

Holz-Zentralblatt

Deutscher Holz-Anzeiger
Deutsche Holzwirtschaft
Der Holzkäufer

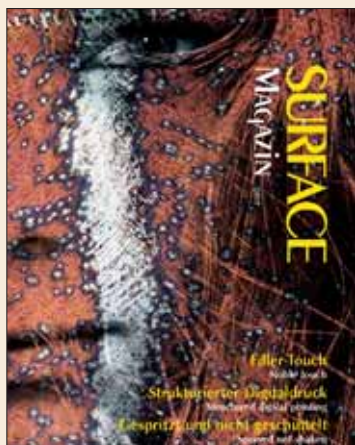
UNABHÄNGIGES ORGAN FÜR DIE FORST- UND HOLZWIRTSCHAFT

Deutsche Holz-Zeitung
Deutscher
Holzverkaufs-Anzeiger

Freitag, 14. Juli 2017

143. Jahrgang · Nr. 28

Heute mit



Surface-Magazin

Holzindustrie

Steigende Pellet-Nachfrage erwartet

Das Biomasseforschungszentrum (DBFZ) hat eine IEA-Studie zum Holzpellet-Markt in 30 Ländern erarbeitet. **Seite 664**

Holzhandel

Schnittholzexporte von Kanada geringer

Trotz gestiegener Produktion um 2 % sind die kanadischen Schnittholzexporte im ersten Vierteljahr 2017 um knapp 7 % gesunken. **► Seite 664**

Forstwirtschaft

Streit über Zertifizierung

In Hessen ist ein Streit über den Nutzen der FSC-Zertifizierung im Staatswald ausgebrochen. **► Seite 660**

Alle reden von 4.0

fi. Mit der heutigen Ausgabe beschließt das „Holz-Zentralblatt“ seine Nachberichterstattung zur Maschinenmesse „Ligna“, die vom 22. bis zum 26. Mai in Hannover stattfand. Sie war ein Riesenerfolg, für Aussteller, Besucher wie Veranstalter: gute Geschäfte, gute Gespräche, gute Ideen. Ein Schlagwort warbete dabei immer wieder durch Gespräche und Geschriebenes: „Industrie 4.0“. Die Definitionen dazu sind noch nicht ganz so vielfältig wie zum Thema „Nachhaltigkeit“ – aber auf dem besten Wege dahin. Das ist ja auch das Schöne an solchen Schlagworten. Jeder darf es definieren, so wie er gerne mag.



Ein Beispiel für „Industrie 4.0“ ist das „Management Cockpit“ von Dieffenbacher. Hier werden alle Informationen aus der Fertigung anschaulich dargestellt, in Form einfach ablesbarer Tachonadeln, die u. a. über Effizienz, Produktivität und die laufenden Kosten der aktuellen Produktion informieren. Voraussetzung dafür ist aber eine digitale Inventur. Dabei werden analoge Schnittstellen entfernt und durch intelligente Sensoren und Aktoren ersetzt, die umfassend digital kommunizieren. Für die Holzwerkstoffhersteller und ihre Zulieferer heißt 4.0 vor allem auch, die Qualitäten der fertigen Platte im laufenden Prozess vorhersehbar zu machen. Das geht in guten Schritten voran. Wie gut, lesen Sie ab Seite 669. Werkfoto

Zwischenlösung bei HDH/VDM

Volker Fasbender soll Vorschläge für neue Verbandsstrukturen erarbeiten

fi. **Gut drei Monate nach Rückzug Dirk-Uwe Klaas' von seinem Amt als Hauptgeschäftsführer der Verbände der deutschen Holz-, Möbel- und Fertigbauindustrie wird die Position übergangsweise von einem Generalbevollmächtigten mit den Befugnissen eines Hauptgeschäftsführers besetzt. Parallel dazu werden ab sofort zwei neue Geschäftsführer – einer für den HDH und einer für den VDM – gesucht, die im Laufe des nächsten Jahres ihre Tätigkeit aufnehmen sollen.**

