzuführen ist. Bei den Industriewaldholzsortimenten ist es in den zuletzt abgeschlossenen Jahresverträgen sogar zu weiteren Preisreduzierungen gekommen. Die Marktsituation im Altholzbereich hat sich dagegen innerhalb weniger Wochen gedreht. Das im vergangenen Jahr entstandene Überangebot wurde noch im Dezember komplett abgebaut; im ersten Quartal haben die Verarbeiter wieder Mengen gesucht.

Chemierohstoffe haben sich deutlich verteuert

Bei Methanol ist es nach dem 2015 und im ersten Halbjahr 2016 verzeichneten Rückgang ab Mitte 2016 wieder zu deutlichen Kostensteigerungen gekommen, die sich im ersten und zweiten Quartal noch verstärkt haben. Dadurch haben die Preise wieder ein ähnliches Niveau erreicht wie Anfang 2014; seit dem Frühjahr 2016 haben sie sich fast verdoppelt.

Bei Harnstoff hat sich der seit Anfang 2012 anhaltende Abwärtstrend der Preise ab Oktober ebenfalls gedreht; die Aufschläge fallen allerdings geringer aus als bei Methanol. Von Oktober bis Anfang Februar sind die in US-Dollar festgelegten Harnstoffpreise in den für die Verpreisung relevanten Lieferregionen Yuzhny und Baltikum um 65-75 US$/t angestiegen. Im März haben sie unter dem Einfluss einer in verschiedenen Regionen schwächer werdenden Nachfrage und dadurch steigender Lagerbestände zwar wieder um rund 25 US$ nachgegeben; für die letzten sechs Monate verbleibt dennoch eine Kostensteigerung von 40-50 US$ bzw. 20-25 %.

Die Rohmelaminpreise hatten sich in den letzten beiden Jahren nur wenig verändert, in den meisten Quartalen war ein Rollover vereinbart worden. In den bis Ende Januar abgeschlossenen Verhandlungen für das erste Quartal wurden die Kontraktpreise erstmals wieder angehoben. Diese Aufschläge bewegen sich je nach Ausgangsniveau in einer Größenordnung von 50-80 €/t bzw. 4-6 %, in Einzelfällen sind die Anhebungen auch dreistellig ausgefallen. Die Verfügbarkeit auf den europäischen Märkten hat sich durch Verschiebungen in den internationalen Warenströmen in den letzten Monaten etwas verschlechtert, so dass die Rohmelaminhersteller für das

Bei den in der Produktion von Leim- und Imprägnierharzen eingesetzten Chemierohstoffen ist es im Verlauf der letzten Monate zum Teil zu deutlichen Kostensteigerungen gekommen. (Foto: EUWID)

zweite Quartal weitere Preisanhebungen in einer ähnlichen Größenordnung gefordert haben.

Zu der Trendwende bei den Rohstoffen für die Leim- und Imprägnierharzproduktion haben verschiedene Faktoren beigetragen. Der Anstieg der Ölpreise wurde noch überlagert von den im Verlauf des letzten Jahres eingetretenen Mengenverschiebungen zwischen Europa, Nordamerika und Asien. In Asien ist es aufgrund von Produktionskürzungen in China und einer weiter zunehmenden Nachfrage bei verschiedenen chemischen Produkten zu deutlichen Preissteigerungen gekommen. Die daraus resultierenden Preisunterschiede zu anderen Regionen haben zu einer Umleitung von Mengen geführt. In der Folge haben auch die Preise in Nordamerika und Europa nachgezogen.

Versorgungsprobleme bei UF-Harzen und PMDI

Die Kostensteigerungen bei Methanol, Harnstoff und Rohmelamin werden von den Harzherstellern üblicherweise anteilig auf die Preise für Leim- und Imprägnierharze weitergegeben, so dass es dort im Verlauf der letzten Monate ebenfalls zu deutlichen Aufschlägen gekommen ist. Unter dem Einfluss der damals noch rückläufigen Rohstoffkosten hatten die Kontraktpreise für Harnstoff-Formaldehydharze (UF-Harze) von Anfang 2012 bis zum Frühjahr 2016 immer stärker nachgegeben. Dieser Abwärtstrend, der im ersten Quartal 2014 und in den Wintermonaten 2014/2015 jeweils nur kurzzeitig unterbrochen worden war, hatte sich dann ab dem dritten Quartal 2015 noch deutlich verstärkt. Nach dem im Frühjahr 2016 erreichten Tiefpunkt waren die Preise für UF-Harze im Verlauf des zweiten Halbjahrs zunächst nur leicht angestiegen. Zum Jahresende hatte sich der Aufwärtstrend bereits leicht verstärkt. Mit den Preissprüngen bei Methanol und dem Anstieg der Harnstoffpreise ist es in den ersten Monaten des laufenden Jahres auch bei UF-Harzen zu deutlichen Aufschlägen gekommen. Mit dem leichten Anstieg über das zweite Halbjahr und den deutlichen Anhebungen im ersten Quartal sind die Kontraktpreise von Juni 2016 bis März 2017 um rund 75 €/t bzw. rund 30 % gestiegen. Mit 50-55 € war der Großteil dieser Anhebungen auf die Monate Januar und Februar entfallen; im März wurden nochmals bis zu 10 € aufgeschlagen.

Die im Spätherbst und nochmals in den ersten sechs Wochen des laufenden Jahres angespannte Versorgungssituation hat dazu geführt, dass die Spotpreise für Leim- und Imprägnierharze zeitweise noch deutlich stärker gestiegen sind. In den kritischen Phasen mussten von den Einschränkungen betroffene Holzwerkstoffhersteller ihre Harzversorgung über den Kauf von zusätzlichen Mengen bei anderen Harzherstellern in Mittel-, Süd- und Osteuropa oder durch gruppeninterne Umschichtungen absichern. Derartige externe Käufe waren in vielen Fällen nur mit deutlichen Aufschlägen gegenüber dem aktuellen Marktpreisniveau möglich. Darüber hinaus hat auch der aus den größeren Transportentfernungen und den knappen Frachtkapazitäten resultierende logistische Aufwand zu Mehrkosten geführt. Ab Mitte Februar haben sich die

H.B. Fuller setzt Innovation in Perspektive

Wir bei H.B. Fuller wissen, worauf es den Kunden ankommt. Höchste Oberflächengüte. Weniger Klebstoffverbrauch. Sicherheit. Unser wasserbasierter Dispersionsklebstoff **Rakoll® 4330** wurde speziell zum Auftrag als Mikroschaum für hochleistungsfähige Anwendungen entwickelt und enthält keine Lösungsmittel oder Formaldehyd. Entdecken Sie dieses neue Produkt noch heute.
Love woodworking? Trust Rakoll.

www.hbfuller.com/wood-adhesives

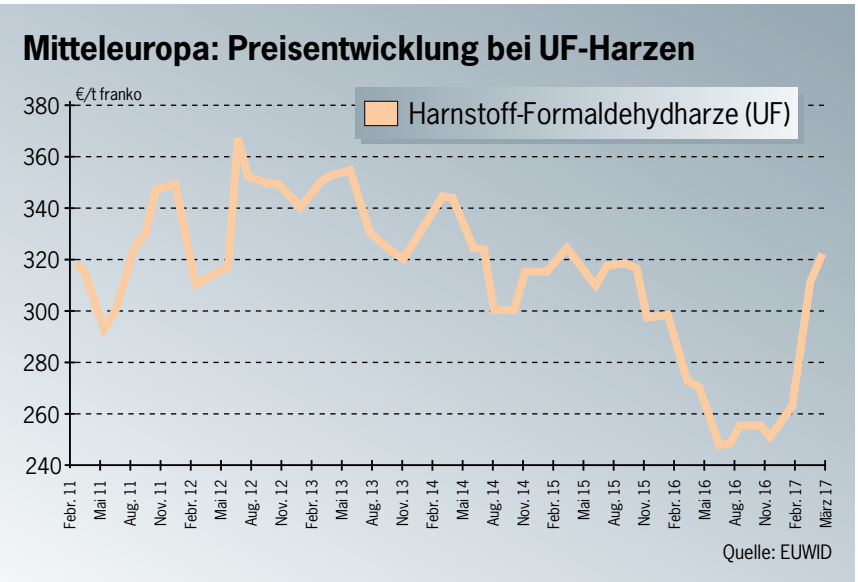
Besuchen Sie uns!
LIGNA 2017
22. – 26. Mai
Stand B21, Halle 17

H.B. Fuller
Rakoll

© H.B. Fuller Company, 2017.
Rakoll® ist eine Handelsmarke der H.B. Fuller Company ("H.B. Fuller") oder eines seiner angeschlossenen Unternehmen, und ist in Frankreich, Deutschland und in anderen Ländern registriert.

Einschränkungen in der Versorgung mit UF-Harzen relativ schnell wieder aufgelöst, so dass die Holzwerkstoffhersteller wieder weitgehend über die bestehenden Kontrakte beliefert werden können.

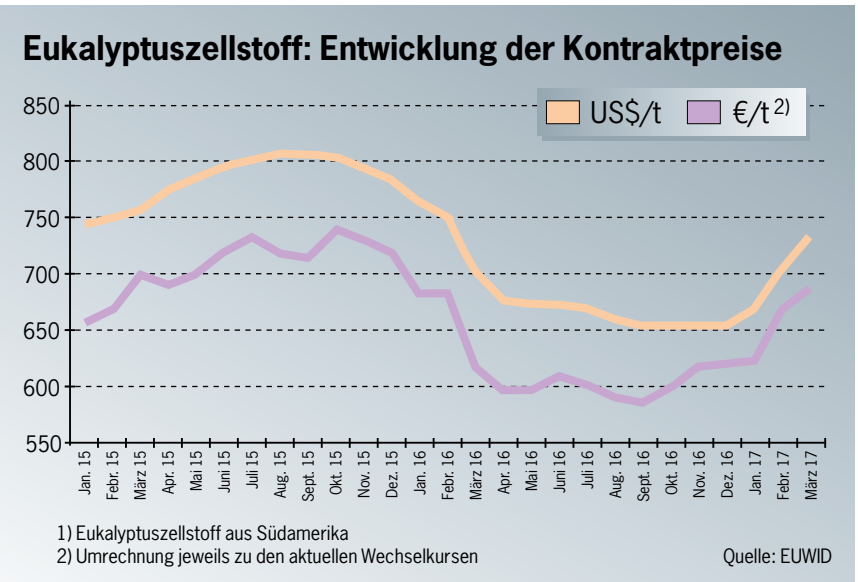
Bei PMDI-Leimen, die vor allem in der OSB-Produktion und bei speziellen Spanplatten- bzw. MDF/HDF-Qualitäten eingesetzt werden, bleibt die Situation dagegen angespannt. Nachdem es bereits im Oktober und November zu größeren Engpässen gekommen war, hatte sich die Versorgung bis Ende Dezember wieder normalisiert. Im Februar und März hat sich die Verfügbarkeit von PMDI-Leimen allerdings erneut verschlechtert, was sich auch in weiteren Preissteigerungen niedergeschlagen hat. Nach Aussagen von Herstellern und Verarbeitern haben sich die Preise für die in der Holzwerkstoffindustrie eingesetzten PMDI-Leime inzwischen innerhalb eines Jahres fast verdoppelt.



Titandioxidpreise sind noch stärker gestiegen

Die Dekorpapierhersteller haben seit dem Herbst in den mit Abnehmern aus der Holzwerkstoffindustrie geführten Verhandlungen ebenfalls immer wieder Kostensteigerungen bei Vorprodukten thematisiert. Aufgrund der über längere Zeit gegenläufigen Entwicklung bei Titandioxid und Eukalyptuszellstoff konnten die daraus abgeleiteten Preisforderungen allerdings zunächst kaum durchgesetzt werden. Mit der im Verlauf des vierten Quartals eingetretenen Trendwende bei den Zellstoffpreisen und den weiter steigenden Titandioxidpreisen hat sich der Kostendruck in der Dekorpapierindustrie in den letzten Monaten allerdings weiter erhöht.

Die Titandioxidpreise, die in den Jahren 2014 und 2015 deutlich nachgegeben und sich im ersten Quartal 2016 stabilisiert hatten, waren bereits vom zweiten bis zum vierten Quartal 2016 um insgesamt fast 300 €/t bzw. über 15 % gestiegen. Im ersten Quartal haben die Hersteller im Schnitt 80-100 € aufgeschlagen. Unter dem Einfluss der angespannten Versorgungssituation und der saisonal bedingten Nachfragebelebung hat sich der Aufwärtstrend im zweiten Quartal noch deutlich verstärkt; im Schnitt sind die Preise um bis zu 250 € gestiegen. Damit summieren sich die über die letzten fünf Quartale durchgesetzten Preisanhebungen auf über 600 €; das Ausgangsniveau vom ersten Quartal 2016 wird damit um fast ein Drittel übertroffen. Nach Einschätzungen von Titandioxidherstellern und Verarbeitern wird sich der Anstieg auch im dritten Quartal fortsetzen. Wenn sich die Versorgungssituation in den kommenden Monaten nicht bessert, werden selbst für das vierte Quartal, in dem der saisonale Nachfragerückgang normalerweise zu einer Beruhigung führt, weitere Preissteigerungen nicht ausgeschlossen.



Der Rückgang der in US-Dollar festgelegten Listenpreise für gebleichten Eukalyptuszellstoff (BEKP) ist im vierten Quartal 2016 ebenfalls zum Stillstand gekommen. Im Vergleich zu dem im September 2015 erreichten Ausgangsniveau hatten die Preise zuvor innerhalb eines Jahres um gut 150 US$/t bzw. rund 19 % nachgegeben. Die im September 2016 festgelegten Preise hatten sich dann bis zum Jahresende kaum mehr verändert. Nach einem leichten Anstieg im Januar konnten die Zellstoffhersteller ihre Preise im Februar und März noch stärker anheben. Über die drei Monate sind die BEKP-Preise damit um rund 80 US$ bzw. 12 % gestiegen. Für April haben die Zell-

stoffhersteller weitere Anhebungen in einer Größenordnung von 30-40 US$/t angekündigt, die endgültige Festlegung soll wie üblich bis zum Monatsende erfolgen.

Auf Euro-Basis war es aufgrund der Wechselkursentwicklung bereits im Juni 2016 zu einer ersten leichten Preissteigerung gekommen. In den folgenden drei Monaten hatten die Euro-Preise allerdings ebenfalls wieder nachgegeben. Wie bei den Dollar-Preisen war der Boden im September erreicht worden; das Vorjahresniveau wurde damit um 155 €/t bzw. knapp 21 % unterschritten. Unter dem Einfluss der Kursschwäche des Euro haben die Preise dann bereits im vierten Quartal in jedem Monat leicht angezogen. Dieser leichte Aufwärtstrend hat sich zunächst im Januar fortgesetzt, bevor im Februar und März auch die Euro-Preise deutlich gestiegen sind. In Summe haben die Euro-Preise damit von September bis März um knapp 100 € zugelegt; die prozentuale Veränderung fiel durch die Wechselkurseinflüsse mit einem Plus von 17 % fast um die Hälfte höher aus als bei den Dollar-Preisen.

Dekorpapierhersteller sehen Nachholbedarf

Die Dekorpapierhersteller haben die steigenden Titandioxid- und Zellstoffpreise in den vor allem mit Abnehmern aus der Holzwerkstoffindustrie vereinbarten Kontrakten mit Preisgleitklauseln bereits in den letzten Monaten anteilig berücksichtigt. Bei den frei verhandelten Kontrakten hatten die Hersteller für Lieferungen im ersten Quartal Preisanhebungen von durchschnittlich 5-7 €/100 kg gefordert; bei höher gefüllten Sorten waren zum Teil auch Aufschläge von bis zu 10 € kg angekündigt worden. Die neuen Preise sollten dabei bereits ab dem 1. Januar gelten. Nach Aussagen von Hersteller- und Abnehmerseite wurden diese Forderungen allerdings nur zum Teil durchgesetzt. Veränderungen gab es vor allem bei den stärker gefüllten Sorten; im Schnitt wurden die Preise um 4-6 € angehoben. Die Preise für weniger stark gefüllte Sorten und für Druckbasispapiere haben sich im ersten Quartal dagegen kaum bewegt.

In den Verhandlungen für das zweite Quartal hat die Dekorpapierindustrie unter Verweis auf die Progression bei den Rohstoffkosten daher noch stärkere Preisanhebungen gefordert. Die ab April um bis zu 250 €/t gestiegenen Titandioxidpreise haben laut der Argumentation der Hersteller bei hochgefüllten Dekorpapieren zu weiteren Kostensteigerungen in einer Größenordnung von rund 10 €/100 kg geführt, nachdem die im ersten Quartal bei Titandioxid durchgesetzten Preissteigerungen von 80-100 €/t bereits mit knapp 4 €/100 kg auf die Kosten durchgeschlagen hatten. Der von Dezember bis März eingetretene Anstieg der Eukalyptuszellstoffpreise habe bei hochgefüllten Dekorpapieren zu weiteren Mehrkosten in einer Größenordnung von 5 €/100 kg geführt. Nach Aussagen aus der Dekorpapierindustrie ist es über den Rohstoffeinkauf bis zum zweiten Quartal damit zu Kostensteigerungen von bis zu 20 €/100 kg gekommen. Während diese höheren Kosten in den Kontrakten mit Preis-

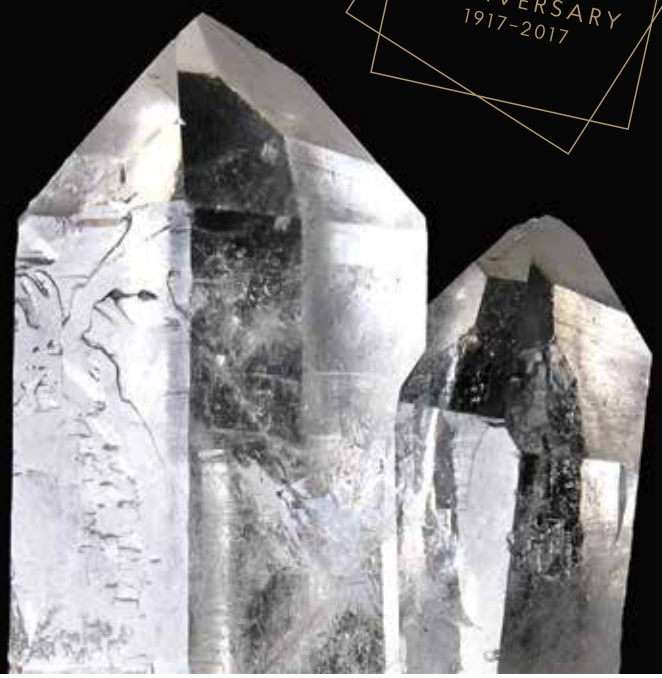
steinemann

Our promise is crystal clear: brilliant panel quality, highest efficiency, best reliability.

Steinemann Sanding strives for perfection beyond the surface – for every panel substrate, from basic systems to fully automated lines. To achieve our goal, we deliver every facet of sanding from one premium source: machinery, abrasives, process control, spare parts, and services. Day after day, leading manufacturers around the world rely on our expertise and solutions. www.steinemann.com

Meet us at Ligna E12 Hall 26

100th ANNIVERSARY 1917–2017



Die Preise für die in der Holzwerkstoffproduktion eingesetzten Holzsortimente haben sich zuletzt uneinheitlich entwickelt. Bei Sägespänen summieren sich die über die letzten drei Quartale durchgesetzten Preisanhebungen auf 35-40 %. (Foto: EUWID)

gleitklauseln spätestens im Folgequartal in die Dekorpapierpreise einfließen, gibt es bei den frei verhandelten Kontrakten noch immer einen Nachholbedarf. Die Dekorpapierhersteller haben daher für hochgefüllte Dekorpapiere im zweiten Quartal deutlich zweistellige Anhebungen gefordert. Bei weniger stark gefüllten Sorten und bei Druckbasispapieren sollen die Preise zum Teil ebenfalls um über 10 €/100 kg steigen.

Sägespanpreise wurden nach oben gezogen

Im Einkauf der verschiedenen Holzsortimente war vor allem die seit Mitte 2016 wieder deutlich anziehende Nachfrage aus der Pelletindustrie ein preistreibender Faktor. Dieser Nachfrageanstieg hatte mehrere Gründe. Die nach dem Insolvenzantrag Anfang Februar 2016 stillgelegten Werke der German Pellets GmbH, Wismar, waren nach der Übertragung auf neue Betreiber ab dem zweiten Quartal schrittweise wieder in Betrieb genommen und in der Folge hochgefahren worden. Unzureichend versorgte Pellethersteller aus Frankreich und dem Beneluxraum hatten ihre Einkaufsaktivitäten im gleichen Zeitraum immer stärker in Richtung Südwestdeutschland ausgeweitet. Parallel dazu hatte sich das Pelletgeschäft wieder besser entwickelt, so dass die Pelletindustrie ihre Produktionskapazitäten immer besser auslasten konnte.

Aufgrund der dadurch wieder zunehmenden Einkaufskonkurrenz sind die zuvor relativ stark zurückgegangenen Sägespanpreise ab dem dritten Quartal 2016 immer stärker gestiegen. Im Schnitt haben sich die Preisanhebungen bis zum ersten Quartal auf 35-40 % summiert. Die Spotpreise haben sich in einzelnen Regionen innerhalb weniger Monate sogar mehr als verdoppelt.

Bei Altholz hatte es bis ins vierte Quartal ein Überangebot gegeben, auf das die Verarbeiter über längere Zeit auch mit Anfuhrkontingentierungen reagiert hatten. In der Folge waren auch die Preise immer weiter zurückgegangen. Dieses Überangebot ist seit Ende Dezember komplett abgebaut. Im ersten Quartal haben die Verarbeiter wieder Mengen gesucht, so dass es vor allem bei Sortimenten für die stoffliche Verwertung wieder zu leichten Preisanhebungen gekommen ist. Die Spanplattenindustrie konnte dabei die laufende Produktion noch über die im Verlauf des zweiten Halbjahrs aufgebauten Winterlager versorgen. Mit dem Wegfall der witterungsbedingten Einschränkungen hat sich die Versorgungssituation auf den Altholzmärkten im Verlauf des Februars auch insgesamt wieder entspannt.

Im Bereich Industriewaldholz wurden die Preise in den in den letzten Monaten abgeschlossenen Jahresverträgen dagegen eher nochmals zurückgenommen. Bei den von der Holzwerkstoffindustrie vorrangig eingesetzten Nadelindustriehölzern haben die Preise im Vergleich zum Vorjahr um rund 10-15 % nachgegeben.

Board producers facing turnaround in raw material costs

The wood-based panel industry has seen its raw material costs rebound in a number of sectors over the past few months after a long period of decline. Significant mark-ups for methanol and titanium dioxide have now sent prices for adhesive/impregnating resin and decor paper higher too. The trend in resin prices was also influenced by higher urea and raw melamine costs. PMDI glue prices have risen even more on the back of global supply problems that emerged in late autumn and then again from February onwards. The turnaround in eucalyptus pulp costs also has to be reflected in decor paper prices. Decor printers and treater operators next want to pass on higher costs. On the other hand, a mixed evolution in prices is apparent for the different types of timber used to make wood-based panels. Wood shaving prices have surged in almost all regions since summer 2006 in the wake of mounting demand from the pellet industry. Wood chip prices have hardly altered during the same period, which is due in part to long-term contracts inked with a few buyers from the pulp/paper industry last year. The recent full-year contracts concluded for pulpwood grades even feature additional price cuts. However, the state of the waste wood market has reversed course within just a few weeks. Surplus supply seen last year completely vanished in December, with converters looking for waste wood again in the first quarter.

Siempelkamp

Intelligente Produktion mit IQ:

Von der Online-Qualitätskontrolle mit Prod-IQ® zur selbststeuernden Produktionsanlage Prod-IQ® Next.

Intelligente Produktion weiter gedacht! Mit Prod-IQ® Next entwickeln wir unsere erfolgreiche Prozessleittechnik kontinuierlich weiter: Wir wollen nicht nur exzellente Eigenschaften von Holzwerkstoffplatten, sondern auch die sich selbst optimierende Produktionsanlage: Sichere Qualität zu optimalen Kosten!

Besuchen Sie uns auf der LIGNA
Halle 26, Stand E27

Leadership in Technology

www.siempelkamp.com

Kapazitätsausbau bei MTO wirkt immer stärker auf weltweite Methanolmärkte zurück

Methanolpreise haben sich seit dem letzten Frühjahr verdoppelt

Die europäischen Methanolpreise haben sich seit dem zweiten Quartal 2016 wieder verdoppelt und damit fast das Ausgangsniveau von Anfang 2014 erreicht.

Im ersten Quartal 2014 war der europäische Kontraktpreis auf 445 €/t fob Rotterdam gestiegen, die kanadische Methanex Corp., Vancouver/British Columbia, hatte den ebenfalls quartalsweise festgelegten European Posted Contract Price (EPCP) sogar auf 450 €/t angehoben. Im zweiten Quartal 2017 liegt der EPCP ebenfalls wieder bei 450 €. Mit dem bereits am 17. März erfolgten Posting hatte Methanex den Preis zum vierten Mal in Folge angehoben, gegenüber den für das erste Quartal vereinbarten 370 € wurden 80 € aufgeschlagen.

Der Kontraktpreis wurde Ende März auf 405 €/t festgelegt. Bis zum Beginn der zweiten Märzhälfte hatten Methanolanbieter und Verarbeiter einen noch stärkeren Anstieg für möglich gehalten, als realistische Spanne war damals eine Größenordnung von 420-440 € genannt worden. In der Folge hatten allerdings die Methanol-Spotpreise unerwartet nachgegeben. Auslöser war der deutliche Rückgang der chinesischen Methanolpreise ab Mitte März, der in der Folge auch auf die Märkte in Europa und Nordamerika übergegriffen hat. Nach einer kurzzeitigen Verunsicherung in den laufenden Kontraktpreisverhandlungen für das zweite Quartal gab es in der letzten Märzwoche eine erste Einigung zu 405 €; mit weiteren Abschlüssen wurde dieses Niveau bis zum Monatsende fixiert. Damit liegt der europäische Kontraktpreis 45 € unter dem EPCP von Methanex.