Das teilten die Präsidenten des Hauptverbandes der Deutschen Holzindustrie (HDH) und des Verbandes der Deutschen Möbelindustrie (VDM), Johannes Schwörer und Axel Schramm, im Anschluss an die gemeinsame Mitgliederversammlung der beiden Verbände am 7. Juli mit. Eingesetzt wurde Volker Fasbender (72), ehemaliger Hauptgeschäftsführer der Vereinigung der hessischen Unternehmerverbände VHU und des Arbeitgeberverbands Hessenmetall, der die Führung beider Verbände zum Jahreswechsel 2016/17 abgegeben hat. Fasbender hat 43 Jahre in verschiedenen Funktionen in diesen Verbänden gearbeitet und sie über 21 Jahre lang ge-

führt. Unter anderem war er auch Geschäftsführer des Arbeitgeberverbandes der Deutschen Kautschukindustrie ADK, Frankfurt. Zuvor hat der in Hochstadt im Kreis Hanau geborene Fasbender Jura an der Johann-Wolfgang-von-Goethe-Universität in Frankfurt am Main studiert. Während seiner Verbandstätigkeit hat er ehrenamtlich zusätzliche viele Ämter bekleidet. So war er Mitglied im Rundfunkrat – Hessischer Rundfunk, Frankfurt, Schatzmeister und Vorstandsmitglied des Instituts für angewandte Arbeitswissenschaft IFAA, Düsseldorf, sowie Mitglied im Vorstand des Instituts der deutschen Wirtschaft IW, Köln. Zu seinem damaligen Abschied sagte er laut einer VHU-Pressemitteilung vom 9. Juni 2016: „Gerade weil ich mich noch fit und leistungsfähig fühle, ist dies ein guter Zeitpunkt für einen Abschied.“

Seine neue Aufgabe bei HDH und VDM soll darin bestehen, in den nächsten Monaten Vorschläge für neue, zukunftsfähige Strukturen der Verbändelandschaft Holz und Möbel zu erarbeiten. „Die Vielzahl der Verbände und Organisationen innerhalb der Branche müssen künftig besser miteinander verzahnt und koordiniert werden sowie

schlanker und schlagkräftiger aufgestellt werden“, erläuterten Schwörer und Schramm. „Wir sind sehr froh, dass wir mit Herrn Fasbender eine erfahrene und gestandene Persönlichkeit für die Führung beider Verbände gewinnen konnten.“ Zu der Aufgabenstellung der noch zu findenden Geschäftsführer für VDM und HDH teilten die Präsidenten weiter mit: „Diese werden dann aktiv die Zukunft der Verbände im Sinne der Unternehmen gestalten.“

Bereits geregelt wurde die Nachfolge beim Fertigbauverband BDF. Georg Lange und Achim Hannott wurden zu Geschäftsführern bestellt und von der Mitgliederversammlung am 10. Mai in Salach bestätigt. Beide sind langjährige Mitarbeiter der Verbandsgemeinschaft in Bad Honnef. Lange ist technischer Leiter, Hannott leitet die Presse- und Öffentlichkeitsarbeit. Beide übernehmen die Geschäftsführung zusätzlich zu ihren bestehenden Aufgaben.

In der Geschäftsstelle in Bad Honnef (Nordrhein-Westfalen) sind aktuell 21 Mitarbeiter beschäftigt, vier weitere im Büro in Berlin, in den „Fertighaus-Wellen“ zusätzlich zehn. Insgesamt werden mit 35 Mitarbeitern neun Verbände betreut.

Verbandsfusion beschlossen

Die Landesinnungsverbände für das Tischler- und Schreinerhandwerk in Hessen und Rheinland-Pfalz werden zum 1. Januar 2018 fusionieren. Dies haben die Mitgliederversammlungen der beiden Verbände am 1. Juli mit überwältigender Mehrheit beschlossen und eine neue Satzung verabschiedet. In den letzten sechs Jahren unter gemeinsamer Geschäftsführung hatten sich die Verbände kontinuierlich angenähert durch gemeinsame Tarifverhandlungen, eine gemeinsame Verbandszeitschrift und durch ein gemeinsames Kompetenz-Team, das den Mitgliedern zur Verfügung steht. Die gemeinsame Geschäftsstelle wird ihren Sitz in Bad Wildungen haben. Die regionale Identität soll aber erhalten bleiben. So werden weiterhin die Tarife für Hessen und Rheinland-Pfalz getrennt verhandelt. Die Mitgliedsbeiträge sollen stabil bleiben. Auch nach der Fusion wird der neue Verband nicht als „Fachverband Leben-Raum-Gestaltung Hessen/Rheinland-Pfalz“ auftreten, sondern als „Hessen Tischler“, „Schreiner Rheinland-Pfalz“, „Hessen Bestatter“, „Bestatter Rheinland-Pfalz“ sowie „Hessen Montage“ und „Montage Rheinland-Pfalz“. Auch die Berufswettbewerbe „Die gute Form“ und der „Lehrlingswettbewerb“ werden länderspezifisch durchgeführt.