Tiefpunkt war Mitte 2016 erreicht worden

Sowohl der europäische Kontraktpreis als auch der Methanex-Preis hatten nach einer über zweieinhalb Jahre laufenden Abwärtsentwicklung im zweiten Quartal 2016 ihren Tiefpunkt erreicht. Mit 202 €/t war der Kontraktpreis damals auf dem niedrigsten Niveau seit dem dritten Quartal 2009 (163 €/t) festgelegt worden. Methanex hatte den EPCP für das zweite Quartal auf 225 € zurückgenommen; ein ähnlich niedriges Niveau war zuletzt im vierten Quartal 2009 (223 €/t) verzeichnet worden.

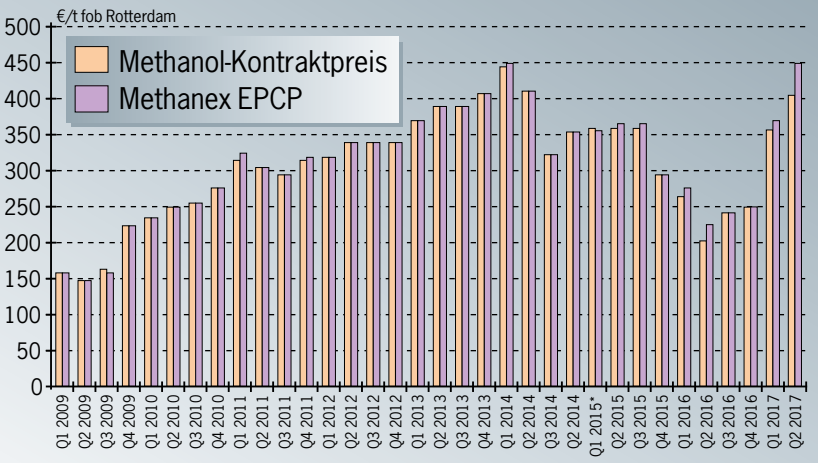
In den folgenden Jahren waren beide Preise mit einer kurzen Unterbrechung im zweiten und dritten Quartal 2011 fast kontinuierlich bis zum ersten Quartal 2014 gestiegen. Im zweiten und dritten Quartal 2014 hatten die Preise dann allerdings wieder relativ stark nachgegeben. Nach einer erneuten Erholung im dritten Quartal 2014 waren die Methanolpreise bis zum dritten Quartal 2015 relativ stabil geblieben, dann aber wieder stark abgesackt.

Nach der im dritten Quartal 2016 verzeichneten Trendwende hatten die Preise im vierten Quartal nur noch leicht zugelegt. Die dadurch entstandenen Preisunterschiede zwischen Asien, Nordamerika und Europa haben im ersten Quartal zu einem deutlichen Preisanstieg geführt, der sich trotz der im März unerwartet eingetretenen Trendwende auf den Spotmärkten mit nur wenig verminderter Geschwindigkeit auch im zweiten Quartal fortgesetzt hat.

Starke Schwankungen auf den Spotmärkten

Auf den europäischen Methanol-Spotmärkten hat es seit Ende 2015 ebenfalls starke Preisschwankungen gegeben. Ausgehend von den Anfang Dezember 2015 genannten 230-235 €/t fob Rotterdam waren die Spotpreise im Januar und Februar 2016 immer stärker zurückgegangen und hatten zeitweise unter 150 € notiert. Damit hatte sich die Differenz zu dem im ersten Quartal 2016 auf 265 €/t festgelegten Kontraktpreis (vor Nachlässen) auf über 115 € erhöht. Anfang März 2016 hatten sich die Spotpreise stabilisiert; unter dem

Europa: Entwicklung der Methanolpreise



*EPCP wurde Ende Januar nach unten korrigiert

Quelle: EUWID

Einfluss der steigenden Methanolpreise in China waren sie bis zum Monatsende sogar wieder bis auf 165-170 € gestiegen. In dieser Phase bereits leicht steigender Spotpreise war der Kontraktpreis für das zweite Quartal nochmals um 63 € bzw. knapp 24 % auf 202 € reduziert worden. Die Spotpreise hatten dieses Niveau bereits im Mai überschritten und sich dann über mehrere Monate relativ stabil bei rund 200 € gehalten. Mit der Ende Juni 2016 erfolgten Anhebung von Kontraktpreis und EPCP auf jeweils 240 € konnte die Differenz zwischen Kontrakt- und Spotpreisen wieder auf rund 40 € gebracht werden.

Nach einem leichten, von mehreren kurzzeitigen Schwächephasen unterbrochenen Aufwärtstrend im September und Oktober hatten die europäischen Methanol-Spotpreise ab Anfang November 2016 wieder stärker angezogen. Dieser erneute Anstieg war vor allem durch die auch in Asien und Nordamerika anhaltenden Preissteigerungen, die dadurch zunehmenden Preisunterschiede zwischen den einzelnen Regionen, die resultierenden Mengenumschichtungen und die auch in Europa wieder schwierigere Versorgungssituation ausgelöst worden. In der Folge hatten die Spotpreise bereits in der ersten Novemberhälfte den im vierten Quartal auf 248 € festgelegten Kontraktpreis überschritten. Mitte Dezember hatten die Spotpreise bereits bei 320-325 € und damit gut 75 € über dem Kontraktpreisniveau notiert. Mit der in dieser Phase erfolgten Kontraktpreis-Anhebung auf 355 € war es zwar wieder zu einem Ausgleich gekommen, der aber erneut nur kurze Zeit Bestand hatte. Nach einer kurzzeitigen Stabilisierung in der ersten Januarhälfte 2017 waren die Spotpreise ab Ende Januar immer stärker gestiegen und ab Mitte Februar auf einem Niveau von 395-400 € geblieben.

Preistrend hat sich Mitte März gedreht

Mitte März kam der Aufwärtstrend der europäischen Spotpreise allerdings relativ abrupt zum Stillstand; innerhalb weniger Tage sind sie um über 50 € auf 345-350 € abgesackt. In der letzten Märzwoche gab es nur noch einzelne kleinere Deals für April, bei denen die Preise in einer Range von 325-335 € lagen. Nach Aussagen aus der Methanolbranche wurden danach keine nennenswerten Spotgeschäfte mehr abgeschlossen; obwohl die angebotenen Preise noch weiter auf 310-325 € zurückgegangen sind. Die chinesischen Importpreise, die innerhalb von zwei Wochen um rund 80 US$ auf rund 300 US$/t cfr Shanghai gefallen waren, haben sich dagegen auf diesem Niveau stabilisiert. In den USA ist es bis Ende März zu weiteren Preisrücknahmen gekommen. Ende März lagen die Spotpreise bei rund 1,08 US$/gallon bzw. 359 US$/t fob US-Golfküste.

In der Folge haben die Southern Chemical Corp. (SCC), Houston/Texas, und Methanex auch ihre nordamerikanischen Kontraktpreise für April nach unten korrigiert. Der SCC Monthly Posted Methanol Price (MPP) wurde am 30. März auf 1,32 US$/gallon (439 US$/t) reduziert, nach 1,45 US$ (482 US$) im März. Am gleichen Tag hat Methanex den Non-Discounted Reference Price von 1,50 US$ (499 US$) auf 1,33 US$ (442 US$) angepasst. In Asien hat Methanex noch stärkere Korrekturen vorgenommen; der im März noch auf 500 US$/t angehobene Asian Posted Contract Price (APCP) wurde am 31. März auf 370 US$ zurückgeführt.

Als Grund für den Preisrückgang in China, der in der Folge auch die Notierungen in den USA und in Europa nach unten gezogen hat, werden vor allem technisch bedingte Abstellungen und Produktionskürzungen im MTO-Bereich (Methanol to Olefins) genannt. Darüber hinaus hat der deutliche Anstieg der Methanolpreise in den letzten Monaten zu einer Verschlechterung der Margen in der MTO-Produktion geführt. Vor diesem Hintergrund ist es auch bei den letzten Inbetriebnahmen von neuen MTO-Anlagen zu leichten Verzögerungen gekommen. Die geringere Produktionstätigkeit im MTO-Bereich hat in relativ kurzer Zeit zu einem spürbaren Rückgang der chinesischen Methanolnachfrage geführt. Die Marktsituation in Nordamerika wurde unter anderem durch die Ankündigung der Methanol Holdings Trinidad Ltd. (MHTL), zwei der fünf Methanolanlagen in Point Lisas/Trinidad & Tobago aufgrund einer nicht ausreichenden Gasversorgung vorübergehend abstellen zu wollen, beeinträchtigt.

Langsamerer Ausbau der MTO-Kapazitäten

Aufgrund der hohen Investitionstätigkeit im Bereich MTO und der hohen Verarbeitungskapazitäten der MTO-Anlagen, die inzwischen zum Teil über 2 Mio t/Jahr hinausgehen, wirken sich Produktionsschwankungen auch insgesamt immer stärker auf die Entwicklung der weltweiten

Methanol prices have doubled since last spring

European methanol prices have doubled since the second quarter of 2016, almost returning to the underlying level recorded at the start of 2014. The European contract price had jumped to €445/t FOB Rotterdam in the first quarter of 2014, with the Canadian firm Methanex Corp. even raising its quarterly European posted contract price (EPCP) to €450/t at that time. The EPCP is back at €450 again in the second quarter of 2017. Methanex had raised its price for the fourth time in a row when it announced this figure on 17 March. The latest mark-up compared with the first quarter's price of €370 added up to €80. The contract price had been fixed at €405/t at the end of March. Methanol suppliers and converters had thought that an even larger hike was possible up until the start of the second half of March; at that time, a range of €420-440 had been quoted as realistic. However, methanol spot prices subsequently suffered an unexpected fall. This slump was prompted by the sizeable fall in Chinese methanol prices starting in mid-March, which then spread to markets in Europe and North America as well. After a short phase of uncertainty during second-quarter contract price talks that were in progress, a first deal at €405 was done in the final week of March; additional deals set this price in stone by the month's end. The European contract price is thus €45 lower than Methanex's EPCP.

Der starke Ausbau der MTO-Kapazitäten in China wirkt sich in immer stärkerem Umfang auf die weltweiten Methanolmärkte aus. (Foto: DICP)

Methanolmärkte aus. Dabei hat sich der Ausbau der chinesischen MTO-Kapazitäten im Verlauf des letzten Jahres etwas abgeflacht; beim Bau neuer Werke ist es zudem zu Verzögerungen gekommen. Laut einer im April 2017 von Methanex veröffentlichten Übersicht hatten die in China laufenden MTO-Anlagen im ersten Quartal 2015 eine jährliche Gesamtverarbeitungskapazität von rund 5,2 Mio t Methanol. Nach einem starken Anstieg im zweiten Quartal 2015 und weiteren Zuwächsen in der zweiten Jahreshälfte wurden bis Ende 2015 bereits 8,0 Mio t/Jahr erreicht. Im ersten und zweiten Quartal 2016 hat sich der Kapazitätsanstieg erneut verstärkt, im dritten und vierten Quartal gab es dann nur noch leichte Zuwächse. Zum Jahresende 2016 belief sich die Verarbeitungskapazität nach Methanex-Schätzungen auf rund 11,2 Mio t/Jahr, was knapp 17 % des von Methanex für das Gesamtjahr 2016 angenommenen weltweiten Methanolverbrauchs von rund 66 Mio t entspricht.

Marktanteil von MTO hat sich verdreifacht

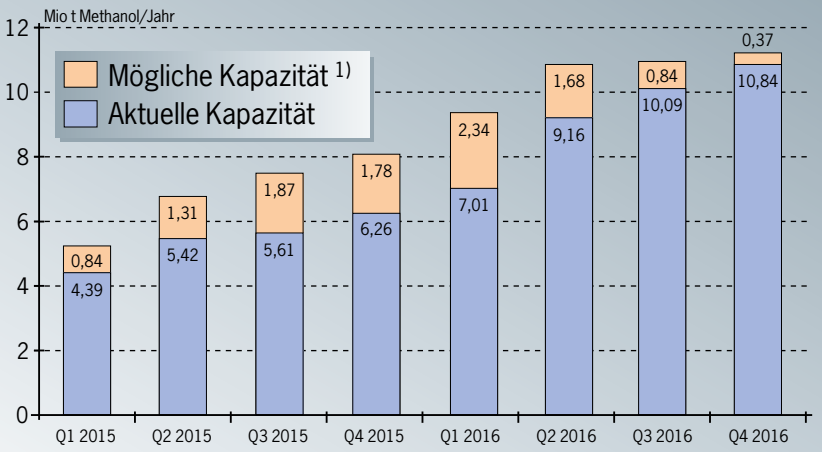
Im vierten Quartal 2016 wurden in China zwei weitere MTO-Anlagen mit einer Verarbeitungskapazität von zusammen rund 3 Mio t/Jahr fertiggestellt, die nach den inzwischen eingetretenen Verzögerungen noch im Verlauf des ersten Halbjahrs in Betrieb gehen sollen. Bis Anfang 2018 sollen nochmals zwei Anlagen anlaufen, die zusammen rund 2,5 Mio t Methanol verarbeiten können.

Nach Schätzungen von Methanex entfielen im Gesamtjahr 2016 bereits rund 15 % der weltweiten Methanolnachfrage auf den MTO-Bereich. Ausgehend von den für 2014 angenommenen 5 % hat sich der Anteil damit innerhalb von drei Jahren verdreifacht, für 2015 waren 11 % angegeben worden. Im Gegenzug ist der Anteil der Formaldehydproduktion am weltweiten Methanolverbrauch in den letzten Jahren leicht zurückgegangen. 2013 und 2014 hatte Methanex diesen Anteil noch auf 31 % bzw. 30 % geschätzt. 2015 war er auf 29 % zurückgegangen, für 2016 werden 28 % angegeben.

Dennoch ist Formaldehyd noch immer das mit Abstand größte Absatzsegment für Methanol. Auf die Produktion von Essigsäure entfielen in den vergangenen Jahren konstant 10 (2015: 10) %. Die Anteile der anderen Absatzbereiche hatten laut den von Methanex jährlich vorgenommenen Schätzungen von 2014 auf 2015 jeweils um einen Prozentpunkt nachgegeben, sich im vergangenen Jahr aber nicht mehr verändert. Damit wurden für die Bereiche MTBE und Fuel Blending jeweils 11 % angegeben, für DME 5 % und für Biodiesel 3 %. Andere Anwendungsbereiche haben weiter an Bedeutung verloren, der für das Jahr 2014 noch auf 21 % bezifferte Anteil liegt inzwischen nur noch bei 17 %.

Der Anstieg der MTO-Produktion schlägt sich inzwischen auch in der Verteilung der Methanol-Nachfrage auf die einzelnen Regionen nieder. Der Anteil Chinas ist innerhalb eines Jahres auf 51 (43) % gestiegen. Zu der Verschiebung haben alle anderen Regionen beigetragen. Auf die Region Asia-Pacific (ohne China) entfielen damit nur noch 18 (21) %, auf Europa 17 (20) %, auf Nordamerika 11 (12) % und auf Lateinamerika 3 (4) %.

MTO: Entwicklung der Verarbeitungskapazitäten



1) bei 90 % Auslastung der technischen Produktionskapazität

Quelle: Methanex

Effizienz, die bewegt

Dispersionswerk in Hamburg modernisiert und ausgebaut

Mittels Hochdruckhomogenisatoren können wir Dispersionen fertigen, die aufgrund ihrer feinen Partikel besonders wirtschaftlich und lagerstabil sind. Für bestmögliche Endprodukt- und Prozesseigenschaften, exakt abgestimmt auf die jeweilige Anwendung. Ihre Vorteile: noch mehr Flexibilität in der Produktion, noch mehr Liefersicherheit.

Sasol Performance Chemicals
Wax Division
Worthdamm 13-27, 20457 Hamburg, Germany

Marketing & Sales Construction
Tel.: +49 40 78 115-710
construction@de.sasol.com

www.sasol.com

Situation bei UF-Harzen hat sich normalisiert / Erneut Engpässe bei PMDI-Leimen

Versorgung mit Leimen war im Winter fast ein Dauerthema

Nach den vor allem im Oktober und November sowie im Januar aufgetretenen Turbulenzen hat sich die Versorgungssituation bei Aminoharzen ab Mitte Februar wieder normalisiert. Die Situation bei PMDI-Leimen bleibt dagegen weiter angespannt.

Die bei Harnstoff-Formaldehydharzen (UF-Harzen) in der zweiten Oktoberhälfte und im November aufgetretenen Versorgungsprobleme waren durch das Explosionsunglück bei der BASF SE, Ludwigshafen, entstanden, durch das eine unter anderem für Methanol genutzte Pipeline im Nordhafen des Ludwigshafener BASF-Werkes am 18. Oktober erheblich beschädigt worden war. Mit dem Aufbau einer provisorischen Methanolversorgung und der dadurch im Verlauf des Novembers erreichten Normalisierung der Produktionssituation bei der BASF hatte sich die Situation bis Anfang Dezember wieder weitgehend entspannt.

Ein anhaltend niedriger Wasserstand im Rhein hatte bei der BASF ab Ende Dezember aber erneut zu erheblichen Einschränkungen in der Methanolversorgung geführt. Anfang Januar musste das Unternehmen daher Force Majeure für Leim- und Imprägnierharze erklären. Parallel dazu war es auch bei mehreren anderen Harzherstellern zu technischen Problemen und kurzzeitigen Abstellungen gekommen. Die dadurch verursachten Einschränkungen in der Harzversorgung haben sich nach der Mitte Februar erfolgten Aufhebung der Force Majeure und der Bewältigung der Produktionsprobleme allerdings relativ schnell wieder aufgelöst. In der Folge konnte der zur Überbrückung der Engpässe initiierte Zukauf bei anderen Harzherstellern größtenteils zurückgefahren werden. Einzelne Holzwerkstoffhersteller wollen diese Alternativbezüge in reduziertem Umfang vorerst weiterlaufen lassen.

MDI-Versorgung hat sich erneut verschlechtert

Die Versorgung mit den Polyurethan-Rohstoffen MDI und TDI war bereits ab dem zweiten Quartal 2016 immer schwieriger geworden. Im Herbst hatten zwei Stillstände bei dem weltweit größten MDI-Hersteller Wanhua Industrial Group Co. Ltd., Yantai/Provinz Shandong, sowie eine Force Majeure bei der Covestro AG, Leverkusen, dann zu der Verknappung geführt. Bei einzelnen MDI/TDI-Verarbeitern war es sogar zu Produktionsabstellungen gekommen. Die Produktionseinschränkungen bei Wanhua konnten im Verlauf des vierten Quartals bewältigt werden. Covestro hat die am 6. Oktober nach dem Ausfall eines Salpetersäurelieferanten erklärte Force Majeure am 27. Dezember wieder aufgehoben. Zuvor war die Salpetersäureproduktion der Ineos GmbH, Köln, am Verbundstandort Dormagen wieder angelaufen.

Dadurch hatte sich auch die Versorgungssituation bei PMDI-Leimen bis Ende Dezember wieder normalisiert. In der Folge konnten auch die in der Holzwerkstoffindustrie aufgrund von Versorgungsengpässen von Anfang Oktober bis Mitte Dezember vorgenommenen Mengenumschichtungen und Anpassungen im Produktionsprogramm wieder zurückgenommen werden. Einzelne OSB-Hersteller hatten so zum Beispiel die Produktion von OSB/4-Platten eingeschränkt und bestimmte Produkte auf eine Mischverleimung umgestellt. In anderen Fällen war der Einsatz von PMDI-Leimen bei der Herstellung von MDF-Bauplatten oder in der Spanplattenproduktion, in der über die PMDI-Beigabe in die Mittelschicht die Presszeiten verkürzt bzw.

Ungeplante Abstellungen in zwei Werken des weltweit größten Herstellers Wanhua haben im Herbst 2016 zu den Versorgungsproblemen auf den MDI-Märkten beigetragen. (Foto: Wanhua)

die Formaldehydemissionen verringert werden können, reduziert worden, um PMDI-Mengen für die OSB-Produktion freizusetzen.

Im Februar und März hat sich die weltweite Versorgungssituation bei den Polyurethan-Rohstoffen MDI/TDI sowie bei PMDI-Leimen allerdings erneut verschlechtert. Hintergrund waren geplante Wartungsstillstände bei mehreren Herstellern. In Asien ist es zudem zu weiteren ungeplanten Produktionskürzungen und -abstellungen gekommen, die zum Teil mit Problemen in der Vorproduktversorgung in Zusammenhang standen. Einzelne Holzwerkstoffhersteller haben daher ab Ende März wieder Umschichtungen beim Einsatz von PMDI-Leimen vorgenommen. Die erneuten Versorgungsprobleme haben sich zudem in weiteren deutlichen Preissteigerungen niedergeschlagen. Nach Aussagen von Herstellern und Verarbeitern haben sich die Preise für die in der Holzwerkstoffindustrie eingesetzten PMDI-Leime inzwischen innerhalb eines Jahres fast verdoppelt.

Zusammentreffen mehrerer Faktoren

Die Versorgung mit Aminoharzen läuft seit Ende Februar dagegen wieder weitgehend störungsfrei. Erneute Probleme werden in absehbarer Zeit nicht erwartet, da in Mitteleuropa und in den angrenzenden Regionen eigentlich ausreichende Produktionskapazitäten zur Verfügung stehen. Diese Kapazitäten wurden in den letzten Jahren durch einzelne Neu- und Erweiterungsinvestitionen bei Holzwerkstoffherstellern sogar noch ausgebaut. Die Egger-Gruppe, St. Johann/Österreich, hatte die Leim-/Imprägnierharzproduktion in Hexham bis Juni 2015 durch eine Neuanlage ersetzt. Fast im gleichen Zeitraum hatte die Pfleiderer Group S.A., Breslau/Polen, die Formaldehyd- und Harzkapazitäten in dem seit Mitte 2016 unter Pfleiderer Silekol sp.zo.o. firmierenden Werk Kedzierzyn-Kózle/Polen erweitert. Die Kronospan-Gruppe hat im Verlauf des zweiten Halbjahrs 2016 in Mogilev/Weißrussland eine neue Leimharzanlage in Betrieb genommen.

BASF
We create chemistry

BASF
We create chemistry

BASF
We create chemistry

Die Harzproduktion der BASF war zuerst durch das Explosionsunglück im Nordhafen und dann auch noch durch das anhaltende Niedrigwasser im Rhein beeinträchtigt worden. Die Abnehmer wurden jeweils über Rundschreiben informiert.

Die in der zweiten Oktoberhälfte und im November vorübergehend aufgetretenen Versorgungsprobleme waren ausschließlich durch das Explosionsunglück im BASF-Leitungsnetz und den dadurch bedingten Rückgang der Leim- und Imprägnierharzproduktion im Werk Ludwigshafen entstanden. Andere Harzhersteller konnten zur Bewältigung dieser Probleme nur begrenzte Mengen zur Verfügung stellen, da die Produktion trotz freier Kapazitäten nicht so schnell hochgefahren werden konnte.

Nach der vorübergehenden Entspannung im Dezember war es im Verlauf des Januars erneut zu Engpässen gekommen, die auf ein Zusammentreffen mehrerer ungünstiger Faktoren zurückzuführen waren. Die von der BASF nach dem Explosionsunglück im Nordhafen als Übergangslösung eingerichtete Methanol-Zuleitung aus dem auf der Mannheimer Rheinseite liegenden Werksteil auf der Friesenheimer Insel hatte allenfalls für die Versorgung der laufenden Produktion ausgereicht; ein Aufbau von Methanol-Lagerbeständen war nicht möglich. Der ab Dezember über mehrere Wochen sehr niedrige Wasserstand im Rhein und die daraus resultierenden Einschränkungen bei den Schiffstransporten hatten daher relativ schnell zu Problemen in der Methanolversorgung geführt. In der Folge musste das Unternehmen in der ersten Januarwoche die Leimharzproduktion abstellen und am 5. Januar für Leim- und Imprägnierharze Force Majeure erklären. Die Vertragskunden der BASF wurden in einem am 3. Januar versandten Rundschreiben über diesen Schritt informiert.

Neben der Force Majeure bei der BASF war es im Januar bei mehreren anderen Harzherstellern zu Produktionseinschränkungen durch kurzzeitige technische Probleme und durch Wartungsstillstände gekommen. Dadurch hatten sich die ab Anfang Januar bestehenden Versorgungsprobleme nach Aussage verschiedener Harzproduzenten und Holzwerkstoffhersteller in der zweiten Januarhälfte noch verschärft.

Ersatzlieferungen über größere Entfernungen

Die BASF hat bereits frühzeitig versucht, über Lieferungen mit Ganzzügen und

Zur Bewältigung der Versorgungsprobleme mussten Leimharze sowohl im November als auch im Januar und Februar über größere Distanzen transportiert werden. (Foto: EUWID)

Tanklastwagen bis zur Normalisierung der Rheinpegel eine alternative Methanolversorgung aufzubauen. Parallel dazu sollte die Belieferung der Vertragskunden mit Leim- und Imprägnierharzen wie bereits im Spätherbst unter anderem über Kooperationspartner abgesichert werden. Eine vollständige Kompensation war aber nicht möglich. Ähnlich wie bereits nach der explosionsbedingten Abstellung in der zweiten Oktoberhälfte hatten verschiedene Unternehmen aus der Holzwerkstoff- und Imprägnierbranche zur Absicherung ihrer Harzversorgung daher zusätzliche Mengen zugekauft. Eine Belieferung durch andere mitteleuropäische Harzhersteller war allerdings nur in eingeschränktem Umfang möglich, da diese wegen der zusätzlichen Nachfrage seit Jahresbeginn sehr gut ausgelastet oder bereits ausverkauft waren. Freie Mengen gab es daher in erster Linie bei weiter entfernt liegenden Produzenten, zum Beispiel in Süd- oder in Osteuropa.

Holzwerkstoffhersteller mit eigener Harzproduktion hatten unter Nutzung der zumindest an einzelnen Standorten bestehenden Kapazitätsreserven die Produktion so weit wie möglich hochgefahren. Diese integrierten Unternehmen hatten sich dabei auf die Versorgung der eigenen Werke konzentriert, weshalb der Verkauf von Harzen an Dritte reduziert oder ganz eingestellt wurde. Für eine Absicherung der internen Versorgung mussten auch Mengen zwischen einzelnen Harz-Produktionsstandorten umgeschichtet werden. Durch diese Umschichtungen hatten sich die Logistikkosten ähnlich wie beim externen Zukauf bei weiter entfernt liegenden Harzherstellern deutlich erhöht.