Vertrieb für neue »ZOW« in Bad Salzuflen gestartet

Köln-Messe: Erste Standbestätigungen sollen in den nächsten Tagen verschickt werden

fi. **Ende letzter Woche gab die Köln-Messe bekannt, dass der Vertrieb für die nächste „Zuliefermesse Ostwestfalen ZOW“ erfolgreich gestartet ist. Bereits in den nächsten Tagen sollen erste Standbestätigungen für die Messe vom 6. bis zum 8. Februar 2018 in Bad Salzuflen (Nordrhein-Westfalen) verschickt werden. Die Köln-Messe, Veranstalter von u. a. „Interzum“ und „IMM Cologne“, hatte die Messe Ende 2016 von Clarion Events, London, übernommen.**

Die Köln-Messe plant, die „Interzum“ weiterhin als globale Plattform in den ungeraden Jahren im Zweijahresrhythmus fortzuführen und parallel dazu eine „effiziente und regional ausgerichtete ‚ZOW‘“ ebenfalls zweijährlich, aber in den geraden Jahren, durchzuführen. Gleichwohl sollen beide Messekonzepte „auf die gesamte Bandbreite der

regionalen, nationalen und globalen Märkte“ abgestimmt sein. Die „ZOW“ soll sich etablieren als „ein spezielles Format, das sich in der Mitte zwischen Ausstellungsevent und Businessmeeting sieht“, erläuterte Ende letzter Woche Arne Petersen, Geschäftsbereichsleiter Messemanagement der Köln-Messe, im Rahmen einer Presseaussendung.

Matthias Pollmann, im Range eines Direktors bei der Köln-Messe zuständig für die Zuliefermessen „Interzum“ und „ZOW“ ergänzte: „Wir haben die ‚Interzum‘ sehr intensiv genutzt, um mit allen potenziellen Ausstellern in die aktive Kommunikation zu gehen. Das gute Ergebnis der letzten Wochen zeigt sich auch in der Tatsache, dass wir in den nächsten Tagen die ersten Standbestätigungen verschicken werden. Man hat auf der ‚Interzum‘ sehr deutlich gespürt, welche Bedeutung die ‚ZOW‘ für die Branche hat. Als wichtiges Arbeitsfo-

rum findet die ‚ZOW‘ am Standort Bad Salzuflen ja im Mittelpunkt der europäischen Möbelindustrie statt. Diese beiden Tatsachen wollen wir nutzen, um ein ‚Wir sind dabei‘-Gefühl zu kreieren.“

Geplant ist eine einheitliche Standardarchitektur mit entsprechenden Modulen, die die Köln-Messe u. a. während der „Interzum“ auf dem Boulevard präsentierte (vgl. HZ Nr. 25 vom 23. Juni). Gewählt werden kann zwischen Ausstellungsflächen mit fixen Größen von 18 bis 120 m². Die Preise für die Standmiete reichen laut „ZOW“-Homepage von 8500 Euro (18 m²) über 18000 Euro (45 m²), 22500 Euro (60 m²) bis hin zu 39500 Euro für 120 m².

Belegt wird nach den bisherigen Planungen ausschließlich die Halle 20 mit rund 12000 m² Bruttoausstellungsfläche. Das Catering für Aussteller und ihre Kunden soll kostenfrei bleiben.

Die neue „ZOW“ soll nach den Plänen der Köln-Messe nicht nur eine Plattform für Businesskontakte bieten, „sondern viel mehr auch Emotionen und Inspirationen verkaufen. Dahinter steckt die Idee eines Labors: Man geht mit einem Problem rein und kommt mit der Lösung raus.“ Entsprechend soll dort u. a. eine Sonderschau „Tiny Spaces – Große Ideen auf kleinem Raum“ zu sehen sein. Die Köln-Messe sieht darin eine „der größten Herausforderungen dieses Jahrzehntes. Denn die Städte werden teurer und der Raum knapper. Immer mehr Architekten und Designer antworten auf den Mangel an Fläche mit Wohnkonzepten für kleinste Räume.“ Verantwortlich für die Ausgestaltung dieser Fläche ist Katrin de Louw von Trendfilter aus Bünde. Sie hat auch in der Vergangenheit für die „ZOW“ Sonderflächen bespielt. **► www.zow.de**



Rund 50 „Hot Coating“-Anlagen von Barberán und Kleiberit wurden inzwischen weltweit verkauft und installiert, hier zu sehen am Stand des Klebstoffherstellers und PUR-Spezialisten aus Weingarten. In Hannover orderte der türkische Holzwerkstoffhersteller Kastamonu Entegre eine zweite Anlage für sein Werk in Gebze (vgl. HZ Nr. 23 vom 9. Juni, Seite 518).

Ein Spaziergang durch die digitale Zukunft

Fortsetzung von Seite 678

zu Jahresanfang vorgestellten Bearbeitungszentren „M 100“ und „M 200“ sorgen für Aufmerksamkeit. Die „P 200“ ist eine Weiterentwicklung dieser Freiarms-Maschinen in Drei-, Vier- oder Fünf-Achs-Ausführung und umfasst nun die vollständige Kantenbearbeitung zu einem attraktiven Preis. Bereits zum Standard zählt der vollautomatische Rüsttisch „Flexmatic“ sowie das patentierte „Pop-up“-System zum Anheben von ausgetrennten Formteilen aus der aufliegenden Platte.



Gemeinsam arbeiten u. a. Weinig, Leuco und Kleiberit an Möglichkeiten, das Holz der Ölpalme für (leichte) Plattenwerkstoffe zu nutzen. Geplant ist, das Rohmaterial aus Malaysia nach Europa zu transportieren und hier aufzuarbeiten. Noch ist das Projekt aber im Versuchsstadium. Leitz arbeitet mit Partnern im Netzwerk „Palmwood Net“ auch an der Palmölnutzung.



Weltpremiere am Stand von Kleiberit in Halle 15: Der Maschinenbauer Huser aus Herbolzheim in Baden hatte dort eine Inline-Digitaldruckanlage aufgebaut, die in einem Arbeitsgang Papier, PVC, Folien, ABS und OPP-Film bedrucken, mit „Hot Coating“ und „UV Top Coat“ beschichten und anschließend auch Strukturen mit einer Prägewalze aufbringen kann. Auf der in Hannover gezeigten Anlage konnten Papierbreiten von 400 mm mit einer Geschwindigkeit von 60 m/min verarbeitet werden. Geplant ist, die Anlagenbreite auf eine Druckbreite von 1,6 m auszuweiten.

Ein ganzes Bündel an Neuheiten hatten die Beschichtungsprofis der Klebchemie M.G. Becker GmbH (**Kleiberit**) aus Weingarten (Baden) im Messe-Gepäck. Oberflächenveredelung, Flächenkaschierung, Kantenverklebungen, Profilmantelung und LVT-Bodenbelagsverklebungen lauteten die Themen. Höhepunkt auf dem 540 m² großen Messestand war eine gemeinsam mit dem Maschinenbauer **Huser** aus Herbolzheim (Baden) entwickelte Weltneuheit: eine „Hot Coating“-Inline-Digitaldruckanlage, die in einem Arbeitsgang Papier, PVC, Folien, ABS und OPP-Film bedrucken, mit „Hot Coating“ und „UV Top Coat“ beschichten und anschließend auch Strukturen prägen kann. Das bedeutet eine ganz neue Perspektive für Papierhersteller wie Verarbeiter, denn bei der Profilmantelung oder Flä-

chenkaschierung ergeben sich damit völlig neue Möglichkeiten.

Gedruckt wird mit einer Single-Pass-Druckanlage, die sowohl eine hohe Leistung als auch eine hohe Druckgenauigkeit erreicht, wie Huser-Geschäftsführer Bernd Huser in Hannover betonte. Ausgelegt ist der Drucker für Geschwindigkeiten bis zu 80 m/min. „Mit unserer Anlage fahren wir locker 60 m/min“, erläuterte Huser weiter. Zur Realisierung haben die Badener intensiv mit einem Druckkopfhersteller zusammengearbeitet. Erst vier Wochen vor der Messe war die Anlage dann „druckreif“. An der Entwicklung der Technik sind die Herbolzheimer gleichwohl schon sehr viel länger dran. Etwa sechs Jahre, schätzt Huser. Allerdings wird bei diesen im Markt etablierten Systemen bereits bedrucktes Papier mit der korundhaltigen „Hot Coating“-Oberfläche beauftragt (Abriebwerte bis AC5). Neu hinzugekommen ist nun die Druckfunktion. Die erste dieser Beschichtungsanlagen hat das Unternehmen vor vier Jahren in die USA ausgeliefert. Dort läuft sie inzwischen sechs Tage die Woche, 24 Stunden am Tag. Alleine in Nordamerika laufen sechs solcher Anlagen.