Im Gegensatz zum November, als der hohe Eigenbedarf der BASF zu Engpässen bei Tanklastwagen bzw. -waggons geführt hatte, standen für die auch über größere Entfernungen laufenden Ersatzlieferungen auch wieder Frachtkapazitäten zur Verfügung. In Einzelfällen wurden die Harze über 1.000 Kilometer weit transportiert. Über den dadurch höheren logistischen Aufwand und die bei der Beschaffung von Zusatzmengen zu bezahlenden Aufschläge gegenüber dem Marktpreisniveau fielen für die Bewältigung der Versorgungsprobleme erhebliche Mehrkosten an.

Die Versorgungsprobleme bei UF-Harzen hatten zum Teil auch zu Einschränkungen in der Holzwerkstoffproduktion geführt. Der aus dem Zukauf bei anderen Harzherstellern resultierende Wechsel von Leimtypen zog in vielen Fällen Leistungseinbußen nach sich. Die unterschiedliche Verfügbarkeit der einzelnen Leimsysteme wirkte sich auch auf die Produktionsprogramme aus, da einzelne Spanplatten- bzw. MDF/HDF-Sortimente nur in eingeschränktem Umfang produziert werden konnten.

Adhesive supply a constant issue almost the entire winter long

The supply situation for amino resins has returned to normal since mid-February after a phase of volatility that mainly occurred in October and November as well as in January. On the other hand, the state of affairs for PMDI adhesive remains tight. The supply problems that emerged for urea-formaldehyde resins (UF resins) in the second half of October and in November were the result of an explosion at BASF SE on 18 October, which caused significant damage to a pipeline used for methanol in the north harbour of BASF's Ludwigshafen plant. The creation of a makeshift methanol supply line and BASF's production returning to normal during November meant that the situation had largely eased by the start of December. Sustained low water levels in the River Rhine then led BASF to encounter significant restrictions in methanol supply again starting at the end of December. The company thus declared force majeure for adhesive and impregnating resin at the start of January. At the same time, several other resin producers encountered technical troubles and had to take downtime for a short period of time. The resulting restrictions in resin supply evaporated relatively quickly after force majeure was lifted in mid-February and the production problems were resolved. As a result, purchases from other resin manufacturers to bridge the shortfall were largely scaled back. A few wood-based panel manufacturers want to continue these alternative purchases to a smaller extent for the time being.

I-BOND®
Stick with the experts

Formaldehyde-free resins for composite wood products

HUNTSMAN
Enriching lives through innovation

Keeping an eye on the environment

I-BOND® MDI resins from Huntsman are a family of powerful and fast curing, no added formaldehyde resins for the composite wood industry. By simply adding our I-BOND® MDI resins, a significant increase in production capacity can be achieved, without additional investments.

To find out more about the many benefits of the I-BOND® range of resins, please contact by telephone **+32 2 758 9676** or email **ibondwood@huntsman.com**

www.ibondwood.com

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

Komplettumstellung der Produktion würde zu hohen Mehrkosten führen

Möbelindustrie muss auf neue Emissionsregelungen reagieren

Die in mehreren Ländern geplante Einführung neuer Formaldehydregelungen hat in den letzten Monaten wieder Bewegung in die bereits seit langer Zeit laufenden Diskussionen über Emissionen aus Holzwerkstoffen gebracht.

In den USA sollen die über die CARB 2-Regelungen bereits seit Anfang 2011 in Kalifornien vorgeschriebenen niedrigeren Formaldehyd-Emissionswerte ab dem 12. Dezember 2017 auch bundesweit gelten. Gegenüber den in Europa bislang vorherrschenden E1-Vorgaben wird es dadurch vor allem bei Spanplatten zu einer Reduzierung der zulässigen Formaldehyd-Emissionswerte kommen. Die in Japan bereits seit dem Jahr 2003 geltenden F****-Regelungen geben für Spanplatten und MDF noch niedrigere Grenzwerte vor. Frankreich will nach dem letzten, im Januar 2017 vorgelegten Entwurf ab dem 1. Januar 2020 ein neues Kennzeichnungssystem für Möbel einführen, das bezogen auf Formaldehyd insgesamt vier Emissionsklassen von A+ bis C vorsieht. Der für die Klasse A+ vorgegebene Emissionswert fällt mit unter 3 µg/m³ noch deutlich strenger aus als die in den USA geplanten Vorgaben. Geprüft wird dabei das komplette Möbelstück, während die in Europa und Japan geltenden sowie die in den USA bevorstehenden Emissionsstandards von der Prüfung der Holzwerkstoffplatten ausgehen.

In China liegen seit Juli 2015 drei Normentwürfe für Emissionsregelungen für Holzmöbel, Matratzen und Sofas vor. Problematisch ist dabei insbesondere, dass die vorgesehenen Prüfverfahren von den bestehenden internationalen Standards abweichen. Die eigentlich bereits für April 2016 vorgesehene Einführung dieser Normen wird sich allerdings zumindest bis ins zweite Halbjahr 2017 hinziehen.

Der europäische Möbelverband European Furniture Industries Confederation (EFIC), Brüssel, hat sich sowohl in Frankreich als auch in China für die europäische Industrie in Stellung gebracht. In Frankreich konnte durch die Intervention erreicht werden, dass der im Januar vorgelegte zweite Entwurf in mehreren Punkten entschärft wurde. Unter anderem sollen statt der ursprünglich vorgesehenen 21 VOC sowie des VOC-Summenwertes nur die Formaldehydemissionen bei der Kennzeichnung der Möbel herangezogen werden. Die dabei zugrunde gelegten Emissionswerte wurden aber beibehalten. Zudem sollen die Regelung und damit die Kennzeichnungspflicht ein Jahr später in Kraft treten als ursprünglich geplant. In China hat EFIC gegenüber der chinesischen Normungsbehörde mehrere Nachfragen formuliert, die bislang allerdings nicht ausreichend beantwortet wurden. In der Folge hat der Möbelverband die chinesischen Normentwürfe bei bislang drei Sitzungen des Technical Barriers to Trade Comittee (TBT) bei der World Trade Organisation (WTO) zum Thema gemacht.

EPF

European Panel Federation
Europäischer Holzwerkstoffverband
Fédération Européenne des Panneaux à Base de Bois

Minister for Economy

Brussels, 13 October 2015

Re: Improved Quality Measures for Wood-Based Panels within Europe

Dear Mr

Within the framework of a pan-European action of the European Wood-Based Panels Federation (EPF), we write to you today following a decision of our General Assembly. Via your Ministry, we seek an enhancement to current national legislation for allowable formaldehyde emission levels in wood-based panels and finished products made from wood-based panels, such as furniture and construction materials. The intent of this is to harmonise rules and standards across Europe and thereby to establish a fair and common market for EU manufacturers, for imports into the EU, and for European consumers of these products.

Currently EU legislation allows for two emission classes of wood-based panels, namely E1 and E2 (according to European standard EN 13986). However EPF Members (accounting for more than 90% of the European wood-based panels industry), have committed since 2007 to the manufacture of only E1 class (or below). In addition several Member States, such as Austria, Czech Republic, Denmark, Greece, Germany, Italy and Sweden have effectively endorsed this via legislation that allows wood-based panels and finished products made from wood-based panels to be manufactured, imported or marketed only if they are classified as E1 (or below).

The adoption of a similar compulsory system in your country would further improve the well-being of consumers, the environment, and also prevent potentially unfair competition. We believe that without a Government standard calling for compulsory E1 classification of wood-based panels, the furniture manufacture, construction and distribution sectors will become more and more vulnerable

Mit dem Projekt „Compulsory E1" will die EPF die bislang nur in einem Teil der Länder gesetzlich vorgeschriebene Emissionsklasse E1 europaweit durchsetzen. Im Herbst 2016 wurden die zuständigen Ministerien zur Einleitung eines entsprechenden Gesetzgebungsverfahrens aufgefordert.

Druck von außen hat wieder zugenommen

Mit den in verschiedenen Ländern geplanten Regulierungsmaßnahmen wird die europäische Holzwerkstoffindustrie in Bezug auf Formaldehydemissionen wieder mit einem stärkeren Druck von außen konfrontiert, nachdem sie sich in den letzten Jahren mehrfach selbst um eine branchenweit verbindliche Reduzierung der Formaldehydwerte bemüht hatte. Über diese bislang ergebnislosen Bemühungen wollte die European Panel Federation (EPF), Brüssel, mittelfristig eine neue Emissionsklasse unterhalb von E1 etablieren. Beispiele sind der 2008 zur Diskussion gestellte Industriestan-

Kalifornien hat in den USA auch bei der Durchsetzung strengerer Emissionswerte für Formaldehyd eine Vorreiterrolle übernommen. Ab Dezember 2017 sollen die von CARB festgelegten Werte in den ganzen USA gelten. (Foto: EUWID)

dard „EPF-S“ oder die ab Mitte 2011 für die Revision der EN 13 986 angedachte Emissionsklasse „E1 plus“. Die revidierte Norm musste dann aber aufgrund von Widerständen aus verschiedenen Richtungen doch ohne diese Klasse verabschiedet werden.

In der Folge hatte sich der Verband im Sommer 2015 in einem unter der Bezeichnung „Compulsory E1“ laufenden Projekt die europaweite Durchsetzung der bislang nur in einem Teil der Länder gesetzlich vorgeschriebenen Emissionsklasse E1 zum Ziel gesetzt. Mit dem Projekt sollte E1 auch in allen anderen Ländern verbindlich eingeführt werden. Ab September 2015 hatten die nationalen Verbände dieser Länder Kontakt zu den zuständigen Ministerien aufgenommen und die Einleitung eines entsprechenden Gesetzgebungsverfahrens gefordert. Parallel dazu hat die EPF ein Importverbot für Produkte gefordert, in denen Holzwerkstoffe mit höheren Emissionen verarbeitet sind. Bislang konnten allerdings nur geringe Fortschritte erreicht werden; die kontaktierten Regierungen sind kaum aktiv geworden.

Bereits beim Start des Projektes Compulsory E1 hatte die EPF nochmals bekräftigt, dass mittelfristig eine neue Emissionsklasse unterhalb von E1 etabliert werden soll. Vor diesem Hintergrund haben die EPF-Working Group „Technical Affairs“ und die Task Force „Formaldehyde/VOC“ in den letzten eineinhalb Jahren die Details für einen freiwilligen Standard erarbeitet. Dieser im Dezember 2016 vorgestellte „European Low Emission Standard ELES/E.LES“ gibt für die einzelnen Produktgruppen unterschiedliche Emissionswerte vor. Für Spanplatten und Sperrholz wurde ein Grenzwert von 0,065 ppm festgelegt; bei MDF/HDF, OSB, Hartfaserplatten und Holzfaserdämmplatten sind wie bei der bestehenden E1-Emissionsklasse 0,1 ppm vorgesehen. Die Bestimmung erfolgt jeweils über das in EN 717-1 geregelte Prüfkammerverfahren. Der Grenzwert 0,065 ppm war bereits der 2011 vorgeschlagenen Emissionsklasse E1 plus zugrunde gelegt worden, er sollte dort allerdings produktübergreifend und damit auch für MDF und OSB gelten.

Der jetzt in einem neuen Anlauf geplante Standard soll als Alternative zu den Formaldehyd-Regelungen des California Air Resources Board (CARB), Sacramento, etabliert werden, deren Grenzwerte über die am 12. Dezember 2016 von der US Environmental Protection Agency (EPA), Washington/D.C., veröffentlichten „Formaldehyde Emission Standards for Composite Wood Products“ künftig auch in den gesamten USA gelten werden. Die dem ELES/E.LES zugrunde gelegten Emissionswerte sind ähnlich wie bei CARB 2, das dort bestehende Manko der über E1 liegenden Werte für MDF wurde allerdings eliminiert. Darüber hinaus wurden für den ELES/E.LES weniger aufwändige Prüf-/Kontrollanforderungen als bei CARB festgelegt. Der neue EPF-Standard ist damit vor allem auf innereuropäische Lieferungen ausgerichtet; bei Exporten in die USA wird dagegen eine CARB-Zertifizierung erforderlich.

EPA-Regelung hat lange Vorgeschichte

Die Vorbereitungsarbeiten für die in den USA geplante Neuregelung der Formaldehyd-Emissionen aus Holzwerkstoffen, die als neuer Teil VI in den „Toxic Substance Control Act (TSCA)“ eingefügt werden soll, haben sich damit über sechseinhalb Jahre hingezogen. Der damalige US-Präsident Barack Obama hatte das Gesetz „Formaldehyde Standards for Composite Wood Products Act“ nach entsprechenden Entscheidungen des US-Kongresses am 7. Juli 2010 unterschrieben. Nach der damaligen Planung sollte die EPA ab dem 1. Juli 2011 USA-weit geltende Emissionsrichtlinien für Holzwerkstoffe festlegen. Diese Richtlinien sollten dann mit Wirkung zum 1. Januar 2013 verabschiedet werden und 180 Tage später in Kraft treten. In einem nächsten Schritt sollte die EPA in Abstimmung mit dem Commissioner for Customs and Border Protection (CBP) und anderen Bundesbehörden bis zum 1. Juli 2013 auch die Regelungen für den Import von Holzwerkstoffen an die neue Gesetzgebung anpassen.

Unter anderem aufgrund der über fast ein Jahr laufenden wirtschaftlichen Prüfung des EPA-Vorschlags durch das White House Office of Management and Budget (OMB) konnte die EPA allerdings erst am 29. Mai 2013 eine in zwei Teile gegliederte Regelung für Formaldehyd-Emissionen aus Spanplatten, MDF/HDF und Laubsperrholz vorschlagen. Diese Regelung lehnte sich im wesentlichen an die im April 2007 von CARB verabschiedete und seit dem 1. Januar 2009 in Kalifornien geltende „Airborne Toxic Control Measure to Reduce Formaldehyd Emissions from Composite Wood Products“ („ATCM”)

an. Der erste Teil der von der EPA vorgeschlagenen Formaldehyd-Regelung nahm so zum Beispiel die seit dem 1. Januar 2011 geltenden CARB 2-Grenzwerte für Formaldehydemissionen auf. Im zweiten Teil wurde ähnlich wie bei CARB ein System für eine Fremdkontrolle („Third Party Certification“) beschrieben.

Auch im weiteren Verfahrensablauf kam es immer wieder zu Verzögerungen. Die auf die Veröffentlichung der EPA-Regelungen folgenden Anhörungsfristen wurden zweimal verlängert. Für die Bearbeitung der von nationalen und internationalen Behörden, Verbänden, Prüfinstituten und Unternehmen eingereichten Kommentare wurde ebenfalls mehr Zeit benötigt. Dadurch hat die EPA erst am 27. Juli 2016 eine 273-seitige Vorfassung der Formaldehyde Emission Standards for Composite Wood Products vorgelegt. Die finale Version der Regelung sollte eigentlich innerhalb von zehn Arbeitstagen und damit bis zum 10. August im „Federal Register“ veröffentlicht werden. Obwohl sich diese finale Version nur unwesentlich von der Vorfassung unterscheidet, hat sich die Veröffentlichung dann aber bis zum 12. Dezember hingezogen.

Grenzwerte sollen ab Dezember 2017 gelten

Die in der Regelung festgelegten Grenzwerte für Formaldehyd-Emissionen aus

Formaldehyde Emission Standards for Composite Wood Products

August 2006

Das California Air Resources Board (CARB), ein Teilbereich der California Environmental Protection Agency (CalEPA) mit Sitz in Sacramento, informiert in mehreren Anhörungen über die geplante Neuregelung von Formaldehydemissionen aus Holzwerkstoffen. Es ist vorgesehen, dass die bisherigen Grenzwerte für die Formaldehydabgabe in mehreren Schritten deutlich reduziert werden.

Februar 2007

Der Senat von Kalifornien schlägt in der Senate Bill 509 weitergehende Beschränkungen für Formaldehydemissionen vor, die noch über die CARB-Planungen hinausgehen. Demnach soll für alle Composite Wood Products ab Januar 2011 ein Emissionswert von 0,05 ppm vorgeschrieben werden.

Mai 2007

Die vom Senat von Kalifornien vorgeschlagene generelle Reduzierung des Emissionswerts auf 0,05 ppm wird abgelehnt.

April 2007

Nach mehrmonatigen Anhörungen legt CARB die Eckdaten für die unter dem Titel „Airborne Toxic Control Measure to Reduce Formaldehyde Emissions from Composite Wood Products (ATCM)“ geplante Neuregelung der Formaldehydemissionen aus Holzwerkstoffen fest. Die Emissionswerte sollen in zwei Stufen reduziert werden. Die Stufe 1 gibt ab Januar 2009 für Sperrholz 0,08 ppm, für Spanplatten 0,18 ppm und für MDF 0,21 ppm vor. In Phase 2 soll der Wert für Sperrholz ab Januar 2011 auf 0,05 ppm reduziert werden. Die Werte für Spanplatten und MDF sollen nochmals nahezu halbiert halbiert werden, für Spanplatten sind dann nur noch 0,09 ppm zulässig, für MDF 0,11 ppm.

März 2008

Die Ikea of Sweden AB, Älmhult/Schweden, gibt eine aktualisierte Version der Spezifikation IoS-MAT-0003 „Formaldehyde requirements of wood-based materials and products“ heraus. Mit dieser Version legt der Möbelhandelskonzern neue, aus den geplanten CARB-Regelungen abgeleitete Formaldehydgrenzwerte für verschiedene Holzwerkstofftypen fest.

In den USA schlagen 25 Verbände und rund 5.000 Einzelpersonen unter Führung der Umweltschutzorganisation Sierra Club vor, die geplanten CARB-Regelungen in nationales Recht zu überführen und auf den Einsatz von Composite Wood Products im Hausbau auszuweiten.

Juni 2008

Die US Environmental Protection Agency (EPA), Washington/D.C., entscheidet sich gegen eine Überführung der CARB-Regelungen in nationales Recht. Die Umweltbehörde kündigt allerdings an, über die Veröffentlichung einer „Advance Notice of Proposed Rulemaking (ANPR)“ eigene Schritte in Richtung USA-weit einheitlicher Formaldehydregelungen einleiten zu wollen.

CARB lässt die ersten Prüfinstitute als „Third Party Certifier (TPC)” zu.

August 2008

Die als TPC zugelassenen Prüfinstitute Fraunhofer Institut für Holzforschung - Wilhelm-Klauditz-Institut (WKI), Braunschweig, und Entwicklungs- und Prüflabor Holztechnologie (EPH), Dresden, beginnen in der europäischen Holzwerkstoffindustrie mit CARB-Prüfungen.

Oktober 2008

Laut einer regelmäßig von CARB aktualisierten Aufstellung haben TPC weltweit 67 Holzwerkstoffhersteller nach CARB zertifiziert. Darüber hinaus laufen Zertifizierungsverfahren für weitere 114 Werke weltweit.

Dezember 2008

Der Ikea-Konzern und mehrere große europäische Holzwerkstoffhersteller verständigen sich darauf, die von Ikea eigentlich ab dem 1. Januar 2009 geforderte Einhaltung der CARB-Vorgaben um ein halbes Jahr auf den 1. Juli 2009 zu verschieben. Hintergrund der Verschiebung sind in erster Linie weiterhin bestehende Unsicherheiten über die Korrelationen zwischen der in der Produktionsüberwachung eingesetzten Perforatormethode (EN 120) und der den CARB-Grenzwerten zugrunde liegenden Kammerprüfung (EN 717-1).

Januar 2009

Mit dem Inkrafttreten der ersten Stufe der auf den US-Bundesstaat Kalifornien begrenzten CARB-Regelungen (CARB 1) sind weltweit insgesamt 237 Holzwerkstofflinien nach CARB zertifiziert. Davon befinden sich 55 in Europa. Für die Zertifizierung wurden bis zum Start der CARB-Regelungen 18 Prüfinstitute als TPC zugelassen, von denen acht aus Europa kommen. Darüber hinaus laufen TPC-Zulassungsverfahren für 15 weitere Prüfinstitute.

Februar 2009

Die Zahl der von den inzwischen 23 TPC nach CARB zertifizierten Holzwerkstoff-Produktionslinien hat sich auf 353 weltweit erhöht. In Europa wurde das Zertifizierungsverfahren für 76 Produktionslinien abgeschlossen.

März 2009

Ikea will bei der im Oktober 2009 anstehenden Aktualisierung der Spezifikation IoS-MAT-0003 „Formaldehyde requirements of wood-based materials and products“ die Grenzwerte für den Formaldehydgehalt und damit die Prüfung nach der Perforatormethode (EN 120) streichen. Die maximal zulässigen Formaldehydemissionen aus Holzwerkstoffen sollen in der neuen Version der IoS-MAT nur noch als Emissionswerte angeben werden, die über eine Kammerprüfung ermittelt werden.

Juli 2009

Die Zahl der von CARB als TPC anerkannten Prüfinstitute erhöht sich auf 27.

Die Auflistung der nach CARB zertifizierten Holzwerkstoff-Produktionslinien umfasst bereits knapp 650 Anlagen weltweit. Davon entfallen 166 auf Spanplattenanlagen, 160 auf MDF/HDF-Anlagen und 320 auf Laubsperrholzwerke. Für Nordamerika liegen 107 CARB-Zertifikate vor, für Südamerika 13, für Europa 133, für China 295, für Südostasien 84 und für Ozeanien 6.

Bis Mitte Juli wurden weltweit 24 Spanplatten-, MDF- oder Laubsperrholzwerke von der CARB-Zertifizierung befreit. Diese Werke setzen in ihrer Produktion Leimharze ohne Formaldehydanteil („No Added Formaldehyde NAF“) oder Leimsysteme mit stark reduzierten Emissionswerten („Ultra-Low Emitting Formaldehyde ULEF“) ein und können daher von den in der ATCM vorgesehenen Ausnahmeregelungen Gebrauch machen.

November 2009

CARB verlängert die Abverkaufsfristen für Holzwerkstoffe, die nicht die ATCM-Vorgaben einhalten, nochmals bis zum 31. Dezember 2010. Damit werden auch die ursprünglich für die einzelnen Holzwerkstofftypen unterschiedlichen Termine auf ein Datum vereinheitlicht.

Juni 2010

Der aus Senat und Repräsentantenhaus bestehende

Spanplatten, MDF, Dünn-MDF und Laubsperrholz sowie daraus hergestellte Halb- und Fertigfabrikate, die in den USA produziert, verkauft oder in die USA importiert werden, sollen ein Jahr nach der Veröffentlichung im Federal Register und damit am 12. Dezember 2017 in Kraft treten. Entsprechend den in Kalifornien bereits geltenden CARB 2-Regelungen werden für Spanplatten ab diesem Zeitpunkt 0,09 ppm vorgeschrieben, für MDF 0,11 ppm, für Dünn-MDF 0,13 ppm und für Laubsperrholz 0,05 ppm. Die Bestimmung der Formaldehydemissionen muss dabei über das in ASTM E1333-10 geregelte Prüfkammerverfahren erfolgen. Für Holzwerkstoffe, die mit formaldehydfreien Leimen („No-added formaldehyde-based resins“) oder formaldehydreduzierten Leimen („Ultra low-emitting formaldehyde resins“) produziert werden, bestehen Ausnahmeregelungen. Ähnlich wie bei den CARB-Regelungen müssen die Produkte von einem von der EPA zugelassenen „Third Party Certifier (TPC)“ zertifiziert und entsprechend gekennzeichnet werden. Verarbeiter dürfen ab dem 12. Dezember 2017 nur noch solche Holzwerkstoffe verarbeiten, die die festgelegten Grenzwerte einhalten. Die EPA hat zudem ein zusätzliches Zertifizierungssystem für importierte Holzwerkstoffe bzw. weiterverarbeitete Produkte entwickelt, das ab dem 12. Dezember 2018 gelten soll.

US-Kongress stimmt in zwei separaten Entscheidungen für eine Übertragung der ATCM-Vorgaben auf die gesamten USA. Als Termin wird der 1. Januar 2013 anvisiert.

Juli 2010

Mit der am 7. Juli erfolgten Unterzeichnung durch Präsident Barack Obama und der nachfolgenden Veröffentlichung im Federal Register wird der vom US-Kongress verabschiedete „Formaldehyde Standards for Composite Wood Products Act“ zu einem nationalen Gesetz. Das Gesetz sieht bis zum 1. Juli 2011 die Festlegung von USA-weit geltenden Emissionsrichtlinien für Holzwerkstoffe unter dem „Toxic Substances Control Act (TSCA)“ durch die EPA vor. Diese Richtlinien sollen dann mit Wirkung zum 1. Januar 2013 verabschiedet werden und 180 Tage später in Kraft treten. In einem nächsten Schritt soll die EPA bis zum 1. Juli 2013 auch die Regelungen für den Import von Holzwerkstoffen an die neue Gesetzgebung anpassen.

Oktober 2010

Die Zahl der von den inzwischen 34 als TPC zugelassenen Prüfinstituten vergebenen CARB-Zertifikate steigt auf weltweit rund 860.

Januar 2011

In Kalifornien tritt die zweite Stufe der CARB-Regelungen in Kraft (CARB 2).

Mai 2012

Die EPA leitet den Vorschlag für USA-weit geltende Emissionsrichtlinien für Holzwerkstoffe an das White House Office of Management and Budget (OMB) weiter. Das OMB soll die wirtschaftlichen Auswirkungen dieser Vorgaben prüfen und innerhalb einer 90 Tage-Frist eine Stellungnahme abgeben.

Februar 2013

Auf Betreiben der Composite Panel Federation (CPA), Leesburg/Virgina, fordern die drei an der Gesetzgebung beteiligten Kongressabgeordneten Amy Klobuchar (Dem.-Minnesota), Mike Crapo (Rep.-Idaho) und Doris Matsui (Dem.-Kalifornien) die EPA und das OMB auf, das nur schleppend laufende Verfahren zu beschleunigen.

Mai 2013

Die EPA schlägt eine in zwei Teile gegliederte Regelung für Formaldehyd-Emissionen aus Spanplatten, MDF/HDF und Laubsperrholz vor, die künftig in den gesamten USA gelten soll. Die gegenüber der ursprünglichen Planung eingetretenen Verzögerungen werden unter anderem auf die über fast ein Jahr laufende Prüfung des EPA-Vorschlags durch das OMB zurückgeführt.

Juni 2013

Mit der Veröffentlichung des EPA-Vorschlags im Federal Register läuft eine 60 Tage-Frist an, in der öffentliche Änderungsvorschläge und Kommentare vorgebracht werden können.

Juli 2013

Die EPA verlängert die Anhörungsfrist um 30 Tage.

August 2013

Die Anhörungsfrist für die von der EPA vorgeschlagenen Formaldehyd-Emissionsrichtlinien („Implementation Rule“) wird um weitere 30 Tage bis zum 9. Oktober verlängert. Einwände zum vorgeschlagene TPC-System („TPC Rule“) können mit der nochmaligen Verlängerung bis zum 25. September eingereicht werden.

Oktober 2013

Bis zum Ablauf der Anhörungsfrist für die Emissionsrichtlinien haben insgesamt 18 Institutionen und Unternehmen öffentliche Kommentare eingereicht, darunter CARB, die CPA, der Ikea-Konzern und die Volksrepublik China. Für das TPC-System liegen weitere 25 öffentliche Kommentare vor. Neben dem US-amerikanischen Wirtschaftsministerium, CARB und mehreren US-amerikanischen Verbänden haben sich dabei auch zahlreiche von CARB als TPC akkreditierte Prüfinstitute geäußert.

März 2015

Der US-amerikanische Bodenbelagsimporteur und -händler Lumber Liquidators Holdings Inc., Toano/Virginia, gerät durch einen von dem Fernsehsender CBS ausgestrahlten Bericht über zu hohe Formaldehydemissionen in Schwierigkeiten. In dem Bericht wird Lumber Liquidators vorgeworfen, dass von dem Unternehmen aus China importierte und in Kalifornien vermarktete Laminatboden die CARB-Grenzwerte überschreiten.

Juli 2016

Die EPA legt eine 273-seitige Vorfassung der Neuregelung der Formaldehyd-Emissionen aus Spanplatten, MDF/HDF und Laubsperrholz vor. Die finale Version der Regelung „Formaldehyde Emission Standards for Composite Wood Products“ soll innerhalb von zehn Arbeitstagen und damit bis zum 10. August im Federal Register veröffentlicht werden.

Dezember 2016

Nach mehrmonatigen Verzögerungen veröffentlicht die EPA am 12. Dezember die finale Version der Formaldehyde Emission Standards for Composite Wood im Federal Register. Diese finale Version soll als neuer Teil VI in den Toxic Substance Control Act (TSCA) eingefügt und am 10. Februar 2017 rechtswirksam werden.

Januar 2017

Die EPA veröffentlicht weitere Unterlagen zu der neuen Formaldehyd-Regelung. Diese Unterlagen enthalten unter anderem einen Zugang zu der finalen Version, ein Factsheet, vier sogenannte „Compliance Guides" für Holzwerkstoffhersteller, Verarbeiter, Importeure/Distributeure/Händler, Prüfinstitute und TPC, eine Übersicht über die nach der Veröffentlichung der vorläufigen Version am 27. Juli abgegebenen Stellungnahmen sowie eine Liste der von der EPA geplanten Webinars.

Februar 2017

Die von US-Präsident Donald Trump bereits am Wochenende nach der Amtseinführung erlassene „Executive Order“, nach der die letzten EPA-Entscheidungen für 60 Tage unter eine Überprüfung gestellt werden, führt auch zu einer verzögerten Umsetzung der neuen Formaldehyd-Regelung. Die finale Version soll damit erst am 21. März rechtswirksam werden.

März 2017

Eric Winchester von der EPA stellt auf dem vom Hauptverband der Deutschen Holzindustrie (HDH) und dem Verband der Deutschen Möbelindustrie (VDM), beide Bad Honnef, in Köln durchgeführten Symposium „Neue Regelungen zu Emissionen in den USA, in Frankreich und in China“ den zeitlichen Ablauf und die praktische Umsetzung des Formaldehyde Emission Standards for Composite Wood vor.

Die EPA passt den Terminplan für die neue Formaldehyd-Regelung erneut an; sie soll jetzt am 22. Mai rechtswirksam werden. Die darin festgelegten Emissionswerte, die den Vorgaben der seit Anfang 2011 in Kalifornien geltenden CARB 2-Regelungen entsprechen, sollen aber weiterhin zum 12. Dezember in Kraft treten.

Anmerkung: Die Zeitreihe beschreibt den Ablauf bei der Einführung der „Formaldehyde Emission Standards for Composite Wood Products“ in den USA. Über die einzelnen Vorgänge wurde in ausführlicher Form jeweils im wöchentlich erscheinenden Informationsdienst „EUWID Holz und Holzwerkstoffe“ berichtet.

Am EPA-Hauptsitz in Washington muss die geplante Formaldehydregelung zusammen mit anderen EPA-Entscheidungen nochmals überprüft werden. Grund ist eine entsprechende Executive Order von Präsident Trump. (Foto: EUWID)

Die von dem neugewählten US-Präsident Donald Trump bereits am Wochenende nach der Amtseinführung erlassene „Executive Order", nach der die letzten EPA-Entscheidungen für 60 Tage unter eine Überprüfung gestellt werden, hat auch zu einer verzögerten Umsetzung der Neuregelung der Formaldehyd-Emissionen aus Holzwerkstoffen geführt. Das eigentlich für den 10. Februar vorgesehene Inkrafttreten der Formaldehyde Emission Standards for Composite Wood Products wurde damit zunächst auf den 21. März verschoben. Am 17. März hat die EPA den Terminplan erneut angepasst. Die Regelung soll jetzt ab dem 22. Mai gelten. Diese erneute Verschiebung wirkt sich zunächst in erster Linie auf die Antragsfristen für Prüflabore aus, die sich bei der EPA als TPC zertifizieren lassen wollen. Diese Bewerbungen werden jetzt erst ab dem 22. Mai und damit mehr als drei Monate nach dem ursprünglichen Termin 10. Februar möglich sein. Nach der Akkreditierung bleiben den als TPC zugelassenen Prüfinstituten nur noch knapp sieben Monate für die Vorbereitung und die Durchführung der ersten Prüfungen.

Frankreich plant Kennzeichnungssystem

Die von dem französischen Umweltministerium (Ministère de l'environnement, de l'énergie et de la mer) geplanten neuen Formaldehydregelungen für Möbel werden voraussichtlich doch nicht so streng ausfallen wie zunächst von der deutschen Möbelindustrie befürchtet. Mit diesen Regelungen werden Vorgaben aus dem im Jahr 2012 verabschiedeten „Code de l'environnement" umgesetzt, der im Artikel L. 221-10 auch für Möbel eine Kennzeichnungspflicht für Schadstoffemissionen vorsieht. 2013 hatten daraufhin die „Direction générale de la prévention des risques (DGPR)" am Umweltministerium und die „Direction générale de la santé (DGS)" am Gesundheitsministerium die in Maisons-Alfort ansässige Behörde für Sicherheit und Gesundheit Anses („Agence nationale de sécurité sanitaire de l'alimentation, de l'environnement et du travail") mit der Erarbeitung der Grundlagen für eine solche Kennzeichnung von Möbeln beauftragt. In einem im September 2015 von Anses vorgelegten Expertenbericht wurden insgesamt 661 Substanzen aufgelistet, die aus Möbeln bzw. den bei der Möbelherstellung verarbeiteten Vorprodukten in die Raumluft abgegeben werden können. Davon bezeichnete Anses 41 Substanzen als relevant für die Möbelkennzeichnung. In einem nächsten Schritt wurden 31 als krebserregend oder erbgutverändernd angesehene Substanzen ausgewählt; neben Formaldehyd waren in dieser Liste auch andere flüchtige organische Verbindungen (VOC) wie Benzol, Styrol, Acetaldehyd oder Dichlormethan enthalten.

Ein erster, Anfang 2016 vom Umweltministerium vorgelegter Entwurf für die neue

Furniture industry has to respond to new emission rules

The introduction of new formaldehyde rules planned in several countries has breathed fresh life into longstanding discussions about emissions from wood-based panels in recent months. In the US, more stringent formaldehyde emission values required in California since the start of 2011 (CARB 2) are to apply nationwide from 12 December 2017. France also wants to introduce a new labelling system for furniture from 1 January 2020 onwards, according to the latest draft published in January 2017. It includes a total of four emission categories from A+ to C for formaldehyde. Three draft standards for emission rules for wooden furniture, mattresses and sofas have been in place in China since July 2015. These regulatory measures are putting greater external pressure on the European wood-based panel industry again in terms of formaldehyde emissions after it had tried to institute its own binding industry-wide reduction in formaldehyde values several times in recent years. The European Panel Federation wanted to establish a new emission category below E1 in the medium term with these efforts, which have been fruitless to date. Wood-based panel converters in the Central European furniture industry are currently exploring the possible impact of the introduction of new formaldehyde rules in the US and France on manufacturing and distribution. Furniture manufacturers geared towards serving the export market are facing the question of whether they should adapt their production and product design to reflect lower formaldehyde emission values that will apply in relevant export markets, notably in the US and France, in future or whether to withdraw from these markets and retain the current production set-up.

Formaldehydregelung hatte die Prüfung von insgesamt 21 flüchtigen organischen Verbindungen (VOC) vorgesehen; darüber hinaus sollte ein Summenwert („TVOC") für die separat erfassten VOC gebildet werden. Diese Prüfung sollte nach der EN ISO 16000 „Innenraumluftverunreinigungen" und damit in einer 30 m³ großen Prüfkammer mit einer Luftwechselrate von 0,5/Std. erfolgen. Die Prüfung sollte nach dem ersten Entwurf für alle Möbel durchgeführt werden, von denen mehr als drei identische Kopien hergestellt werden. Die Regelung sollte zum 1. Januar 2019 in Kraft treten. Bis zu diesem Zeitpunkt hätte die Prüfung der Möbel bzw. der darin enthaltenen Vorprodukte und Bauteile auf die 21 Substanzen abgeschlossen werden müssen, um damit eine Kennzeichnung der Möbel nach den in mehrere Klassen eingeteilten Emissionswerten vornehmen zu können. Möbel, für die bis zu dem Stichtag keine Prüfzeugnisse vorgelegen hätten, sollten in die jeweils schlechteste Klasse eingestuft werden.

Nach der Vorlage dieses ersten Entwurfs hatten verschiedene Möbelverbände unter Führung der EFIC Einwände vorgebracht. Dabei wurde unter anderem der zu hohe Prüfaufwand kritisiert. Nach Auffassung der Verbände wäre eine Prüfung der Möbel bzw. Bauteile auf die 21 Substanzen aufgrund von nicht ausreichenden Kapazitäten bei den Prüfinstituten nicht möglich gewesen. Von Seiten der beteiligten Verbände war in diesem Zusammenhang darauf hingewiesen worden, dass bislang nur wenige Prüfinstitute über die erforderlichen großen Prüfräume verfügen. Dadurch hätte ein Wettbewerbsnachteil gegenüber französischen Herstellern entstehen können, die schon früher mit den Produktprüfungen begonnen hatten. Einzelne Verbände hatten bereits juristische Schritte gegen die aus ihrer Sicht zu kurze Vorlaufzeit geprüft. Parallel dazu waren über die EFIC aber auch Verhandlungen mit den französischen Behörden angelaufen, über die eine Anpassung des ersten Entwurfs erreicht werden sollte.

Am 18. Januar hat das französische Umweltministerium zwei neue Entwürfe veröffentlicht, in denen verschiedene Änderungen vorgenommen wurden. Statt der 21 Substanzen sollen die Möbel jetzt nur noch auf Formaldehydemissionen geprüft und entsprechend gekennzeichnet werden; die 20 anderen Substanzen und der TVOC-Wert werden nicht erfasst. Für Formaldehyd werden die vier Emissionsklassen A+ (kleiner als 3 µg/m³), A (kleiner als 5 µg/m³), B (kleiner als 10 µg/m³) und C (größer gleich 10 µg/m³) geschaffen, die mit diesen Werten bereits im ersten Entwurf enthalten waren. Die Vorgaben gelten für Möbel, die mit mindestens zehn identischen Kopien hergestellt werden. Kleinserien und handwerklich hergestellte Möbel sind damit genauso ausgenommen wie gebrauchte Möbel. Zudem sollen die Regelung und damit die Kennzeichnungspflicht ein Jahr später in Kraft treten. Für neu im französischen Markt in Verkehr gebrachte Möbel ist damit der 1. Januar 2020 der Stichtag, für davor in den französischen Markt eingebrachte Möbel gilt der 1. Januar 2021. Die zwei neuen Entwürfe durchlaufen bis zum 10. Februar eine öffentliche Konsultationsphase. Im weiteren Jahresverlauf will das Umweltministerium noch eine technische Anleitung „Protocole d'essai pour la caracterisation des emissions de polluants volatils par les produits d'ameublement" vorlegen.

Getrennte Produktion ist schwer zu realisieren

Holzwerkstoffverarbeiter aus der mitteleuropäischen Möbelindustrie prüfen derzeit mögliche Konsequenzen der in den USA und Frankreich geplanten Einführung neuer Formaldehydregelungen auf Produktion und Vertrieb.

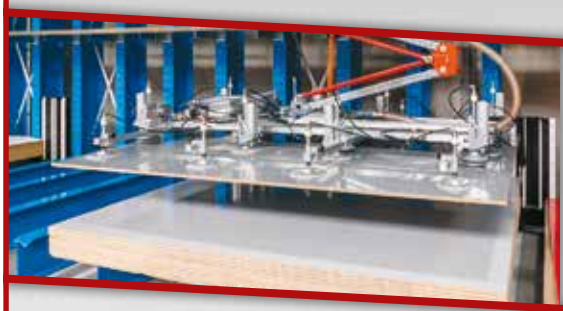
Exportorientierte Möbelhersteller stehen dabei vor der Frage, ob sie ihre Produktion bzw. ihr Produktdesign an die in relevanten Exportmärkten, insbesondere in den USA und Frankreich, künftig geltenden niedrigeren Formaldeyhd-Emissionswerte anpassen oder ob sie sich bei Beibehaltung der bisherigen Produktionsbedingungen aus diesen Märkten zurückziehen.

Vor allem die Küchenmöbelindustrie muss aufgrund des im Vergleich zu anderen Segmenten der Möbelindustrie

Besuchen Sie uns!
Halle 16, Stand E14
22.-26. Mai, Hannover
LIGNA

eT-Gripper
Vakuum-Saugkasten

- wesentlich leichteres, neu entwickeltes Aluminium-Rahmenprofil
- ideale Alternative zu Saugplatten, Flachsaugern, Saugerteppichen
- für Roboter-Anwendungen
- optimale, zuverlässige Haltekraft für vielfältige Anwendungen
- praktisches Schnellwechselsystem ermöglicht Formatänderungen in kürzester Zeit



Kommissionier-Gerät
Losgröße 1

- schwere körperliche Arbeit enfällt
- Kommissionieren mehrerer Stationen möglich
- Qualitätsschonende Aufnahme der Platten
- sichere Steuerung vom eingehausten Bereich, halb- bzw. vollautomatisch

euroTECH

euroTECH Vertriebs GmbH
Dammstraße 1
72351 Geislingen
DEUTSCHLAND

Telefon: +49 7433 90468-0
Fax: +49 7433 90468-13
E-Mail: info@euro-tech-vacuum.de

www.euro-tech-vacuum.de

bereits erreichten höheren Exportanteils und der großen Variantenvielfalt eine Lösung finden. Auf höherwertige Küchen ausgerichtete Hersteller, die in kleineren Serien produzieren oder eher Manufakturcharakter haben, können für Lieferungen in diese Märkte eventuell separat produzieren und damit mehrere Holzwerkstofftypen mit unterschiedlichen Formaldehyd-Emissionswerten einsetzen. Verschiedene Unternehmen, die bereits nach Japan oder Kalifornien liefern, arbeiten schon seit längerer Zeit mit solchen Produktionsumstellungen. In der Großserienfertigung wird ein Einsatz von unterschiedlichen Holzwerkstofftypen aufgrund der damit verbundenen logistischen und produktionstechnischen Anforderungen dagegen nur schwer zu realisieren sein. Mögliche Verwechslungen in der Produktion führen aus Sicht betroffener Unternehmen zu einem zu hohen haftungsrechtlichen Risiko. In diesem Zusammenhang wird vor allem auf die USA verwiesen, wo es bei einer Verletzung der gesetzlichen Vorgaben aufgrund der stärkeren Aktivitäten von Interessenverbänden und der Möglichkeit von Sammelklagen im Klagefall auch zu größeren Schadensersatzforderungen kommen kann.

Als abschreckendes Beispiel gilt unter anderem der US-amerikanische Bodenbelagsdistributeur Lumber Liquidators Inc., Toano/Virgina, der in den Jahren 2014 und 2015 wegen Laminatbodenimporten aus China in die Kritik geraten war. Ein Teil der chinesischen Laminatbodenlieferanten hatte in der Produktion Trägerplatten mit zu hohen Formaldehyd-Emissionswerten eingesetzt und die Produkte dennoch fälschlicherweise als CARB-compliant gekennzeichnet. In der Folge waren mehrere Sammelklagen gegen Lumber Liquidators eingeleitet worden; ein Anfang März 2015 ausgestrahlter CBS-Fernsehbericht führte zudem zu einem erheblichen Imageschaden.

Verschiedene Küchenmöbelhersteller gehen daher davon aus, dass sie die Exporte in die USA nur bei einer Kom-

Ansätze der EPF für eine Reduzierung der Formaldehydemissionen

Juni 2005

Die Technical Working Group der European Panel Federation (EPF), Brüssel, startet in Zusammenarbeit mit verschiedenen Prüfinstituten, Leimharz- und Holzwerkstoffherstellern das „EPF Formaldehyde Testing Project“, mit dem neue Testmethoden zur Bestimmung der Formaldehydemissionen im Rahmen der Produktionsüberwachung entwickelt werden sollen.

Juni 2006

Nach langen Diskussionen und trotz der unter anderem auf Seiten der südeuropäischen Hersteller bestehenden Vorbehalte verständigen sich die EPF-Mitglieder auf der Hauptversammlung in Helsinki/Finnland darauf, nur noch E1-Platten zu produzieren.

Juni 2007

Auf der Hauptversammlung in Stresa/Italien legt die EPF die Emissionsklasse E1 als für alle Mitglieder verbindlich fest. Unternehmen, die nicht die komplette Produktion auf E1-Platten umstellen bzw. die vorgegebenen Werte nicht einhalten, können damit aus dem EPF ausgeschlossen werden.

In Stresa wird zudem eine Grundsatzvereinbarung getroffen, dass eine neue Formaldehyd-Emissionsklasse mit Grenzwerten unterhalb der E1-Vorgaben geschaffen werden soll. Mögliche Grenzwerte werden diskutiert, ohne dass es zu einem einheitlichen Votum kommt. Die neuen Emissionswerte sollen zunächst als freiwillige Vorgabe außerhalb der Normung festgelegt werden; mittelfristig könnte daraus allerdings eine neue Norm abgeleitet werden.

Juli 2008

Die EPF-Mitglieder verständigen sich auf der Hauptversammlung in Wien auf einen als freiwillige Selbstverpflichtung konzipierten Industriestandard mit strengeren Grenzwerten für die Formaldehydemission aus Holzwerkstoffen. Dieser unter der Bezeichnung „EPF-S“ laufende Industriestandard sieht bei Prüfung nach der Perforatormethode (EN 120) für Spanplatten einen Grenzwert von 4,0 mg/100 g atro und für MDF von 5,0 mg/100 g atro vor. Für HDF und für OSB werden noch keine konkreten Grenzwerte vorgegeben. Der ursprünglich vorgesehene Fokus auf Möbelplatten wird verworfen, so dass die Grenzwerte auch für im Baubereich bzw. im Innenausbau eingesetzte Holzwerkstoffe gelten sollen.

August 2008

Die EPF Technical Working Group bestätigt die bereits in Wien vereinbarten Grenzwerte. Die für Spanplatten, MDF, HDF und OSB benötigten Korrelationen zwischen den Messwerten der Perforatormethode und der Kammerprüfung (EN 717-1) können aufgrund von produkt- oder verfahrensabhängigen Schwankungen allerdings nicht endgültig geklärt werden.

September 2008

Die Egger-Gruppe, St. Johann/Österreich, will die Produktion in allen auf die Belieferung der Möbelindustrie ausgerichteten Spanplatten- und MDF-Werken zum 1. Januar 2009 auf den von der EPF geplanten Industriestandard umstellen. In einem zweiten Schritt soll auch die Produktion von Spezialplatten, wie zum Beispiel Verlegeplatten, angepasst werden. Bei Laminatbodenträgerplatten und Dünn-MDF ist eine Umstellung aufgrund von noch nicht geklärten Detailfragen dagegen nicht vorgesehen.

Die Kronospan-Gruppe und die Krono-Gruppe Schweiz prüfen wie Egger eine Umstellung ihrer mitteleuropäischen Werke auf die in der EPF-S vorgegebenen Emissionswerte.

Oktober 2008

Das Managing Board des EPF berät in einer außerordentlichen Sitzung über den von der EPF Technical Working Group überarbeiteten bzw. ergänzten Entwurf der EPF-S. Für die noch fehlende Festlegung von Grenzwerten für Dünn-MDF und OSB wird der Entwurf an die Technical Working Group zurückverwiesen.

Nach Egger informiert auch der Dünnplattenhersteller Homanit GmbH & Co. KG, Losheim, seine Kunden über die zum 1. Januar 2009 geplante Komplettumstellung der Produktion von MDF/HDF-Möbelplatten auf niedrigere Formaldehyd-Emissionswerte.

November 2008

Einzelne Holzwerkstoffhersteller, die zuvor eine Umstellung ihrer mitteleuropäischen Werke auf die in der EPF-S festgelegten Grenzwerte zum 1. Januar 2009 angedacht hatten, rücken von dieser Zielsetzung wieder ab. Andere Unternehmen stellen klar, dass sie auch nach Einführung eines EPF-Industriestandards bei entsprechenden Kundenforderungen die Produktion von E1-Platten zum Einsatz in der Möbelindustrie fortführen werden. Eine solche Position wird zunächst vor allem von der Glunz AG, Meppen, und der Pfleiderer AG, Neumarkt, vertreten. Im weiteren Verlauf schwenken auch andere Holzwerkstoffhersteller auf diese Linie ein.

Januar 2009

Einzelne Werke, die ohnehin in größerem Umfang für Ikea-Werke oder Ikea-Lieferanten produzieren, stellen ihre Produktion auf niedrigere Formaldehyd-Emissionswerte um, wie zum Beispiel die zur Krono-Gruppe Schweiz gehörende Depalor S.A.S., Phalsbourg. Die meisten anderen Werke bleiben dagegen bei ihren bisherigen Produktionsprogrammen, die angedachte Komplettumstellung auf niedrigere Emissionswerte findet nicht statt.

Juni 2009

Eine EPF-Delegation diskutiert in den USA mit Vertretern der Composite Panel Association, Leesburg/Virginia, und des California Air Resources Board (CARB), Sacramento/Kalifornien, über eine Annäherung und möglicherweise auch eine gegenseitige Anerkennung des Industriestandards EPF-S und der seit dem 1. Januar 2009 in Kalifornien geltenden CARB-Regelungen. Dabei wird klar, dass eine solche Annäherung in erster Linie über eine Anpassung des EPF-S an die CARB-Regelungen erfolgen muss.

plettumstellung der Produktion auf Holzwerkstoffe mit niedrigeren Formaldehydemissionen fortführen können. Die daraus resultierenden Mehrkosten müssen bei einer solchen Entscheidung mit dem bislang in den USA erreichten bzw. über die nächsten Jahre erwarteten Exportumsatz ins Verhältnis gesetzt werden. Vor diesem Hintergrund hat sich zum Beispiel die Nobilia-Werke Stickling GmbH & Co. KG, Verl, entschieden, die Lieferungen in die USA ab Dezember zumindest auszusetzen. Einzelne kleinere Küchenmöbelhersteller wollen ihre Produktion dagegen komplett auf CARB2-Holzwerkstoffe umstellen; ein Beispiel ist die Eggersmann Küchen GmbH & Co. KG, Hiddenhausen.

Die in Frankreich, dem mit Abstand größten Exportmarkt der deutschen Möbelindustrie, geplante Einführung des Kennzeichnungssystems für Möbel lässt noch weitere Reaktionsmöglichkeiten zu. Grundsätzlich können nach Frankreich exportierende Möbelhersteller ihre Produktion in der bisherigen Form fortführen und damit eine entsprechend schlechtere Einstufung der Möbel hinnehmen. Da die Bestimmung der Formaldehydemissionen am kompletten Möbelstück erfolgt, lassen sich die Emissionswerte neben dem Einsatz spezieller Holzwerkstoffe auch durch eine Änderung der Möbelkonstruktion bzw. des Produktdesigns reduzieren. Diese Änderung muss in erster Linie an der Vermeidung offener Stellen ansetzen, wie zum Beispiel durch beidseitige Beschichtungen, Bekantung aller Schmalflächen oder durch Reduzierung bzw. Vermeidung von offenen Bohrungen.

Mehrere Unternehmen und Verbände wollen allerdings auch noch auf den laufenden Gesetzgebungsprozess in Frankreich Einfluss nehmen, um dadurch eine nochmalige Änderung der aus Sicht der Holzwerkstoff- und Möbelindustrie zu strengen Vorgaben für die Möbelkennzeichnung zu erreichen. Die in diese Richtung laufenden Bemühungen werden auch weiterhin über EFIC koordiniert.

Auf der EPF-Hauptversammlung in Santiago de Compostela/Spanien wird die mehrfach überarbeitete Fassung des Industriestandards EPF-S wieder an die Technical Working Group zurückverwiesen. Eine im Vorfeld als möglich bezeichnete Beschlussfassung findet nicht statt.

Juni 2011

In einem neuen Anlauf verständigen sich die EPF-Mitglieder auf der Hauptversammlung in Krakau/Polen auf eine Reduzierung der Formaldehydemissionen. Der geplante Grenzwert von 0,065 ppm soll über das in der EN 717-1 geregelte Prüfkammerverfahren bestimmt werden. Dieser neue Emissionswert soll unter der Bezeichnung E1 plus in die ohnehin anstehende Revision der EN 13986 „Holzwerkstoffe zur Verwendung im Bauwesen - Eigenschaften, Bewertung, Konformität und Kennzeichnung" aufgenommen werden und damit zunächst nur für CE-gekennzeichnete unbeschichtete Holzwerkstoffe für den Einsatz im Baubereich gelten. Bei einem störungsfreien Verlauf soll die überarbeitete Norm im Verlauf der Jahre 2012 oder 2013 in Kraft treten

Mai 2012

Das Plenary Meeting des Technical Committee CEN/TC 112 „Wood-Based Panels" verabschiedet auf einer Sitzung in Kopenhagen/Dänemark die harmonisierte Neufassung der Norm EN 13 986 mit geringfügigen Änderungen. Die neue Formaldehyd-Emissionsklasse E1 plus mit einem produktübergreifenden Grenzwert von 0,065 ppm soll demnach auch für beschichtete Platten gelten.

Der Normentwurf geht unter der Bezeichnung FprEN 13 986 in ein einstufiges Annahmeverfahren (Unique Acceptance Procedure UAP).

Es gibt Bestrebungen, die über die Neufassung der EN 13 986 für Holzwerkstoffe im Baubereich geplanten Emissionswerte in einem nächsten Schritt auch auf Möbelplatten zu übertragen.

Juli 2013

Mit dem Beitritt von früheren Feropa-Mitgliedern in die EPF verpflichten sich auch die Dämm- und Faserplattenhersteller im EPF, nur noch E1-Platten oder Platten mit noch geringeren Formaldehydemissionen zu produzieren.

September 2013

Eine vom Verband der deutschen Holzwerkstoffindustrie (VHI), Gießen, initiierte Arbeitsgruppe diskutiert auf einem ersten Treffen beim Fraunhofer-Institut für Holzforschung - Wilhelm-Klauditz-Institut (WKI), Braunschweig, die Möglichkeiten für eine Reduzierung der Formaldehydemissionen.

Oktober 2013

Nach Einwänden verschiedener EU-Mitgliedsländer und Behörden, die unter anderem mit Unstimmigkeiten hinsichtlich der anzuwendenden Prüfverfahren und grundsätzlichen Bedenken gegen die Einführung einer Emissionsklasse über die Revision einer Produktnorm begründet werden, gibt es Zweifel an der Durchsetzbarkeit der neuen Emissionsklasse E1 plus.

Die Neufassung der EN 13 986 wird auf einer Sitzung der für die Bearbeitung zuständigen Working Group 13 in Berlin von dem von der EU-Kommission entsandten Consultant endgültig abgelehnt. In der Folge muss die Emissionsklasse E1 plus wieder aus dem Normentwurf herausgenommen werden.

Eine revidierte Version der EN 13 986, mit der die Anforderungen der seit dem 1. Juli 2013 geltenden europäischen Bauproduktenverordnung (BauPVO) erfüllt werden sollen, wird in ein neues UAP-Verfahren eingebracht.

April 2015

Die Verpflichtung, mindestens nach E1 zu produzieren, wird mit der Aufnahme von früheren FEIC-Mitgliedern in die EPF auch auf Sperrholz erweitert. Der Verband geht davon aus, dass sich mit der dadurch erreichten Komplettierung des Produktspektrums auf alle relevanten Holzwerkstofftypen auch die Möglichkeiten für eine politische Einflussnahme verbessert haben.

Juni 2015

Die EPF verabschiedet auf der Hauptversammlung in Wien das Projekt „Compulsory E1". Die bislang nur in einem Teil der Länder gesetzlich vorgeschriebene Emissionsklasse E1 soll auch in allen anderen Ländern verbindlich vorgegeben werden. Die in diesen Ländern ansässigen nationalen Verbände bzw. EPF-Mitglieder sollen auf die Einleitung eines entsprechenden Gesetzgebungsverfahrens hinwirken. Darüber hinaus fordert die EPF ein Importverbot für Produkte, in denen Holzwerkstoffe mit höheren Emissionen als in der Klasse E1 vorgeschrieben verarbeitet sind.

September 2015

Die nationalen Verbände derjenigen Länder, in denen die Emissionsklasse E1 noch nicht gesetzlich vorgeschrieben ist, nehmen Kontakt zu den zuständigen Ministerien auf und fordern die Einleitung eines entsprechenden Gesetzgebungsverfahrens.

Dezember 2015

Die EPF und der europäische Möbelverband European Furniture Industries Confederation (EFIC), Brüssel, vereinbaren eine Zusammenarbeit für das Projekt Compulsory E1.

November 2016

Die EPF nimmt mit der Vorstellung des „European Low Emission Standard" einen neuen Anlauf für eine weitere Reduzierung der Formaldehydemissionen aus Holzwerkstoffen. Dieser freiwillige Standard gibt für die einzelnen Produktgruppen unterschiedliche Emissionswerte vor. Für Spanplatten und Sperrholz wurde ein Grenzwert von 0,065 ppm festgelegt; bei MDF/HDF, OSB, Hartfaserplatten und Holzfaserdämmplatten sind wie bei der bestehenden E1-Emissionsklasse 0,1 ppm vorgesehen. Die Bestimmung erfolgt jeweils über das in EN 717-1 geregelte Prüfkammerverfahren.

Anmerkung: Die Zeitreihe gibt einen Überblick über die verschiedenen, von der European Panel Federation (EPF) im Verlauf der letzten Jahre verfolgten Ansätze für eine Reduzierung der Formaldehyd-Emissionen. Über die einzelnen Vorgänge wurde in ausführlicher Form jeweils im wöchentlich erscheinenden Informationsdienst „EUWID Holz und Holzwerkstoffe" berichtet.

Zusätzliche Servicefunktionen sollen Dekor-/Strukturauswahl erleichtern

Neue Dekorkollektionen von Egger, Pfleiderer, FunderMax

Mit der Egger-Gruppe (St. Johann/Österreich), der Pfleiderer Group S.A. (Breslau/Polen) und der zur Constantia Industries AG (Wiener Neudorf/Österreich) gehörenden FunderMax GmbH (St. Veit/Österreich) haben drei mitteleuropäische Holzwerkstoffhersteller Anfang 2017 neue Dekorkollektionen für Handel, Handwerk und Innenausbau auf den Markt gebracht.

Die Vorbereitungsarbeiten hatten sich jeweils über knapp zwei Jahre hingezogen. Egger und Pfleiderer hatten die neuen Kollektionen ihren Handelskunden im Oktober bzw. November in Previews erstmals vorgestellt. Die Kunden von FunderMax waren im zweiten Quartal vorab informiert worden. Auf der Bau in München haben alle drei Unternehmen weitere Details gezeigt. In einem nächsten Schritt wurden die Außendienstmitarbeiter der Handelsunternehmen, das verarbeitende Handwerk sowie Innenarchitekten und Designer mit den Kollektionen vertraut gemacht, damit die neuen Produkte möglichst schnell in den Vertrieb gebracht werden können. Bei diesen Schulungen wurden die Händler zum Teil von den Holzwerkstoffherstellern unterstützt. Egger hat zum Beispiel noch im Verlauf des ersten Quartals bei rund 3.000 Innenarchitekten in Deutschland Kollektionspräsentationen durchgeführt.

Die neue „Egger Kollektion Dekorativ", die die bisherige „ZOOM"-Kollektion abgelöst hat, ist seit dem 1. Januar verfügbar und wird über drei Jahre bis Ende 2019 laufen. Sie umfasst 300 Dekore, die insgesamt neun Stilwelten zugeordnet und über das neu eingeführte „GRID"-System in Neunergruppen zusammengefasst sind, und 23 Oberflächenstrukturen. Ungefähr die Hälfte der Dekore wurde neu aufgenommen bzw. mit neuen Strukturen ausgestattet. Bei den Strukturen gab es sieben Neuaufnahmen, darunter zwei Synchronporen („Feelwood Pinegrain", „Feelwood Ambiance"). Damit sind unter der Bezeichnung „Feelwood" sechs Synchronporen in der neuen Kollektion enthalten.

Die Zahl der „PerfectSense"-Varianten wurde auf jeweils neun Hochglanz- und Matt-Oberflächen gesteigert. Erweiterungen gab es auch in den Produktgruppen melaminbeschichtete Platten mit Mehrblattaufbau, durchgefärbte Schichtstoffe, Kanten und Arbeitsplatten. Mit „Eurodekor"-Melaminplatten, PerfectSense-Hochglanz/Mattplatten, Dünnspanplatten, Dünn-MDF, Leichtbauplatten, Möbelfertigteilen, Arbeitsplatten, Fensterbänken, Schichtstoffen, Kompaktplatten, Schichtstoff-Verbundplatten und Kanten können die Abnehmer aus einer relativ breiten Produktpalette wählen.

Pfleiderer hat mit der neu vorgestellten „One Collection" erstmals eine gruppenweite Dekorkollektion eingeführt. Diese in elf Farbwelten gegliederte Kollektion, die insgesamt 360 Dekore und 21 Strukturen umfasst, wird über vier Jahre bis Ende 2020 laufen und jährlich aktualisiert. 242 Dekore wurden aus dem Bestand der bisherigen Pfleiderer-Kollektionen in West- und Osteuropa übernommen, die restlichen 118 Dekore wurden neu gelistet. Synchronporen sind in der neu-

Die insgesamt 300 Dekore der neuen „Egger Kollektion Dekorativ" wurden über das neu eingeführte „GRID"-System in Neunergruppen zusammengefasst. (Foto: EUWID)

en Pfleiderer-Kollektion nicht enthalten. Innerhalb der Kollektionslaufzeit werden alle Dekore und Strukturen lieferbar bleiben. 300 Dekore sind im Dekor- und Strukturverbund auf den von Pfleiderer angebotenen Trägermaterialien erhältlich (Dekor, Struktur, Träger „DST"). Die Teilkollektion „DST Xpress" mit 162 Dekoren kann innerhalb von drei Tagen aus dem Lager bzw. von zehn Tagen ab Angebot geliefert werden. Die bisherige, von 2013 bis 2016 laufende Pfleiderer-Designkollektion hatte insgesamt 300 Dekore umfasst, davon waren 180 auf die DST-Teilkollektion und 92 auf DST Xpress entfallen. Der Dekor- und Strukturverbund erstreckt sich über melaminbeschichtete Spanplatten, MDF und Sonderträger („DecoBoard") und HPL-Produkte (HPL, Kompaktplatten, Elemente mit Spanplatten- MDF- und Sonderträger). Ähnlich wie Egger hat Pfleiderer mit der Einführung der neuen One Collection ein Dachmarkenkonzept umgesetzt. Die in dieses Konzept integrierten Marken „Duropal" und „Thermopal" wurden auf spezielle Absatzmärkte und Produktbereiche ausgerichtet. Die bisherige Bindung der Marke Duropal an den Standort Arnsberg wird allerdings aufgegeben.

Die neue Interior-Kollektion von FunderMax wurde Mitte Januar auf der Bau in München vorgestellt. Die Exterior-Kollektion war bereits zwei Jahre zuvor aktualisiert worden. (Foto: FunderMax)

Sowohl Egger als auch Pfleiderer haben im Vorfeld der Kollektionswechsel einen Relaunch ihrer Internetseiten vorgenommen und dabei auch zusätzliche Servicefunktionen eingerichtet. Mit dem Start der Kollektion hat vor allem Egger den Bereich „Digital Services" deutlich ausgebaut. Über eine neuentwickelte Egger-App können die Kunden die neue Kollektion nach Dekoren, Strukturen, Produkten, Services und Vertriebspartnern durchsehen sowie das „Virtuelle Design-Studio" (VDS) für die Dekorvisualisierung nutzen. Das neugestaltete Kundenportal „myEgger" ermöglicht über die Anbindung an das SAP-System von Egger einen direkten Zugriff auf die individuellen Auftragsdaten, Lieferzeiten und Preise. Ein neu eingerichtetes E-learning Portal soll für die Schulung von Mitarbeitern und Kunden genutzt werden.

Die neue Interior-Kollektion von FunderMax umfasst insgesamt 150 Dekore und neun Strukturen, die im Dekorverbund über beschichtete Spanplatten und MDF („Star Favorit"), Melaminplatten mit Mehrblattaufbau („S-Aufbau"), HPL und Kompaktplatten („Compact Interior") erhältlich sind. Damit wurde die Zahl der Dekore gegenüber der bisherigen Kollektion nahezu halbiert; die Zahl der Strukturen wurde leicht reduziert. 94 Dekore wurden neu aufgenommen. Neben 69 Unidekoren (davon 34 neue Dekore) umfasst die Kollektion 48 Holzdekore (davon 38 neu) und 32 Fantasie- und Metalldekore (davon 22 neu). Bei den Strukturen gibt es vier neue Varianten. Die Struktur „Grafica" wurde bereits im Sommer 2016 als Teaser vorgestellt. Mit dem Start der Kollektion sind noch die Strukturen „Lignum", „Natura" und „Aptico" dazugekommen. Synchronporen werden auch von FunderMax nicht angeboten. Die Kollektion läuft über fünf Jahre bis Ende 2021. Für diese Laufzeit garantiert FunderMax die Verfügbarkeit der Dekore und Strukturen. Mit der in größeren Abständen geplanten Aufnahme von neuen Dekoren soll die Dekorpalette bis zum Ende der Laufzeit auf rund 180-190 Dekore steigen. Die erste Aktualisierung ist für Anfang 2019 geplant.

Die M. Kaindl Holzindustrie KG, Wals/Österreich, hat ebenfalls zum Jahresbeginn eine Erweiterung der seit Anfang 2015 über vier Jahre und damit bis Ende 2018 laufenden Dekorkollektion „Decor Spectrum" auf den Markt gebracht. Die unter der Bezeichnung „Boards Lead Collection 2017" vorgenommene Aktualisierung wurde in der zweiten Novemberhälfte in Salzburg erstmals vorgestellt und soll auf der Euroshop in Düsseldorf im Detail gezeigt werden. Mit dem Stirnholzdekor „Endgrain Oak" hat Kaindl unter anderem eine weitere Synchronpore aufgenommen, so dass die Kollektion inzwischen insgesamt sieben Synchronporen umfasst. Bis zu der Aktualisierung umfasste die Kollektion Decor Spectrum rund 200 Dekore, die auf Dekorplatten, Schichtstoffplatten, Melaminkanten, ABS-Kanten, Arbeitsplatten und Fensterbänken ab Lager geliefert werden können.

Nordamerikanische Hersteller haben investiert / Steigende Importe aus Europa

Beidseitige Synchronporen sind auch in Nordamerika ein Thema

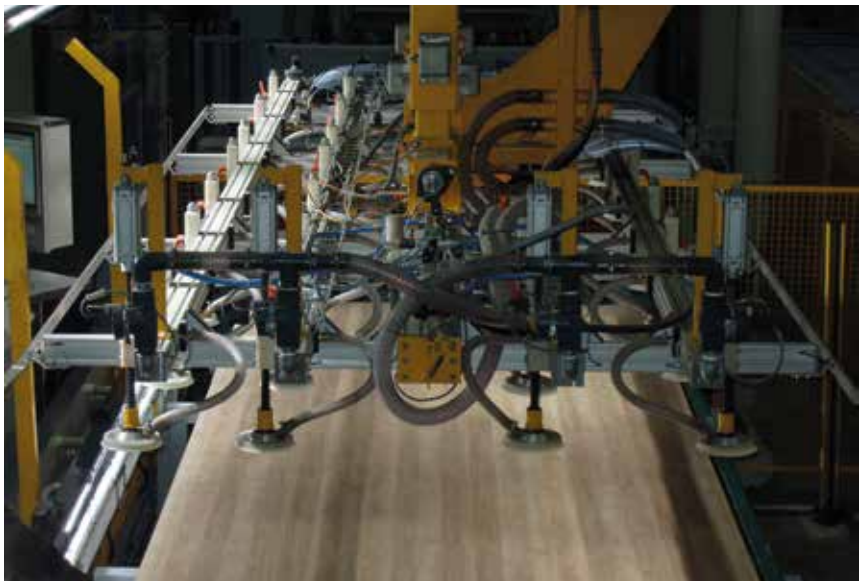
Mit der kurz aufeinanderfolgenden Inbetriebnahme von drei neuen Kurztaktpressen bei nordamerikanischen Holzwerkstoffherstellern und weiter steigenden Importen aus Europa ist das Angebot von melaminbeschichteten Spanplatten mit beidseitigen Synchronporen im Verlauf des vergangenen Jahres auch in Nordamerika deutlich angestiegen.

Ähnlich wie in Europa hatte sich die Abstimmung von Oberflächenstruktur und Dekorbild auch in Nordamerika zuerst im Laminatbodenbereich etabliert. Über Importe aus Europa waren solche einseitigen Synchronporen bereits Ende der 90er Jahre auf den Markt gebracht worden. Einer der ersten Lieferanten war der spanische Laminatbodenhersteller Industrias Auxiliares Faus S.L., Gandia. Das Unternehmen hatte Mitte 2003 seine Produktion weitgehend auf die in den vorangegangenen Jahren neuentwickelte „Embossed-in-Register (EIR)"-Technologie umgestellt und ab Herbst 2005 über seine US-amerikanische Tochtergesellschaft Faus Group Inc. ein auf die Belieferung des US-Marktes ausgerichtetes Laminatbodenwerk errichtet. In den folgenden Jahren hatten auch andere nordamerikanische Laminatbodenhersteller ihre Produktionsmöglichkeiten auf dekorsynchrone Verpressungen erweitert. Entsprechend ausgerichtete Kurztaktpressen waren unter anderem von der Uniboard Canada Inc. (Laval/Québec), der Unilin LLC (Thomasville/North Carolina), der Clarion Laminates LLC (Shippenville/Pennsylvania) und der Swiss Krono LLC (Barnwell/South Carolina) installiert worden.

Der Einsatz von Synchronporen in der Möbelherstellung und im Innenausbau hatte sich dagegen sowohl in Europa als auch in Nordamerika über längere Zeit nicht durchsetzen können. In Europa hatten mehrere Holzwerkstoffhersteller ab dem Jahr 2012 ihr Angebotsprogramm für diese Bereiche schrittweise auch um ein- und zweiseitige Synchronporen erweitert. Auf der Interzum 2013 waren dann bereits in größerem Umfang derartige Produkte gezeigt worden.

In Nordamerika hatte Uniboard als erster Anbieter im Herbst 2013 unter der Bezeichnung „Woodprint" melaminbeschichtete Spanplatten mit einseitiger Synchronpore auf den Markt gebracht. Das Beschichtungsunternehmen Stevens Industries Inc., Teutopolis/Illinois, hatte im Verlauf des Jahres 2014 nachgezogen und auf der International Woodworking Fair (IWF) in Atlanta/Georgia die EIR-Produktlinie „Legno" vorgestellt. Beide Unternehmen hatten für diese Angebotserweiterung bestehende Kurztaktpressen umgerüstet.

Über zusätzliche Modifikationen auf der vor allem für die Laminatbodenproduktion genutzten KT 3 hatte Uniboard im Verlauf des Jahres 2015 auch mit der Produktion von Dekorplatten mit beidseitigen Synchronporen begonnen, die inzwischen unter der Bezeichnung „Woodprint Duo" vermarktet werden. Im Juli 2016 hat Uniboard im Spanplattenwerk Sayabec/Québec eine von der Wemhöner Surface Technologies GmbH & Co. KG, Herford, gelieferte und unter anderem auf die Produktion von Synchronporen ausgelegte Kurztaktpresse in Betrieb genommen. Nach dem Abschluss der Inbetriebnahmephase wurde die EIR-Produktion von Uniboard sukzessive auf diese Anlage verlagert. Das Unternehmen will sich künftig auf Dekorplatten mit beidseitigen Synchronporen konzentrieren; die Produktion von Möbelplatten mit einseitigen Synchronporen soll mittelfristig auslaufen. Stevens kann seit Anfang 2016 nach eigenen Angaben ebenfalls beidseitig mit



Im Verlauf des vergangenen Jahres wurden auch in Nordamerika mehrere Kurztaktpressen in Betrieb genommen, mit denen dekorsynchrone Strukturen verpresst werden können. (Foto: EUWID)

Synchronporen beschichten, nachdem die für die EIR-Produktion eingesetzte Kurztaktpresse entsprechend umgebaut wurde.

Im Verlauf des zweiten Quartals 2016 haben auch die Tafisa Canada Inc. am Stammsitz Lac-Mégantic/Québec und die Arauco North America, Atlanta, im Spanplattenwerk Bennettsville/South Carolina neue Wemhöner-Kurztaktpressen in Betrieb genommen, die ein- und beidseitig mit Synchronporen verpressen können. Tafisa Canada hat bereits kurz nach der im Mai erfolgten Inbetriebnahme mit einseitigen Synchronverpressungen begonnen, im Juni wurde die Produktion auch auf beidseitige Verpressungen erweitert. Seit Mitte August läuft die neue Kurztaktpresse im Durchfahrbetrieb. Das Unternehmen kann damit nach eigenen Angaben als erster nordamerikanischer Hersteller sowohl ein- als auch beidseitige Synchronporen in den vor allem für den Küchen-, Bad- und Büromöbelbereich eingesetzten Formaten 4 x 8 ft bzw. 5 x 8 ft sowie in dem bei Wandschränken („Closets“) benötigten Format 5 x 9 ft beschichten. Uniboard hat im Herbst 2016 sein Formatspektrum auf der neuen Anlage aber ebenfalls auf 5 x 9 ft erweitert.

Tafisa Canada hat die auf der neuen Kurztaktpresse produzierten und unter der Bezeichnung „Sommet“ vermarkteten EIR-Platten erstmals auf der IWF 2016 in Atlanta vorgestellt. Das TFM-Standardprogramm läuft bei Tafisa Canada inzwischen unter der Bezeichnung „Prelude“, mit dieser Produktlinie wurde die frühere „Tafilam“-Palette abgelöst. Arauco North America bietet die mit dem Produktionsstart der Kurztaktpresse in Bennettsville neu in die im Verlauf des Jahres 2015 am Markt eingeführte „Prism“-Dekorplattenkollektion aufgenommenen EIR-Platten unter der Bezeichnung „Taction Oak“ an.

Mit der Funder America Inc., Mocksville/North Carolina, wird in den nächsten Monaten ein weiteres nordamerikanisches Beschichtungsunternehmen in die EIR-Technologie investieren. Das Unternehmen hat im Dezember 2016 bei der Siempelkamp Maschinen- und Anlagenbau GmbH, Krefeld, eine Kurztaktpresse bestellt, die mit dem Format 5 x 12 ft auf die Produktion von ein- und beidseitigen Synchronporen ausgerichtet ist. Siempelkamp wird die neue Kurztaktpresse, die eine bestehende Anlage im Werk Mocksville ersetzen soll, im Herbst liefern. Die Inbetriebnahme ist bis zum Jahresende geplant.

In den letzten zwei Jahren haben auch mehrere europäische Holzwerkstoffhersteller in zunehmendem Umfang melaminbeschichtete Holzwerkstoffe mit ein- und beidseitigen Synchronporen nach Nordamerika geliefert. Die Egger-Gruppe, St. Johann/Österreich, baut derzeit ihr Distributionsnetz immer stärker aus. Neben den unter der Bezeichnung „Feelwood“ vermarkteten Dekorplatten mit beidseitigen Synchronporen, die in der Regel im Halbformat 2.800 x 2.070 mm nach Nordamerika geliefert werden, umfasst das Angebot zudem Schichtstoffe mit Synchronporen, Dekorkanten und andere höherwertige Produkte. Das italienische Beschichtungsunternehmen Cleaf S.p.A., Macherio, hat sich in Nordamerika wie auch in Europa auf den eher designorientierten Bereich konzentriert. Die Swiss Krono AG, Menznau/Schweiz, ist im Verlauf des vergangenen Jahres mit EIR-Platten in den nordamerikanischen Markt eingestiegen.

Baumer
Passion for Sensors

Vernetzt, detailliert, ganzheitlich.

ColourBrain® – das modulare System für Oberflächenkontrolle und Vermessung.

Oberflächeninspektion und Vermessung mit einer Anlage.
Präzise Maßkontrolle auch in Rollentransporten.
Für alle Produktionslinien in der Platten- und Möbelindustrie.
Schnelle Prozess Analyse mit *Q-brain®* und *Q-live®*.
Über 600 erfolgreiche Installationen weltweit.

Mehr über *ColourBrain®* und *Q-brain®* erfahren Sie unter www.baumerinspection.com

LIGNA 2017, Hannover
22. - 26.5.17, 15 D/15

Versorgungssituation hat sich im Verlauf der letzten Monate verschlechtert

Titandioxidhersteller wollen Preise noch stärker anheben

Nach einem über längere Zeit anhaltenden Abwärtstrend haben die Titandioxidhersteller seit dem Frühjahr 2016 in jedem Quartal Preisanhebungen durchsetzen können.

Über das gesamte Jahr 2016 sind die Titandioxidpreise damit um fast 300 €/t gestiegen, nachdem sie sich zuvor über längere Zeit rückläufig entwickelt hatten. Im ersten Quartal 2016 waren die Titandioxidpreise noch weitgehend unverändert geblieben; die von den größeren Herstellern erst Mitte Dezember 2015 für Lieferungen ab Januar geforderten Preisanhebungen waren zu spät gekommen. In der folgenden Verhandlungsrunde hatten die Hersteller ihren Druck dann aber deutlich erhöht; neben der im Frühjahr saisonbedingten Nachfragesteigerung war dabei vor allem mit der unbefriedigenden Ertragslage argumentiert worden. Im zweiten Quartal konnten die Titandioxidhersteller damit Aufschläge in einer Größenordnung von 70-100 €/t durchsetzen; im dritten Quartal waren sie mit 100-120 € zumeist dreistellig ausgefallen. Für das vierte Quartal wurden Anhebungen von 80-100 € vereinbart.

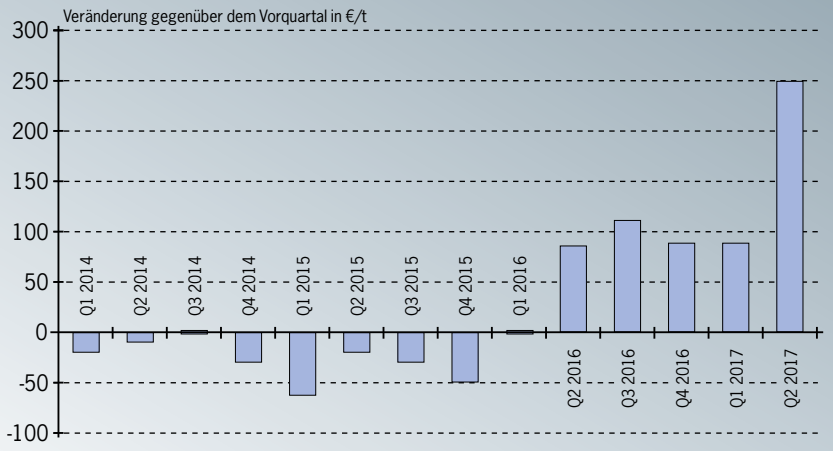
Von den zum ersten Quartal 2017 geforderten 150-200 € wurden im Schnitt 80-100 € durchgesetzt; so dass die Preise für die unter anderem in der Dekorpapierindustrie eingesetzten Rutil-Pigmente im Schnitt auf 2.250-2.280 €/t gestiegen sind. Für das zweite Quartal waren bereits Mitte Februar weitere Anhebungen in einer Größenordnung von 200-250 € gefordert worden. Aufgrund der schwieriger werdenden Versorgungssituation haben einzelne Hersteller in den Verhandlungen für das zweite Quartal dann auch Aufschläge von bis zu 300 € ins Gespräch gebracht. Für das dritte Quartal wurden bereits ähnliche Anhebungen avisiert. Bei einem Andauern der aktuellen Marksituation könnten die Rutil-Preise nach Einschätzungen aus der Titandioxidbranche bis zum vierten Quartal rund 2.800 €/t erreichen. Damit würde das Ausgangsniveau vom ersten Quartal 2016 (1.880-1.950 €/t) fast um die Hälfte übertroffen.

Abwärtstrend hatte bis Anfang 2016 angehalten

In den Jahren 2014 und 2015 hatten die Kontraktpreise für Titandioxid dagegen in fast jedem Quartal nachgegeben; nur im dritten Quartal 2014 waren sie ohne große Veränderungen fortgeführt worden. Im Winterhalbjahr waren die Preisreduzierungen aufgrund der saisonbedingt schwächeren Nachfrage aus den baunahen Bereichen jeweils stärker ausgefallen. Die deutlichsten Abschläge hatte es daher mit durchschnittlich -65 € bzw. -50 € im ersten Quartal 2015 und im vierten Quartal 2015 gegeben; in den anderen Quartalen hatten die Preisreduzierungen zwischen 10 € und 30 € geschwankt.

Dieser Abwärtstrend war erst Anfang 2016 zum Stillstand gekommen. Mitte Dezember 2015 hatten alle großen Titandioxidhersteller innerhalb weniger Tage erstmals wieder Forderungen nach Preisanhebungen für Lieferungen ab dem ersten Quartal 2016 veröffentlicht. Nennenswerte Preisanhebungen konnten in den Kontrakten zwar nicht durchgesetzt werden, da vor allem größere Abnehmer ihre Verhandlungen zum Teil bereits in der ersten Dezemberhälfte und damit vor den Ankündigungen abgeschlossen hatten. In den meisten Fällen waren die im vierten Quartal 2015 nochmals zurückgenommenen Titandioxidpreise daher weitgehend unverändert in das erste Quartal übernommen worden. Preisreduzierungen hatte es nur noch in Einzelfällen gegeben; die dabei vereinbarten Abschläge waren zudem deutlich geringer ausgefallen als in den vorangegangenen Quartalen. In einzelnen Kontrakten waren nach Aussage von Titandioxidherstellern auch schon erste leichte Preiskorrekturen nach oben möglich.

Titandioxid: Veränderung der Kontraktpreise



Quelle: EUWID

Die Titandioxidhersteller hatten die im Dezember 2015 erstmals wieder vorgebrachten Preisforderungen vor allem mit der im Jahresverlauf eingetretenen Verschlechterung der Ertragslage begründet, die sich auch in den Geschäftszahlen der Unternehmen niedergeschlagen hatte. Gleichzeitig waren die Möglichkeiten für weitere Kostenreduzierungen nach den bereits umgesetzten Restrukturierungsmaßnahmen weitgehend erschöpft, weshalb die Unternehmen wieder stärker an den Preisen ansetzen wollten. Ein Vorteil war dabei, dass sich die Rahmenbedingungen nach der über längere Zeit anhaltenden Überangebotssituation zum Jahresende 2015 erstmals wieder zu Gunsten der Hersteller verändert hatten. Das Angebot war unter anderem durch die im Verlauf des zweiten Halbjahrs 2015 vor allem von der Chemours Co., Wilmington/Delaware, in Nordamerika vorgenommenen Desinvestitionen zurückgegangen. Parallel dazu war die Nachfrage in verschiedenen Absatzsegmenten auch über das zweite Halbjahr konstant durchgelaufen, so dass die Titandioxidhersteller in geringerem Umfang als im Winter üblich Lagerbestände aufgebaut hatten.

Mit der auch in den folgenden Monaten relativ guten Mengenentwicklung hatten die Titandioxidhersteller im Verlauf des ersten Quartals 2016 weiter auf Preisanhebungen ab April gedrängt und dann auch höhere Preise durchgesetzt. Die zusätzliche saisonale Belebung hatte dazu beigetragen, dass auch die Lieferzeiten ab April erstmals wieder leicht gestiegen waren.

Dreistellige Aufschläge im dritten Quartal

Gestützt auf die verbesserte Auslastungssituation konnten die Titandioxidhersteller in den Verhandlungen für das dritte Quartal 2016 noch stärkere Preisanhebungen durchsetzen als im zweiten Quartal; die Aufschläge fielen dabei erstmals wieder dreistellig aus. In anderen Regionen waren die Preise noch stärker angestiegen. Die daraus resultierenden Preisunterschiede zwischen Europa und einzelnen Überseeregionen hatten sich in der Folge über zunehmende Exporte auf die ohnehin schon angespannte Versorgungssituation ausgewirkt. Im Gegenzug hatte Chemours die am Standort Altamira/Mexiko errichtete zusätzliche Produktionslinie nach der Mitte Mai erfolgten Inbetriebnahme relativ vorsichtig in den Markt gebracht. Die kommerziellen Lieferungen waren nur langsam angelaufen und durch Produktionsanpassungen in anderen Werken weitgehend ausgeglichen worden.

Die Titandioxidnachfrage war im zweiten und dritten Quartal noch stärker gestiegen als das Angebot, insbesondere im Bereich Farben und Lacke. Der Bedarf der Papierindustrie lag über das gesamte letzte Jahr auf einem relativ hohen Niveau. Die meisten anderen Absatzsegmente hatten sich ebenfalls positiv entwickelt. Dadurch waren die Lagerbestände der Titandioxidhersteller ab dem zweiten Quartal weiter zurückgegangen, die Lieferzeiten hatten nochmals zugenommen. Im Verlauf der Sommermonate war es dann vor allem im Spotgeschäft bei einzelnen Qualitäten zu ersten Versorgungsengpässen gekommen, die sich auch in entsprechenden Preissteigerungen niedergeschlagen hatten. Im Kontraktgeschäft war die Versorgung trotz der auch dort beobachteten Verschiebung von Lieferungen zunächst noch gesichert.

Erleben Sie unser neues, innovatives Sortiment an Holzbeschichtungen für die Boden-, Möbel-, und Türenindustrie.

Messe-Highlights:

- Beschichtungssysteme für Digitaldruckanwendungen
- LED-härtende Systeme für Parkettböden
- Softtouch-Lacke für Holz und Holzwerkstoffe
- und vieles mehr...

Interesse geweckt? Dann sind Sie herzlich eingeladen!

FEYCOTREFFERT.COM

Der US-amerikanische Titandioxidhersteller Chemours will die im Mai 2016 in Betrieb genommene zweite Produktionslinie am Standort Altamira schrittweise in den Markt bringen. (Foto: Chemours)

Auch im weiteren Verlauf des zweiten Halbjahrs war das Verhältnis von Angebot und Nachfrage zumindest ausgeglichen. Die Hersteller hatten über Lieferzeiten und zu geringe Lagerbestände berichtet. Mengenumschichtungen waren dadurch nur noch in eingeschränktem Umfang möglich. Diese Situation wurde unter anderem mit dem besseren Preisniveau in Nordamerika und den daraus resultierenden Mengenverlagerungen sowie dem weiter anhaltenden Rückgang der Exporte aus China begründet. Auf der Angebotsseite machten sich unter anderem die Force Majeure bei dem ukrainischen Hersteller Sumykhimprom, Sumy, sowie die Anfang Juli 2016 vom Geschäftsbereich „Huntsman Pigments" der Huntsman Corp., The Woodlands/Texas, angekündigte Stilllegung des mit einer Jahreskapazität von 25.000 t allerdings relativ kleinen Werkes in Umbogintwini/Südafrika bemerkbar.

Diese Eckdaten haben sich ohne große Veränderungen auch im ersten Quartal fortgesetzt. Die vertraglich vereinbarten Mengen wurden zwar weitgehend störungsfrei geliefert; die Beschaffung von Zusatzmengen ist aber schwieriger geworden. Mit dem Brand in dem finnischen Huntsman-Werk Pori hat sich die durch den deutlichen Rückgang der Lieferungen aus der Ukraine und Mengenumschichtungen in Richtung China bereits leicht angespannte Situation noch verschlechtert. Als Reaktion auf die Versorgungsengpässe und die steigenden Preise haben die Abnehmer zum Teil auch zusätzliche Mengen angefragt, was sich in einem weiteren Anstieg der im Frühjahr saisonbedingt anziehenden Nachfrage niedergeschlagen hat.

Gegenläufige Trends bei den Kapazitäten

Das mit einer Jahreskapazität von rund 130.000 t unter anderem auf die Lieferung von Pigmenten für die Druckfarbenindustrie ausgelegte Werk Pori wurde durch den am 30. Januar ausgebrochenen Brand erheblich beschädigt, der Wiederaufbau wird sich voraussichtlich über einen längeren Zeitraum hinziehen. Das Werk deckt rund 15 % der gesamten Titandioxidkapazitäten von Huntsman Pigments ab; bezogen auf die europäische Nachfrage kommt das Werk auf einen Anteil von 10 %. Das ursprünglich von der Sachtleben GmbH, Duisburg-Homberg, betriebene Werk war mit der im dritten Quartal 2014 abgeschlossenen Übernahme des Titandioxidgeschäftes der US-amerikanischen Rockwood Holdings Inc., Princeton/New Jersey, in Huntsman Pigments integriert worden.

Mit der Mitte März angekündigten endgültigen Stilllegung des französischen Werkes Calais plant Huntsman eine weitere Desinvestition im Titandioxidbereich. Die auf eine Jahreskapazität von rund 100.000 t/Jahr ausgelegte Titandioxidproduktion in Calais war allerdings bereits im Verlauf des Jahres 2015 stillgelegt worden. Die damals fortgeführten Weiterverarbeitungs- und Verpackungsaktivitäten sollen im dritten Quartal aufgegeben werden.

Das seit dem dritten Quartal 2014 zu Huntsman Pigments gehörende Werk Pori/Finnland wurde am 30. Januar durch einen Brand erheblich beschädigt. (Foto: YLE)

Das Hochfahren der neuen Produktionslinie in dem Chemours-Werk Altamira/Tamaulipas hat nach Aussagen aus der Titandioxidbranche bislang nicht zu einer Entlastung geführt. In der auf eine Jahreskapazität von rund 200.000 t ausgelegten und nach dem Chloridverfahren arbeitenden Anlage sollen vor allem höherwertige Titandioxidqualitäten produziert werden.

Chemours hat für die 2011 bekannt gegebene Erweiterungsinvestition nach früheren Angaben rund 600 Mio US$ investiert. Die Inbetriebnahme war ursprünglich für Ende 2014 geplant, hatte sich dann aber bis Mai 2016 hingezogen. In der Folge hat Chemours mit der Qualifizierung der in der neuen Anlage produzierten Titandioxidqualitäten begonnen. Die Produktion wird seither schrittweise hochgefahren. Die volle Kapazität soll laut Chemours erst im Verlauf der nächsten Jahre erreicht werden. Im Gegenzug wird das Unternehmen die Produktion an den anderen Standorten anpassen, um die zusätzlichen Mengen störungsfrei in den Markt bringen zu können.

Bei voller Berücksichtigung der neuen Anlage kommt Chemours laut einer Mitte September 2016 veröffentlichten Investorenpräsentation mit sieben Produktionslinien an vier Standorten auf eine Titandioxid-Gesamtkapazität von rund 1,25 Mio t/Jahr. Neben Altamira produziert das Unternehmen in New Johnsonville/Tennessee, DeLisle/Mississippi und Kuan Yin/Taiwan. Das damals älteste Werk Edge Wood/Delaware war im September 2015 stillgelegt worden, parallel dazu hatte Chemours eine der beiden Produktionslinien im Werk Johnsonville abgestellt. Mit diesen beiden Desinvestitionen war eine Kapazität von 150.000 t weggefallen.

Tronox plant Übernahme von Cristal Global

Mit der geplanten Übernahme der Cristal Global, Dschidda/Saudi-Arabien, durch die US-amerikanische Tronox Inc., Oklahoma City, wird sich auch die bereits seit einigen Jahren laufende Konsolidierung in der Titandioxidbranche fortsetzen.

Tronox will mit der Cristal Global-Übernahme zum weltweit größten Titandioxidhersteller werden. Beide Unternehmen haben laut einer am 21. Februar 2017 veröffentlichten Mitteilung eine verbindliche Übernahmevereinbarung unterzeichnet. Tronox wird demnach 1,67 Mrd US$ für die übernommenen Aktivitäten bezahlen; die Cristal-Anteilseigner werden mit der Transaktion eine Beteiligung von 24 % an Tronox erhalten. Der bisherige Cristal-Hauptanteilseigner Tasnee wird sich mit dem Verkauf von Cristal auf seine Aktivitäten im Petrochemie-Bereich konzentrieren. Die Übernahme soll nach Erfüllung der festgelegten Bedingungen, unter anderem der wettbewerbsrechtlichen Freigabe, bis zum ersten Quartal 2018 abgeschlossen werden.

Tronox betreibt bislang drei, auf eine Kapazität von 465.000 t/Jahr ausgelegte Titandioxidwerke in den USA, Australi-

DIE PFLEIDERER DESIGN-KOLLEKTION 2017-2020

Besuchen Sie uns auf der Interzum 2017
in Köln: 16.–19. Mai, Halle 6.1, Stand: D010/E019

interzum

www.pfleiderer.com

PFLEIDERER

en und in den Niederlanden. Über vier Minen in Südafrika (Namakwa Sands, KZN Sands) und Australien (Cooljarlo, Chandala) ist das Unternehmen auch in die Erzgewinnung integriert. Das Unternehmen beschäftigt weltweit rund 3.400 Mitarbeiter und hat im Geschäftsjahr 2016 einen Umsatz von 2,093 (2015: 2,012) Mrd US$ erwirtschaftet, von denen 1,309 (1,510) Mrd US$ auf den Bereich Titandioxid und 784 (602) Mio US$ auf das Alkali-Geschäft entfallen sind. Das Alkali-Geschäft soll im Zuge der geplanten Cristal-Übernahme allerdings abgestoßen werden. Vom Tronox-Gesamtumsatz entfallen bislang 42 % auf Nordamerika, 30 % auf die Region Asia-Pacific, 17 % auf Europa, 6 % auf die Region Naher Osten/Afrika und 5 % auf Lateinamerika.

Cristal Global produziert Titandioxid in acht Werken in sieben Ländern (USA, Brasilien, Großbritannien, Frankreich, Saudi-Arabien, China und Australien), die Gesamtkapazität dieser Werke wird mit 858.000 t/Jahr angegeben. Das Unternehmen verfügt in Brasilien und Australien ebenfalls über eigene Minen. Die Zahl der Mitarbeiter wird mit weltweit rund 4.100 angegeben. Das Unternehmen hat im Geschäftsjahr 2016 einen Umsatz von 1,7 Mrd US$ erwirtschaftet, von denen 26 % in der Region Asia-Pacific, 22 % in Europa, 19 % in der Region Naher Osten/Afrika, 17 % in Nordamerika und 16 % in Lateinamerika erwirtschaftet wurden. Bislang ist Tasnee mit 79 % an Cristal Global beteiligt. 20 % liegen bei der Gulf Investment Corp., 1 % werden von einem Privat-Investor gehalten.

Fünf größte Hersteller decken über 50 % ab

Nach dem Closing wird Tronox insgesamt elf Titandioxidwerke mit einer Gesamtkapazität von 1,323 Mio t/Jahr betreiben und damit rund 15 % der weltweiten Gesamtkapazitäten für Titandioxid abdecken. Chemours würde mit einer Kapazität von 1,242 Mio t bzw. einem Anteil von 14 % aus Tronox-Sicht auf Platz zwei zurückfallen.

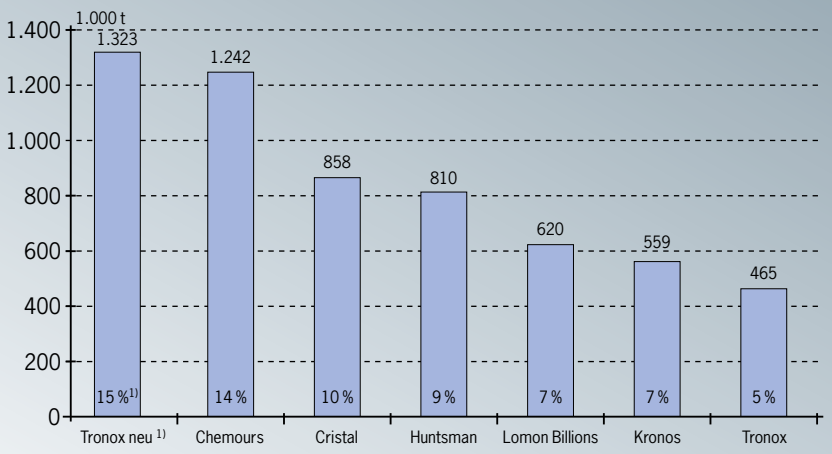
In der Investoren-Präsentation zu der geplanten Übernahme von Cristal Global listet Tronox noch Huntsman Pigments, den erst Ende Oktober 2016 durch die Fusion der Unternehmen Henan Billions Chemicals Co. Ltd. (Jiaozuo City/Provinz Henan), und Sichuan Lomon Titanium Industry Co. Ltd. (Chengdu/Provinz Sichuan) entstandenen größten chinesischen Hersteller Lomon Billions Co. Ltd. (Jiaozuo City) und die Kronos Inc. (Dallas/Texas) auf. Tronox/Cristal und die vier Unternehmen kommen nach Einschätzung von Tronox zusammen auf einen Anteil von 52 % an den weltweiten Titandioxid-Kapazitäten.

Durch die Zusammenführung von Tronox und Cristal Global wird das neue Unternehmen auf eine relativ ausgeglichene Umsatzverteilung kommen. Asia-Pacific und Nordamerika werden mit einem Anteil von 28 % bzw. 27 % die umsatzmäßig größten Regionen. Europa folgt mit 20 %, danach kommen die Region Naher Osten/Afrika mit 14 % und Lateinamerika mit 11 %.

Titanium dioxide manufacturers want to raise prices even more

Titanium dioxide producers have managed to institute price increases every quarter since spring 2016 on the heels of a longstanding downward spiral. Titanium dioxide prices had thus risen by almost €300/t throughout the entirety of 2016 after previously falling for a long time. Titanium dioxide prices had stayed largely unchanged in the first quarter of 2016; the mark-ups sought by major producers from mid-December 2015 for shipments from January onwards came too late. By contrast, titanium dioxide producers had instituted hikes of €70-100/t in the second quarter; they had typically been in the triple digits at €100-120/t in the third quarter. On average, producers tacked on €80-100/t of the €150-200/t increase that they had sought for the first quarter of 2017. Consequently, prices for the rutile pigments used by decor paper producers climbed to an average of €2,250-2,280/t. Back in mid-February, additional mark-ups to the tune of €200-250/t had been eyed for the second quarter. The more challenging supply situation meant that a few producers had entered talks seeking hikes of up to €300/t for the second quarter. Similar increases had already been mentioned for the third quarter. If the current market situation remains in place, rutile prices might reach about €2,800/t by the fourth quarter, according to sources in the titanium dioxide industry. This would be almost half as much again as in the first quarter of 2016.

Titandioxid: Produktionskapazitäten



1) nach der Übernahme von Cristal
2) Anteil an der weltweiten Gesamtkapazität

Quelle: Tronox

Die neue Farbkollektion

TRENDS 17/18

WHITE SENSATION, eine neue Interpretation des Lichts

PASTEL WAVE, zart und modern

GOLD DIGGER, die natürliche Schönheit echter Werte

TIME **SHADOW**, eine romantische Stimmung in schattierten Farbtönen

BESUCHEN SIE AHLSTROM-MUNKSJÖ
AUF DER INTERZUM 2017, KÖLN
HALLE 6, STAND B20/C21

Für mehr Informationen und/oder Kataloge unserer Dekorpapierkollektionen wenden Sie sich bitte an:

AHLSTROM-MUNKSJÖ GERMANY HOLDING GMBH
Nördlicher Stadtgraben 4 - 73430 AALEN, GERMANY Tel. +49 7361 506-111
decorative.papers@ahlstrom-munksjo.com - www.ahlstrom-munksjo.com

AHLSTROM MUNKSJÖ

In Polen, Russland und China gibt es Planungen für neue Dekorpapiermaschinen

Mehrere Dekorpapierhersteller bereiten Expansionsschritte vor

Mit der Fusion der Munksjö Oyi und Ahlstrom Oyi, beide mit Sitz in Helsinki, zur Ahlstrom-Munksjö Oyj, dem Joint Venture zwischen der Felix Schoeller Holding GmbH & Co. KG, Osnabrück, und der chinesischen Zhejiang Welbon Pulp & Paper Group Co. Ltd., Hangzhou/Provinz Zhejiang, sowie den von mehreren Unternehmen geplanten Neu- und Erweiterungsinvestitionen wird die Dekorpapierindustrie wieder etwas mehr in Bewegung kommen.

Die Anfang November 2016 vereinbarte Fusion zwischen Munksjö und Ahlstrom wurde nach der kartellrechtlichen Freigabe am 1. April abgeschlossen. Der Munksjö-Geschäftsbereich „Decor" wird auch in dem neuen Unternehmen in der bisherigen Form fortgeführt und dort bezogen auf die Zahlen von 2016 auf einen Umsatzanteil von knapp 17 % kommen. Die Produktionsmöglichkeiten für Dekorpapiere werden sich durch den im Verlauf des zweiten Halbjahrs in zwei Schritten geplanten Umbau einer bislang für Dekor- und Schleifrohpapiere genutzten Papiermaschine im Werk Arches/Frankreich sowie durch Umschichtungen im Werk Dettingen ändern. Über diese Umschichtungen wird die Produktion von Dünnpapieren weiter zurückgefahren; die freiwerdenden Produktionsmöglichkeiten auf den beiden Papiermaschinen sollen für Vorimprägnate genutzt werden.

Der Felix Schoeller-Geschäftsbereich „Technocell" will seine bislang auf die PM 18 im Werk Titisee-Neustadt konzentrierte Vorimprägnatproduktion mit der Erweiterung des Produktionsprogramms auf der im vierten Quartal 2015 und im ersten Quartal 2016 in mehreren Schritten umgebauten PM 14 im Werk Günzach steigern. Seit der Wiederinbetriebnahme wurden auf der Papiermaschine vor allem Tapeten-Vliespapiere und Dekorpapiere produziert. Parallel dazu wurde im vierten Quartal 2016 mit der Qualifizierung für die Vorimprägnatproduktion begonnen. Nach weiteren Optimierungen will Technocell noch im Verlauf des zweiten Quartals in die reguläre Produktion einsteigen.

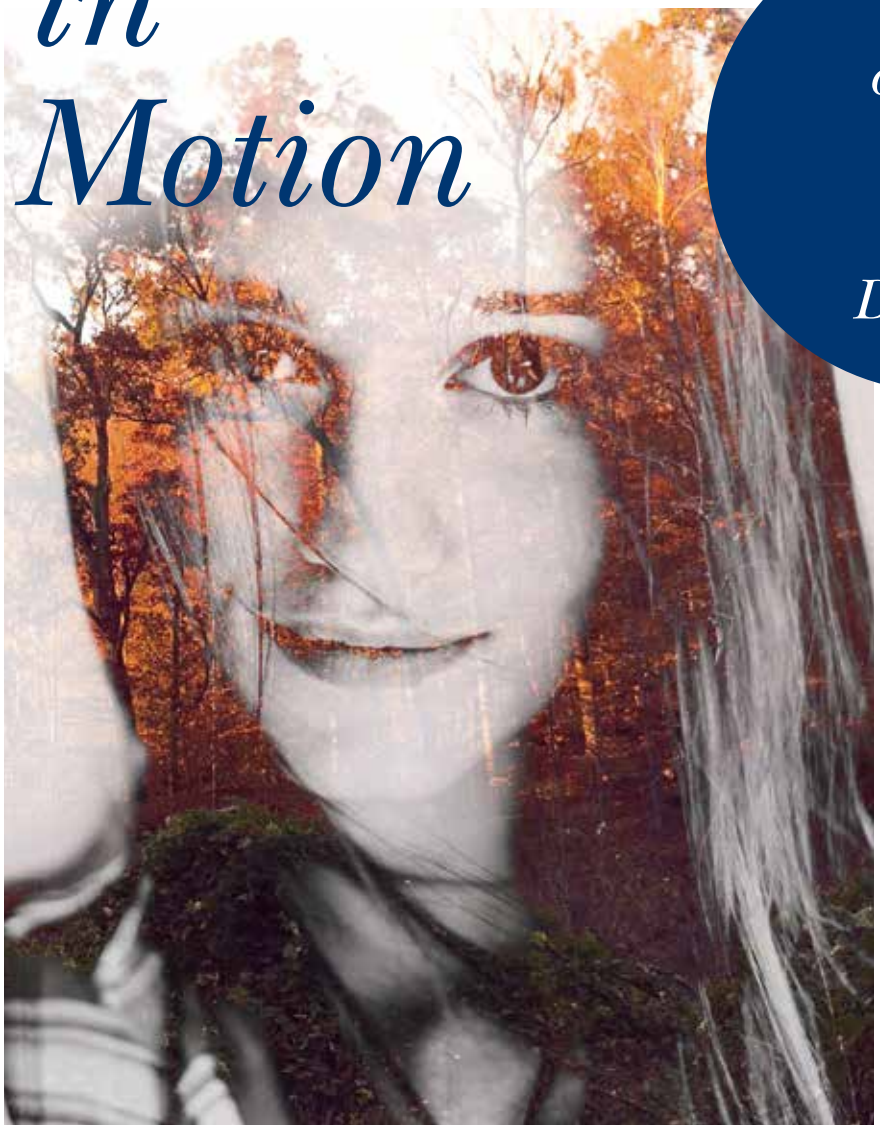
Als nächstes größeres Investitionsprojekt steht bei Technocell der auf Sommer 2017 terminierte weitere Umbau der PM 15 im Werk Osnabrück an. Die bei dem Joint Venture OOO Mayak-Technocell (MTC), Penza, geplante Investition in eine neue Papiermaschine liegt inzwischen gut ein halbes Jahr hinter dem ursprünglichen Zeitplan zurück. Nach der aktuellen Planung soll die PM 6, die als Kombi-Maschine sowohl Nonwoven-Produkte als auch Dekorpapiere produzieren wird, Anfang 2018 in Betrieb gehen. Über das im Januar 2017 vereinbarte Joint Venture mit dem chinesischen Zellstoffhandelsunternehmen und Spezialpapierhersteller Zhejiang Welbon Pulp & Paper Group will die Felix Schoeller Holding in einem nächsten Schritt auch in China in die Dekorpapierproduktion einsteigen.

Das chinesische Joint Venture Kingdecor Co. Ltd. mit Sitz in Quzhou/Provinz Zhejiang, an dem die Schattdecor AG, Thansau, mit 50 % beteiligt ist, hat nach der Inbetriebnahme der vierten Papiermaschine im Februar 2015 inzwischen eine Anlage um eine Filmpresse erweitert. In einem nächsten Schritt prüft das Unternehmen nach bislang unbestätigten Informationen bereits den Bau einer weiteren Dekorpapiermaschine. Der zur Kronospan-Gruppe gehörende Dekorpapierhersteller Malta-Decor S.A., Posen/Polen, soll die bereits Mitte 2010 vorgestellten, dann aber zurückgezogenen Planungen zum Bau einer sechsten Papiermaschine ebenfalls wieder aufgenommen haben.

Die im vierten Quartal 2015 umgebaute PM 14 im Technocell-Werk Günzach wurde im Verlauf der letzten Monate auch für die Produktion von Vorimprägnaten qualifiziert. (Foto: Technocell)

SURTECO

One in Motion



INTERZUM 2017
16.–19. 05.2017

HALLE
6.1

STAND
D50 E59

Bewegung entsteht durch Veränderung. Und wer das Ganze bewegen will, muss eins sein. Wir sind ONE. Wir sind in Bewegung. Gemeinsam mit Ihnen entwickeln wir Produkte, die Menschen berühren. Denn wir sind die Experten für kreatives Design und technologisch anspruchsvolle Oberflächen. Das möchten wir Ihnen gerne zeigen: Auf der interzum in Köln.

BauschLinnemann · CANPLAST · DAKOR · DÖLLKEN · GISLAVED FOLIE AB · SÜDDEKOR · SURTECO DECOR

INTERZUM KÖLN 2017

Verlagerung der fünf Druckmaschinen wurde bis Anfang 2016 abgeschlossen

Produktion bei Surteco Decor hat sich wieder normalisiert

Die Surteco Decor GmbH, Buttenwiesen-Pfaffenhofen, hat die im Zuge der Verlagerung der Dekordruckkapazitäten aus dem Werk I der früheren Süddekor GmbH in Laichingen entstandenen Produktionsprobleme, die sich auch in einem deutlichen Anstieg der Lieferzeiten niedergeschlagen hatten, im Verlauf des zweiten Halbjahrs 2016 wieder schrittweise ausgeräumt.

Nach der Ende November 2013 abgeschlossenen Übernahme der Süddekor-Gruppe hatte die übergeordnete Surteco SE Anfang Mai 2014 entschieden, das Süddekor-Werk I in Laichingen aufzugeben und die Dekordruckaktivitäten der beiden Unternehmen in der über die Bausch Decor GmbH aufgebauten Druckerei in Buttenwiesen-Pfaffenhofen zusammenzulegen. Bausch Decor hatte zu diesem Zeitpunkt 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 Süddekor-Druckmaschinen stammten dagegen größtenteils von der Maschinenbau Wilhelm Kochsiek GmbH, Leopoldshöhe.

Im zweiten Quartal 2015 hatte Surteco Decor mit der Verlagerung von insgesamt fünf Druckmaschinen aus Laichingen begonnen. Die erste Anlage war Mitte Juni 2015 wieder in Betrieb genommen worden, die zweite Mitte Juli angelaufen. Im weiteren Verlauf des dritten Quartals 2015 hatte Surteco Decor die nächsten beiden Druckmaschinen abgebaut und verlagert. Diese beiden Anlagen waren Mitte bzw. Ende Oktober wieder gestartet worden. Mit der Wiederinbetriebnahme einer weiteren Druckmaschine, die allerdings in erster Linie als Reservekapazität genutzt werden sollte, wurde die Verlagerung der Druckaktivitäten aus dem Werk I in Laichingen Ende Januar 2016 abgeschlossen. Surteco Decor kann damit in Buttenwiesen-Pfaffenhofen auf insgesamt neun Druckmaschinen produzieren.

Lieferzeiten waren deutlich angestiegen

Während der Verlagerung und der Wiederinbetriebnahme der Druckmaschinen war es allerdings zu einer deutlichen Verlängerung der Lieferzeiten für bedruckte Dekorpapiere gekommen. In der Spitze waren die Lieferzeiten im Verlauf des ersten Halbjahrs 2016 in Einzelfällen auf bis zu 40 Wochen gestiegen. Bis Ende Mai konnte der Anstieg der Lieferzeiten aber weitgehend zum Stillstand gebracht werden. Ab Juni war es auch bei den bestätigten Druckterminen zu keinen weiteren Verzögerungen mehr gekommen. Parallel dazu waren wieder einzelne Druckaufträge auf frühere Produktionstermine vorgezogen worden, so dass der im ersten Halbjahr entstandene Auftragsstau schrittweise abgearbeitet werden konnte. Bis Ende Juli waren die maximalen Lieferzeiten bereits auf rund 30 Wochen zurückgegangen. Diese Stabilisierung war auch dadurch erreicht worden, dass Surtceo Decor einzelne Druckaufträge an andere Dekordrucker ausgelagert hatte. Die für diese Lohnfertigung benötigten Zylinder und Druckfarben waren jeweils von Surteco Decor bereitgestellt worden.

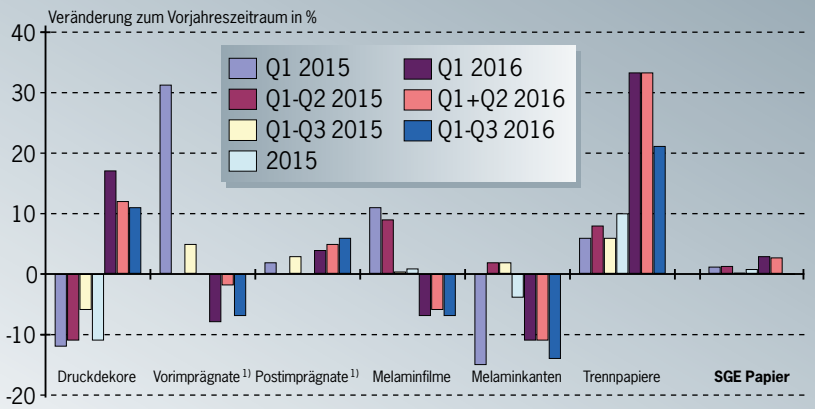
Mit den im Verlauf des zweiten Halbjahrs 2016 erreichten Optimierungen hat sich die Produktionssituation im Werk Buttenwiesen-Pfaffenhofen wieder schrittweise normalisiert. Dadurch konnten die ersten Lohnfertigungsaufträge bereits im Verlauf des dritten Quartals wieder zurückgeholt werden, die letzten wurden im vierten Quartal abgearbeitet. In der Folge sind auch die Druckzylinder wieder

Von Juni 2015 bis Januar 2016 wurden in Buttenwiesen-Pfaffenhofen fünf aus Laichingen verlagerte Druckmaschinen wieder in Betrieb genommen. (Foto: Surteco Decor)

an Surteco Decor zurückgegangen; lediglich in zwei Fällen wurden die Aufträge dauerhaft verlagert. Mit diesen Aufträgen waren laut Surteco Decor aber nur relativ kleine Druckmengen verbunden.

Seit Ende 2016 laufen Produktion und Vertrieb im Werk Buttenwiesen-Pfaffenhofen weitgehend planmäßig. Die Lieferzeiten haben sich im Verlauf des ersten Quartals 2017 bei durchschnittlich sechs Wochen eingependelt; inzwischen werden sie mehr von der Verfügbarkeit der Druckbasispapiere als von der Produktionssituation bestimmt.

Surteco: Umsatzentwicklung nach Produktgruppen



1) für das erste Halbjahr 2015 und das Gesamtjahr 2015 waren Veränderungsraten nur für den Finishfolienbereich insgesamt angegeben worden

Quelle: EUWID (nach Angaben von Surteco)

Größerer Zeitbedarf für Einarbeitung

Die Verzögerungen, die beim Hochfahren der nach Buttenwiesen-Pfaffenhofen verlagerten Druckmaschinen entstanden waren, und der daraus resultierende Aufbau von ungewöhnlich langen Lieferzeiten war nach Aussage von Surteco Decor in erster Linie auf den weit über die Planungen hinausgehenden Zeitbedarf für die Einarbeitung neuer Mitarbeiter zurückzuführen. Das Unternehmen war bei der Bekanntgabe der Umzugspläne im Mai 2014 eigentlich davon ausgegangen, bis zu 100 Mitarbeiter aus Laichingen in Buttenwiesen-Pfaffenhofen weiterbeschäftigen zu können. Nach Beginn der Anlagenverlagerungen hatte Surteco Decor noch mit rund 65-70 wechselwilligen Mitarbeitern gerechnet. Letztendlich haben aber nur rund 50 Mitarbeiter den Umzug mitgemacht. Davon entfielen gut 20 Mitarbeiter auf den technischen Bereich; die Zahl der in Buttenwiesen-Pfaffenhofen weiterbeschäftigten Produktionsmitarbeiter aus Laichingen blieb unter 20.

Dementsprechend musste Surteco Decor in Buttenwiesen-Pfaffenhofen für den Produktionsbetrieb deutlich mehr Mitarbeiter neu einstellen als ursprünglich vorgesehen war. Nach Angaben aus dem Surteco-Geschäftsbericht 2015 war die Belegschaft im Bereich Dekordruck in Buttenwiesen-Pfaffenhofen bis zum Jahresende 2015 bereits verdoppelt worden. Insgesamt wurden an dem Standort rund 150 neue Arbeitsplätze geschaffen. Im Gegenzug sind von der früheren Belegschaft des Werkes I in Laichingen deutlich mehr Mitarbeiter aus dem Unternehmen ausgeschieden als geplant. Die entsprechend höheren Aufwendungen für den bis März 2015 ausgehandelten Interessenausgleich, der unter anderem auch Abfindungen beinhaltete, die Einstellung und Qualifizierung der neuen Mitarbeiter sowie ein aufgrund der Fluktuation erforderlicher temporärer Personalüberhang, der sich in der Spitze auf bis zu 100 Mitarbeiter belaufen hatte, führte zu deutlich höheren Personalkosten, die aber größtenteils in den Abschluss des Geschäftsjahres 2015 eingebracht werden konnten.

Zu dem Anstieg der Lieferzeiten hatten laut Surteco Decor auch Vorsorgedispositionen der Abnehmer beigetragen. Aufgrund der im Zuge der Verlagerung eingetretenen Verzögerungen hatten verschiedene Abnehmer zusätzliche Mengen reserviert, um die Versorgung mit den zuvor von Süddekor bezogenen Dekoren auch über einen längeren Zeitraum sicherstellen zu können. Diese zusätzlichen Dispositionen wurden in vielen Fällen erst wieder mit der Stabilisierung der Liefersituation ab Mitte 2016 zurückgefahren. Für die größten Abnehmer hatte Surteco Decor allerdings auch während der Anlagenverlagerung, der Wiederinbetriebnahme und der anschließenden Hochfahrphase Kapazitäten freigehalten, so dass diese Unternehmen in der Regel innerhalb von sechs bis zehn Wochen und damit mit relativ normalen Vorlaufzeiten beliefert werden konnten.

Automatisches Zylinderlager

Eine der letzten Maßnahmen bei der Verlagerung der Druckaktivitäten nach Buttenwiesen-Pfaffenhofen war der Bau eines neuen Zentrallagers für die eingesetzten Druckzylinder, das nach Abschluss der letzten Installationsarbeiten künftig automatisch laufen soll. Dieses Zylinderlager wurde im dritten Quartal 2016 in Betrieb genommen. In der Folge wurden die zuvor noch in dem früheren Lager in Laichingen vorgehaltenen Druckzylinder sowie die zum Teil in externen Zwischenlagern eingelagerten Zylinder in dem neuen Zylinderlager zusammengeführt.

In Buttenwiesen-Pfaffenhofen hat Surteco Decor bis Anfang 2017 zudem ein neues Designzentrum aufgebaut, das auf rund 1.000 m² Fläche die Ausmusterung (analog und digital) sowie die Dekorentwicklung umfasst. Im Oktober 2017 wird auch die Surteco North America Inc. ein eigenes Designzentrum am Standort Myrtle Beach/South Carolina eröffnen. Damit wird das bei der Surteco s.r.l., Martellago/Italien, vor fünf Jahren erstmals umgesetzte Designzentrum-Konzept auch auf die Märkte in Mitteleuropa und Nordamerika übertragen.

Dekordrucker arbeiten beim Digitaldruck weiter an Optimierung der Technologie

Schattdecor und Impress: Breite Digitaldrucker sind angelaufen

Zum Jahresende 2016 haben sowohl die Schattdecor AG, Thansau, als auch die Impress-Gruppe die im Verlauf des zweiten Halbjahrs installierten breiten Single Pass-Digitaldruckanlagen in Betrieb genommen.

Schattdecor ist auf der von der PadaLuma Ink-Jet-Solutions GmbH & Co. KG (Palis), Markt Erlbach, in Kooperation mit der Rotodecor GmbH Maschinen- und Anlagenbau, Lage, gelieferten „Palis 2250" nach Abschluss der Mitte 2016 gestarteten Inbetriebnahmephase im November in die Produktion eingestiegen. Die Serienproduktion ist im ersten Quartal angelaufen. Die im Drucksaal 1 im Werk Thansau auf dem Platz einer im vierten Quartal 2015 demontierten konventionellen Druckmaschine installierte Single Pass-Digitaldruckanlage kommt bei einer Arbeitsbreite von 2.250 mm auf Druckgeschwindigkeiten von bis zu 162 m/min und eine Auflösung von 1.200 dpi. Bislang bedruckt Schattdecor auf der Anlage vor allem 2.070 mm und 1.300 mm breite Dekorpapiere für den Einsatz bei direktbeschichteten Holzwerkstoffen, Laminatboden und in der Schichtstoff-/Arbeitsplattenproduktion. Darüber hinaus wurden auch schon Vorimprägnate verarbeitet, die anschließend in die Finishfolienproduktion gehen.

Impress hat den im Herbst 2016 von der Koenig & Bauer AG (KBA), Würzburg, gelieferten Single Pass-Digitaldrucker „RotaJET 225" an dem Imprägnier-Standort St. Veit an der Glan/Österreich aufgebaut, um in der Inbetriebnahmephase eine direkte Anbindung an die eigene Weiterverarbeitung sowie an die am gleichen Standort bestehenden Beschichtungskapazitäten des Entwicklungspartners FunderMax GmbH zu haben. Mit dem Digitaldruck hat Impress im Dezember begonnen. Das Unternehmen produziert in der seither laufenden Qualifizierungsphase auf der ebenfalls 2.250 mm breiten Anlage wie Schattdecor in Abhängigkeit vom Dekor mit bis zu 150 m/min; im Normalbetrieb wird mit einer Auflösung von 600 dpi gedruckt. Der Fokus liegt dabei auf 2.100 mm und 1.880 mm breiten Dekorpapieren für die Anwendungsbereiche direktbeschichtete Holzwerkstoffe, Laminatboden und Schichtstoffe/Arbeitsplatten. Impress arbeitet bislang mit insgesamt fünf Pilotkunden zusammen, zu denen neben FunderMax auch die Kronospan-Gruppe und ein südamerikanischer Holzwerkstoffhersteller gehören. Im Verlauf des zweiten Quartals will Impress in die reguläre Produktion einsteigen und dann auch die Kundenbasis schrittweise ausbauen.

Die Interprint GmbH, Arnsberg, ist auf der von KBA gelieferten „RotaJET 168" bereits im Verlauf des ersten Quartals 2015 in den Digitaldruck eingestiegen. Die 1.680 mm breite Anlage bedruckt mit bis zu 150 m/min und einer Auflösung von 600 dpi vor allem Dekore für die Schichtstoff-/Arbeitsplattenproduktion; im vergangenen Jahr hat Interprint im Einschichtbetrieb damit ein Produktionsvolumen von rund 500.000 m² erreicht. Mit der weiter vorangetriebenen Optimierung soll die Produktion im laufenden Jahr schrittweise hochgefahren werden. Nach Erreichen der Vollauslastung will Interprint in einem nächsten Schritt über eine Investition in eine vollbreite Anlage entscheiden. Auch Schattdecor und Impress haben für den Digitaldruck bereits weitere Investitionsüberlegungen angestellt. Sobald die Technologie störungsfrei funktioniert, wollen beide Unternehmen auch an anderen Standorten entsprechende Projekte realisieren. Schattdecor hatte einen solchen Schritt bereits für die im August 2016 angekündigte zweite Druckmaschine im Werk Maryland Heights bei St. Louis/Missouri angedacht, wird dort jetzt aber voraussichtlich doch noch einmal eine Tiefdruckmaschine installieren.

Interprint hat auf der im ersten Quartal 2015 in Betrieb genommenen Digitaldruckanlage im vergangenen Jahr ein Produktionsvolumen von rund 500.000 m² erreicht. (Foto: Interprint)

Die Serienproduktion auf der ab Mitte 2016 im Schattdecor-Werk Thansau aufgebauten Digitaldruckanlage ist im ersten Quartal angelaufen. (Foto: Schattdecor)

Alle drei Unternehmen arbeiten in der laufenden Produktion an einer weiteren Optimierung des industriellen Dekor-Digitaldrucks, bei dem jeweils Standarddekorpapiere und wasserbasierende Druckfarben mit Standardpigmenten aus dem Tiefdruck eingesetzt werden. Der Digitaldruck wird dabei inzwischen in erster Linie als Ergänzung zum Dekortiefdruck gesehen, der damit auf große Losgrößen konzentriert werden kann. Die in der Dekordruckbranche bislang installierten Single Pass-Anlagen sollen dagegen vor allem für neue oder auslaufende Dekore, für Kleinmengen, zum Beispiel im Schichtstoffbereich, sowie für kurzfristig erforderliche Colorierungen eingesetzt werden. Dabei kann der Zeitbedarf von der Dekorentwicklung bis zur Lieferung des fertigen Dekors bereits bis auf wenige Stunden reduziert werden. Mit dem Digitaldruck können zudem Dekore mit längeren Rapports hergestellt werden („Endless-Dekore"), da die Rapportlänge nicht mehr durch den in der Regel bei 1.370 mm liegenden Zylinderdurchmesser limitiert wird. Interprint stellt so zum Beispiel bereits Dekore mit 6.000 mm Rapport her. Spezielle Digitalkollektionen und Losgröße 1-Aufträge bleiben dagegen eher Multipass-Digitaldruckern vorbehalten. Dabei muss über alle Technologien (Multipass, Single Pass, Labor-Tiefdruck, Produktions-Tiefdruck) eine Dekorkontinuität erreicht werden.

Grundsätzliches Ziel ist, dass die Tiefdruckdekore künftig über die ganze Dekorpalette in gleicher Qualität auch mit dem Digitaldruck hergestellt werden können. Diese Komplettabdeckung ist nach Aussagen aus der Dekordruckbranche bislang noch nicht möglich. Einschränkungen ergeben sich zum Beispiel durch den bislang noch limitierten Farbraum beim Digitaldruck sowie durch den Einsatz von Standarddekorpapieren. Diese Standarddekorpapiere werden in der Regel über einen in die Digitaldruckanlage integrierten Primerauftrag vorbehandelt. Mit speziellen Inkjetpapieren wäre eine größere Abdeckung möglich; von den beteiligten Druckern werden als Größenordnung 80-85 % genannt. Ein stärkerer Einsatz von Inkjetpapieren wird allerdings durch die höheren Beschaffungspreise, den zusätzlichen Aufwand für die Einlagerung verschiedener Dekorpapiersorten sowie durch die bislang noch bestehenden Einschränkungen bei den in der Holzwerkstoffindustrie üblichen Weiterverarbeitungsschritten erschwert. Einschränkungen gibt es auch beim Druck von Effektfarben, wie Deckweiß, Gold oder Perlmutt. Wegen der zu großen Plättchengröße können diese Effektfarben bislang nicht auf Digitaldruckanlagen hergestellt werden.

Spezielle Optimierungsthemen im digitalen Dekordruck sind die Farbstabilität über die volle Dekorbreite, die Vermeidung bzw. Kompensation von Druckkopfausfällen, die Wiederholgenauigkeit bei Folgeaufträgen, die Abdeckung eines möglichst großen Farbraums und die Sicherstellung einer Kompatibilität mit der bestehenden Weiterverarbeitung. Weitere Themen sind die Vorbehandlung der bislang zumeist eingesetzten Standarddekorpapiere, die Verbesserung der Bahnführung durch die Druckmaschine, die Beherrschung der wasserbasierenden Druckfarben im Produktionsprozess sowie die in einem Fall schon vorgenommene Umstellung des Farbsystems.

Schattdecor and Impress: Wide digital printing machines up and running

Towards the end of 2016, both Schattdecor AG and Impress commissioned wide single-pass digital printing machines installed during the second half of the year. In November, Schattdecor started operating the Palis 2250 machine following completion of the start-up phase that began in mid-2016. Series production commenced in the first quarter. Impress installed the RotaJET 225 single-pass digital printing machine in autumn 2016 at the treating site in St. Veit an der Glan, Austria. Impress started digital printing in December and wants to commence regular production during the second quarter. Interprint GmbH entered the digital printing business during the first quarter of 2015 using a RotaJET 168. Production is to be gradually ramped up this year as progress is made with work to optimise technology. Interprint next wants to decide whether to invest in a full-width machine after reaching full capacity. Schattdecor and Impress have also been deliberating making additional investments in digital printing. As soon as this technology is running without disruptions, both companies want to undertake projects at other sites as well.

Nach Hochglanztrend gewinnen auch matte Oberflächen weiter an Bedeutung

Oberflächenspektrum hat sich immer stärker aufgefächert

Die im Möbel- und Innenausbau in den letzten Jahren beobachteten Oberflächentrends haben zu einer weiteren Auffächerung der in der Weiterverarbeitung von Holzwerkstoffen eingesetzten Technologien geführt.

Mit der technologischen Weiterentwicklung sind auch neue Anbieter auf dem Markt aufgetreten, die aus angrenzenden Bereichen oder aus anderen Branchen kommen. Neue Oberflächenvarianten und zusätzliche Anbieter sind für die Holzwerkstoffindustrie damit inzwischen auch zu Wettbewerbsfaktoren geworden, die den zugänglichen Markt weiter einschränken können. Bereits im Verlauf der letzten Jahre hat es im Möbel- und Innenausbau Verschiebungen im Materialmix gegeben, die das Marktpotenzial für die Standardprodukte der Holzwerkstoff- und Oberflächenindustrie eingeschränkt haben.

Direktbeschichtete Platten haben zum Beispiel im Frontbereich zeitweise Marktanteile an thermoplastische Folien verloren, in der Folge aber auch wieder zurückgewinnen können. Zuletzt wurden in der Küchenmöbelindustrie in immer stärkerem Umfang dünne PET-Oberflächen eingesetzt, die lackierte Oberflächen imitieren sollen und daher oft unter der Bezeichnung „Lacklaminat" vermarktet werden. Der Anteil von Küchen mit solchen Lacklaminat-Fronten hat sich im deutschen Küchenmöbelmarkt nach den Erhebungen des Marktforschungsunternehmens GfK SE, Nürnberg, im Verlauf des letzten Jahres an 20 % angenähert; bei einzelnen Küchenmöbelherstellern ist er bereits auf 30-40 % gestiegen. Ähnlich wie in anderen Bereichen lässt sich dabei eine Verschiebung von Hochglanz- zu Mattvarianten beobachten. Im Bereich Möbelkanten hat sich die bereits seit längerer Zeit anhaltende Ersetzung von Melaminkanten durch Kunststoffkanten mit dem Trend zu Nullfugen noch verstärkt. Bei Arbeitsplatten haben Postformingelemente in den letzten Jahren immer mehr an Bedeutung verloren; stattdessen werden verstärkt andere Materialien eingesetzt.

Die zunehmende Verbreitung anderer Materialien für Möbel- und Innenausbau sowie der damit verbundene Markteintritt neuer Anbieter führt zu neuen Konkurrenzsituationen für die Holzwerkstoffindustrie. Eine ähnliche Entwicklung war in den letzten Jahren auch im Fußbodenbereich zu beobachten. Mit der immer stärkeren Verbreitung von „Luxury Vinyl Tiles (LVT)" und anderen elastischen Bodenbelägen hat sich das Wachstum im Laminatbodenbereich abgeschwächt. In einzelnen Märkten, wie zum Beispiel in Deutschland, sind die Absatzzahlen bei Laminatboden seit einiger Zeit sogar wieder im Rückgang begriffen. Die Laminatbodenhersteller haben auf diese zunehmende Substitution in vielen Fällen mit einer Erweiterung ihrer Produktpalette reagiert. Die meisten Unternehmen halten dabei an der bestehenden Produktkonzeption fest; der Fokus liegt damit bei LVT-Belägen mit HDF-Träger. Bislang sind nur wenige Unternehmen in die Produktion von massiven LVT eingestiegen.

Eine ähnliche Tendenz zeichnet sich auch bei den Materialien für Möbel- und Innenausbau ab. Als Reaktion auf die Verschiebungen im Materialmix und die Auffächerung der Produktpalette haben zahlreiche Holzwerkstoff- und Oberflächenhersteller ihr Produktionsprogramm erweitert. Im Vordergrund stehen dabei auch weiterhin beschichtete Holzwerkstoffe, die über neue Technologien mit zusätzlichen Eigenschaften ausgestattet werden sollen. Der Einstieg in neue Produktsegmente außerhalb der Holz-

Auf den auch in der Küchenmöbelindustrie zu beobachtenden Trend zu matten Oberflächen haben verschiedene Holzwerkstoff- und Oberflächenhersteller mit einer Erweiterung ihres Angebotsprogramms reagiert. (Foto: EUWID)

werkstoffproduktion ist bislang noch eher die Ausnahme.

Parallel dazu hat es in den letzten Jahren auch innerhalb der bestehenden Produktgruppen Ergänzungen gegeben. Verschiedene Holzwerkstoffhersteller haben so zum Beispiel zusätzlich zu der bereits seit längerer Zeit praktizierten CPL-Produktion Produktionsmöglichkeiten für HPL oder Kompaktplatten aufgebaut. Mit der im April geplanten Inbetriebnahme einer neuen Doppelbandpresse am Standort Zary/Polen steigt auch die Swiss Krono Group stärker in die Schichtstoffproduktion ein. Die etablierten Schichtstoffhersteller passen sich ebenfalls an. Nachdem europäische HPL-Produzenten sich bereits in den 2000er Jahren in Richtung CPL diversifiziert haben, prüfen inzwischen auch nordamerikanische Anbieter entsprechende Investitionsprojekte. Die Wilsonart International Holding LLC, Temple/Texas, geht mit dem Aufbau von eigenen Direktbeschichtungskapazitäten sogar noch einen Schritt weiter.

Den bereits seit mehreren Jahren anhaltenden Hochglanztrend können die HPL-Hersteller durch ihre Rückkühlpressen bereits seit langer Zeit standardmäßig bedienen. Die zusätzlich aufgekommene Nachfrage nach matten bzw. supermatten Oberflächen mit Antifingerprint-Eigenschaften wird inzwischen von zahlreichen HPL/CPL-Herstellern über den Einsatz von speziellen ESH-Oberflächen in der Schichtstoffproduktion abgedeckt. Eine Vorreiterrolle hat dabei die italienische Arpa Inustriale S.p.A., Bra, übernommen, die bereits im Frühjahr 2013 in Zusammenarbeit mit der verbundenen Trespa International B.V., Weert/Niederlande, unter der Bezeichnung „Fenix“ eine neue Matt-Oberfläche auf den Markt gebracht hatte. Die Surteco Decor GmbH, Buttenwiesen-Pfaffenhogfen, hat im gleichen Zeitraum das polymere Overlay „Tecofoil Polytyp“ vorgestellt und im Produktbereich „Duropal“ der Pfleiderer GmbH, Neumarkt, platziert. Mit dem Umbau einer bestehenden Beschichtungsanlage wird die DTS-Systemoberflächen GmbH, Oberhausen, im Werk Möckern ihre Produktionsmöglichkeiten im Bereich elektronenstrahlgehärteter Oberflächen für die Schichtstoffproduktion weiter ausbauen.

Die Holzwerkstoffindustrie hat als Reaktion auf den Hochglanz- und inzwischen auch Matt-/Supermatttrend vor allem solche Anlagen in Betrieb genommen, bei denen direktbeschichtete Oberflächen über eine nachträgliche Flüssigbeschichtung mit einer besonderen Optik versehen werden. Dabei gibt es inzwischen mehrere, von der grundsätzlichen Konzeption her ähnliche Verfahren, die allerdings in unterschiedlich starkem Umfang im Markt vertreten sind. Die stärkste Verbreitung hat das von der Klebchemie M.G. Becker GmbH & Co. KG (Kleiberit), Weingarten, entwickelte „HotCoating“-Verfahren. Die Hymmen GmbH Maschinen- und Anlagenbau (HMA), Bielefeld, hat das UV-Flüssigbeschichtungsverfahren „Calander Coating Inert (CCI)“ inzwischen fünfmal verkauft.

Schichtstoffhersteller hat seit Frühjahr 2016 insgesamt vier Akquisitionen abgeschlossen

Wilsonart steigt auch in den USA in Direktbeschichtung ein

Der seit dem 31. Oktober 2012 mehrheitlich zu der Private Equity-Gesellschaft Clayton, Dubilier & Rice (CD&R) gehörende US-amerikanische Schichtstoffhersteller Wilsonart International Holding LLC, Temple/Texas, hat den Fokus seiner Expansionsstrategie im Verlauf des letzten Jahres stärker in angrenzende Bereiche verlagert.

Die im Mai 2016 über die kanadische Wilsonart-Tochtergesellschaft Arborite, LaSalle/Québec, abgewickelte Akquisition des auf den Objektbereich ausgerichteten Schichtstoffanbieters Lamin-Art Inc., Schaumburg/Illinois, war die vorerst letzte Übernahme im Kerngeschäft. Ende Juli 2016 hat Wilsonart über die australische Tochtergesellschaft Wilsonart Australia Pty. Ltd., Kingsgrove/New South Wales, das Beschichtungsunternehmen Kara Board Pty. Ltd., Somerton/Victoria, übernommen. Anfang November 2016 folgte der Erwerb des britischen Arbeitsplattenherstellers Bushboard Ltd., Wellingborough/Northamptonshire.

Am 7. Februar 2017 hat Wilsonart die Übernahme des im Dezember 2015 von dem Holzwerkstoffhersteller Roseburg Forest Products Inc., Roseburg/Oregon, auf unbestimmte Zeit stillgelegten Beschichtungswerks Oxford/Mississippi abgeschlossen. Wilsonart will mit der Wiederinbetriebnahme des Werkes auch in Nordamerika in die Produktion von direktbeschichteten Holzwerkstoffen einsteigen. Das Unternehmen hatte im Verlauf des Jahres 2014 ein „Coordinated Surfaces program" initiiert, über das HPL-Schichtstoffe, direktbeschichtete Holzwerkstoffe („Thermally fused melamine TFM") und Kanten im Dekor- und Strukturverbund geliefert werden können. Mit dem Aufbau eigener Direktbeschichtungsaktivitäten soll dieser Service weiter verbessert werden.

Zwei Beschichtungswerke in Australien und den USA

Das Beschichtungswerk in Oxford war im Verlauf des Jahres 2000 von der Georgia Pacific LLC, Atlanta/Georgia, aufgebaut worden. Mit dieser Investition war das im Composite Panel-Bereich zuvor nur auf Rohplatten ausgerichtete Unternehmen erstmals in die Melaminbeschichtung eingestiegen. In dem Werk waren im Frühjahr und Sommer 2001 kurz nacheinander drei Kurztaktpressen in Betrieb genommen worden, die Georgia-Pacific Mitte 2000 bei der Siempelkamp Maschinen- und Anlagenbau GmbH, Krefeld, bestellt hatte. Mit dem im September 2006 vereinbarten Verkauf der Spanplatten- und MDF-Aktivitäten an Roseborg hatte sich Georgia-Pacific weitgehend aus dem Geschäft mit Composite Panels zurückgezogen.

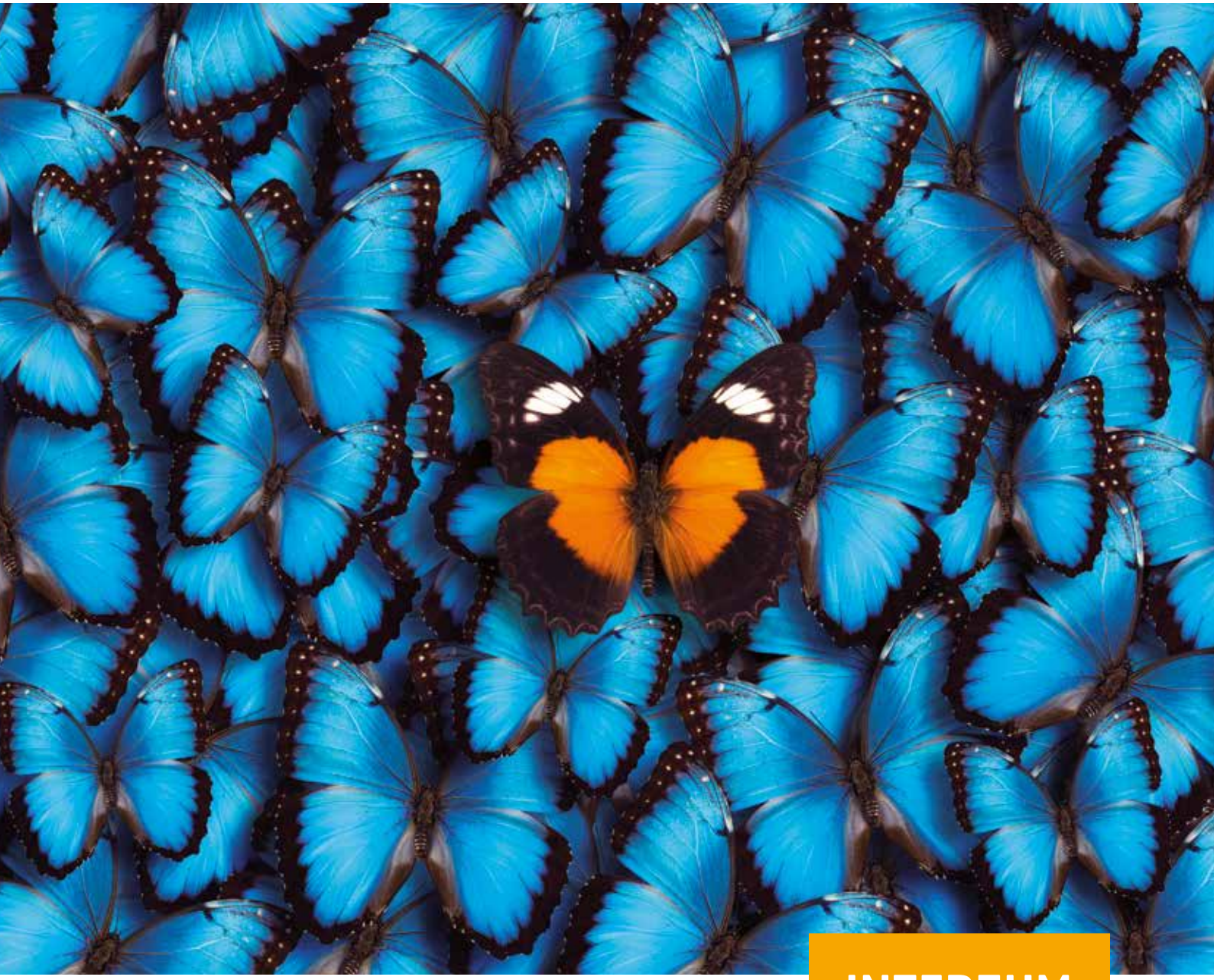
Die in zwei Schritten abgeschlossene Transaktion hatte vier Spanlattenwerke, das MDF-Werk Holy Hill, das Beschichtungswerk Oxford und ein Zuschnittwerk in Eupora/Mississippi umfasst. In den Jahren 2008 bis 2011 hatte Roseburg den Großteil dieser Werke stillgelegt. Im Sommer 2015 wurde eine der drei Kurztaktpressen aus Oxford in das Spanplattenwerk Simsboro/Louisiana verlagert. Die beiden anderen Anlagen hat Roseburg nach dem Verlust eines Großkunden aus dem Büromöbelbereich zum Jahresende 2015 stillgelegt.

Die Übernahme des australischen Beschichtungsunternehmens Kara Board war Anfang Juli vertraglich vereinbart worden. Das Unternehmen produziert am Stammsitz in Somerton, einem Vorort von Melbourne, sowie im türkischen Düzce vor allem direktbeschichtete Holzwerkstoffe, Schichtstoffe und

Das bislang vor allem auf HPL ausgerichtete Produktionsprogramm von Wilsonart wurde mit der Übernahme von Kara Board und des Werkes Oxford auch in Richtung direktbeschichtete Oberflächen erweitert. (Foto: EUWID)

HUECK RHEINISCHE
perfect surfaces

Unique designs inspired by nature.



HUECK RHEINISCHE
surface. design. innovation.

INTERZUM
16. - 19. Mai 2017
Halle 6.1 | Stand A 051

www.hueck-rheinische.com

Wilsonart hat im Zuge der Kara Board-Akquisition Arborite als Zweitmarke auf dem australischen Markt eingeführt. (Foto: Arborite)

Türelemente. In dem australischen Werk betreibt Kara Board eine von der Wemhöner Surface Technologies GmbH & Co. KG, Herford, gelieferte Kurztaktpresse. Damit kann Wilsonart auch in Australien direktbeschichtete Holzwerkstoffe aus eigener Produktion liefern.

Die in Australien produzierten Melaminplatten wurden von Kara Board unter der Bezeichnung „Karaboard" vertrieben; Schichtstoffe und Türelemente liefen unter den Marken „nu form" und „Nu Door". Diese Produktgruppen wurden auch nach der Übernahme weitergeführt. Der Vertrieb an die bestehenden Kunden wurde im August 2016 auf die Marke Arborite umgestellt, die im Zuge der Kara Board-Akquisition als Zweitmarke auf dem australischen Markt eingeführt wurde. Parallel dazu wurde auch das Angebotsprogramm von Wilsonart Australia um direktbeschichtete Holzwerkstoffe ergänzt. Der Vertrieb läuft auf exklusiver Basis über den zur Sanwa Holdings gehörenden Distributeur Halifax Vogel Group Pty Limited (HVG), Turrella/New South Wales, der über den Geschäftsbereich „HVG Decorative Building Products" vor allem Schichtstoffe der verschiedenen Wilsonart-Marken sowie des zur Formica Corp., Cincinnati/Ohio, gehörenden Holz- und Metallschichtstoffherstellers Homapal GmbH, Herzberg, vertreibt.

Weitere Akquisition im Arbeitsplattengeschäft

Die Übernahme des britischen Arbeitsplattenherstellers Bushboard wurde Anfang November bekannt gegeben. Das Unternehmen wurde in der Folge in die Wilsonart Western Europe integriert, die zudem die Schichtstoffhersteller Resopal GmbH, Groß-Umstadt, und Polyrey International, Vélizy/Frankreich, sowie den Elementehersteller Wilsonart Ltd., Shildon/Großbritannien, umfasst.

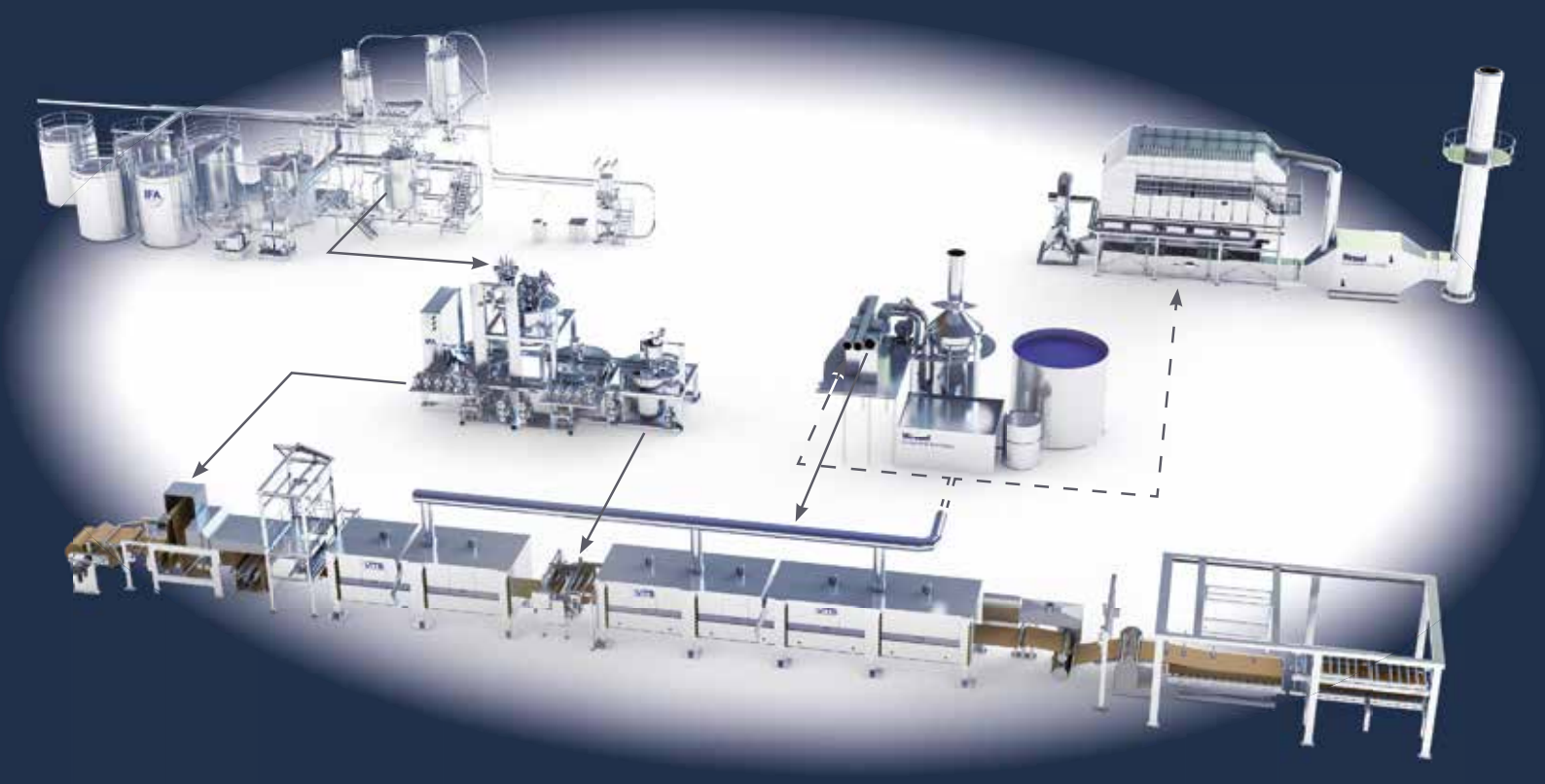
Bushboard war bis zur Übernahme durch Wilsonart nach eigener Einschätzung der größte unabhängige Arbeitsplattenhersteller in Großbritannien. Das Produktionsprogramm umfasst Laminat-, Mineralwerkstoff- und Quartz-Arbeitsplatten für den Küchen- und Badbereich. Die Schichtstoffe für die über die Produktlinien „omega", „odyssey" und „prima" vermarkteten Postforming-Arbeitsplatten wurden vor allem von Polyrey geliefert; weitere Schichtstofflieferanten waren die Formica Ltd., North Shields/Großbritannien, und Resopal. Mineralwerkstoff-Arbeitsplatten werden unter der Marke „encore" vertrieben, das Quartz-Programm läuft unter „m-stone". Bushboard liefert unter der Marke „nuance" zudem Badezimmer-Oberflächen und Feuchtraum-Wandverkleidungen. Im Handelsvertrieb arbeitet Bushboard unter anderem mit dem zur Saint-Gobain Building Distribution Ltd. gehörenden Distributeur International Decorative Surfaces (IDS), Lyme/Staffordshire, zusammen, der auch Polyrey in Großbritannien vertritt.

Lamin-Art wurde in Arborite eingegliedert

Der auf den Objektbereich ausgerichtete Schichtstoffanbieter Lamin-Art wurde nach der Übernahme durch Arborite in den Geschäftsbereich „Wilsonart Engineered Surfaces" integriert. Zwischen Arborite und Lamin-Art gibt es bereits seit längerer Zeit eine Kooperation im Produktionsbereich. Lamin-Art hat sich mit den Produktlinien „Pearlescence", „Premium Wood Prints", „Veneer-Art", „Abacá" und den in den letzten Jahren neu eingeführten Kollektionen „Burlap" und „Metal-Art" auf die Entwicklung und Vermarktung von Schichtstoffen für den Objektbereich konzentriert. Die Produktion erfolgt über einen längerfristigen Lohnfertigungsauftrag in dem im Großraum Montreal liegenden Arborite-Werk in La Salle.

Mit der Übernahme von Lamin-Art, Kara-Board, Bushboard und des Roseburg-Beschichtungswerkes hat Wilsonart innerhalb von acht Monaten vier Akquisitionen abgeschlossen. In den Jahren davor hatte es dagegen nur wenige Veränderungen gegeben. Die letzte größere Transaktion war der Anfang November 2013 abgeschlossene Erwerb der auf chemikalienbeständige Arbeitsflächen auf Epoxidharzbasis ausgerichteten Durcon Inc., Taylor/Texas. Durcon war in der Folge unter der bestehenden Bezeichnung als eigenständiger Geschäftsbereich innerhalb des Wilsonart-Konzerns fortgeführt worden. Das Unternehmen hatte zum Zeitpunkt der Übernahme insgesamt vier Produktionsstandorte in Taylor, Notre-Dame-de-l'Ile-Perrot/Québec (B&F Enterprises Inc.), Torun/Polen (Durcon Co. of Poland Sp.zo.o.) und Klang/Malaysia (Durcon Co. of Southeast Asia Sdn. Bhd.) betrieben. Ein zweites US-amerikanisches Werk in Canton/Michigan war im Verlauf der Jahre 2012 und 2013 schrittweise stillgelegt worden; im Gegenzug hatte Durcon die zuvor nicht voll ausgelastete Produktion im Werk Taylor auf einen Durchfahrbetrieb umgestellt. Aus dem Werk in Polen werden die Märkte in Europa und Russland beliefert; über den Standort in Malaysia werden die südostasiatischen Märkte abgedeckt.

Partnering for efficiency



Visit us at LIGNA – Hall 26, Booth #D09!

Excellence in Impregnating

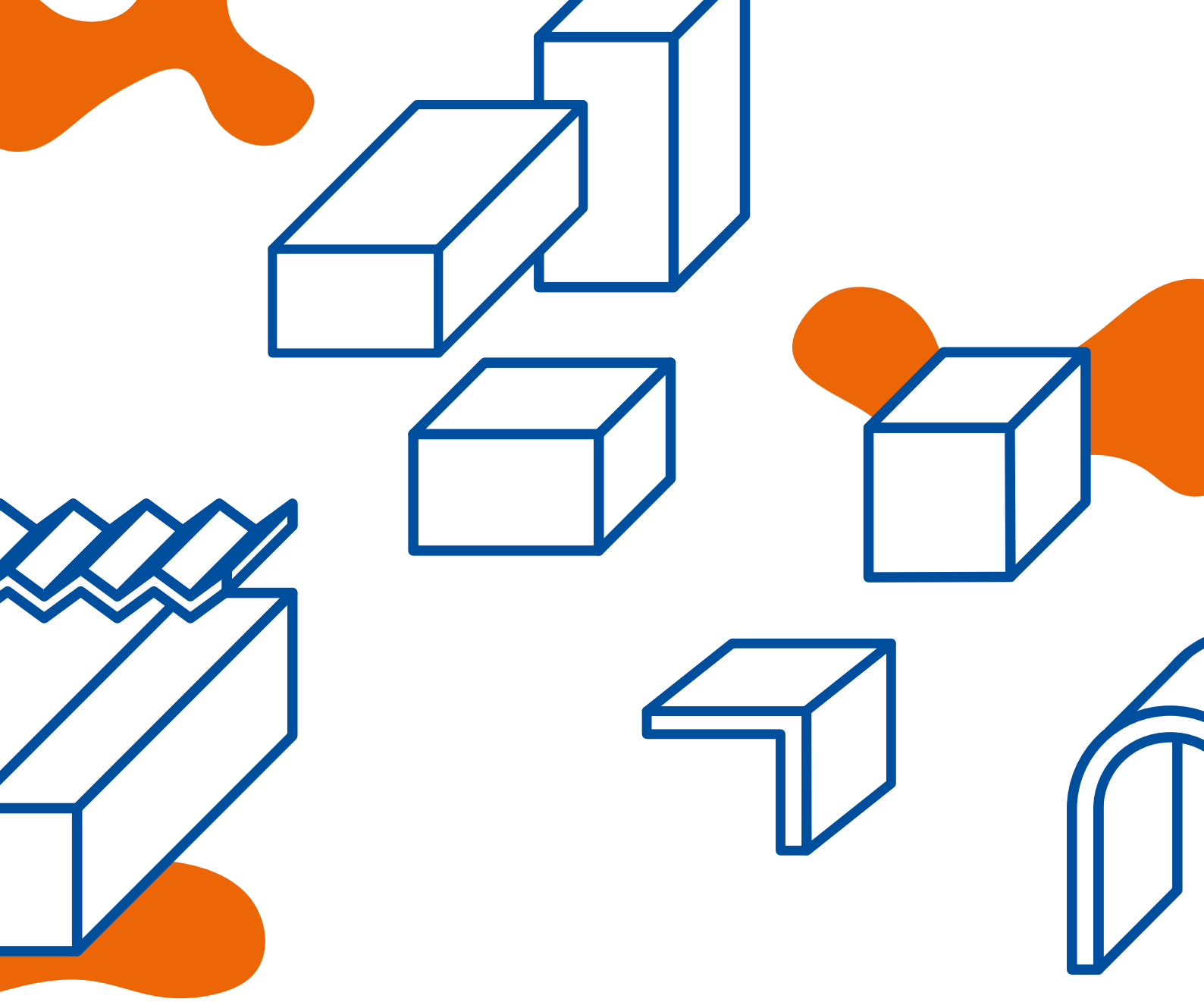
Vits Technology
Marktführer im Imprägnieren: 75 % der Weltproduktion an Laminatfolien werden auf Vits-Anlagen imprägniert.

IFA Technology
Automatisiertes Wiegen, Mischen, Dosieren und Fördern von Flüssigkeiten und Feststoffen. Führend in der Harzaufbereitung und -produktion.

Wessel-Umwelttechnik
Effiziente Technik für Abluftreinigung und Wärmerückgewinnung. Unsere Systeme sind der Beitrag für eine saubere Umwelt.

VITS® IFA TECHNOLOGY Wessel Environmental Technologies

Members of Deurotech Group



transform

INTERPRINT • DESIGN POST KÖLN | 16. – 19. MAI 2017

Transformation – allgegenwärtiger Wandel. Vielfalt der Möglichkeiten. Welche Zeitgeist-Themen prägen den Spirit unserer Epoche? Entdecken Sie mit uns Facetten der Veränderung. Und deren Übersetzung in Dekor-Innovationen.

Täglich 9 bis 20 Uhr | Deutz-Mülheimer Straße 22a · 50679 Köln | designpost.de

interprint.de