Ein Spaziergang durch die digitale Zukunft

Fortsetzung von Seite 679

Der „Hot Coating“-Auftrag auf diesen wie den neuen Anlagen wird mit einem speziell entwickelten Walzenauftragsystem realisiert. Die Besonderheit ist dabei die Abscheidereinrichtung für das überschüssige Material. „Wir müssen etwas schneller auftragen als das Papier ist“, betont Huser. Gearbeitet wird mit Glättwalzen, wichtig ist dabei auch eine konstante Temperatur, die früher mit integrierten elektrischen Heizelementen nun aber mittels beheizter Flüssigkeit erzielt wird.

Zur Realisierung der Mattoberflächen wiederum werden spezieller Excimer-Lampen eingesetzt. Die hoch energiereiche Strahlung startet den Polymerisationsprozess im obersten Teil des UV-härtbaren Lacks („Top Coat“). Da die Penetrationstiefe der Strahlung niedrig ist, hinterlässt dieser Prozess auf dem noch weichen Lack einen harten, mikrokgefalteten Film. Der darunterliegende Lack wird anschließend durch konventionelle UV-Aushärtung endgehärtet. Das Ergebnis ist eine sehr matte und harte Oberfläche – ohne Mattierungszusätze (vgl. www.Osram.de). Damit realisiert Huser Glanzgrade unter 5. Das Gegenteil, der Hochglanz, wird über Folienauftrag unter Sauerstoffabschluss (inert) realisiert.

Mit Kleiberit arbeitet Huser bereits seit 2003 zusammen und gehört damit zu den Gründervätern der „Hot Coating“-Technologie. Die erste Anlage zur Furnierrollenbeschichtung wurde 2006 für die Fensterprofilummantelung ausgeliefert. Mit Pioniertaten kennen sich die pfiffigen Badener gleichwohl aus. 1975 begannen sie die Zusammenarbeit mit der Firma Kuper aus Rietberg und haben dann im Juli desselben Jahres die erste „ZI 60“-Zinkenmaschine für Furnier ausgeliefert. Im Mai 1977 präsentierten sie zur „Ligna“ in Hannover die weltberühmte „Zi/Zu 330“, die sie bis heute für die Ostwestfalen produzieren. 40 Jahre später könnte die neue Inline-Druck- und Kaschieranlage für „Hot Coating“-Oberflächen eine ganz ähnliche Tat sein: bedruckte und beschichtete Papiere in dieser Breite ermöglicht es den Verarbeitern künftig, große Flächen zu kaschieren und gleichzeitig die Kanten zu ummanteln.

Die 400 mm-Anlage in Hannover ist nur der Anfang, bestätigte Huser. In der „Pipeline“ habe man Ideen für Anlagen mit einer Druckbreite von rund 1,6 m. „Hot Coating“-Anlagen mit 700 mm Breite hat Huser bereits ausgeliefert – allerdings noch ohne Digitaldruck. Die

Resonanz auf der Messe bezeichnete er als überwältigend: „Wir konnten bei Weitem nicht alle Kunden betreuen.“

Am Stand von Kleiberit war aber auch noch eine „normale“ Anlage zum Auftrag von „Hot Coating“ auf melaminbeschichtete Holzwerkstoffe von Barberán, Castelldefels, zu sehen. Die Spanier sind wie die Badener schon sehr lange als Entwicklungspartner und Maschinenhersteller im Boot bei den PUR-Oberflächen. Neu ist bei Barberán, dass sie nun auch eine Folie einsetzen, um beim Übertrag des Polyurethan auf den Träger inerte (sauerstofffreie) Bedingungen zu schaffen. Im großen Unterschied zu Cefla mit ihrem „Inert Coating“ (s. u.) setzten die Spanier ihre inerte Kalandertechnik aber ausschließlich beim „Top Coat“ ein. Das „Base Coat“ wird hingegen klassisch mit Walzen aufgetragen.

Sehr weit ist man bei Kleiberit inzwischen auch damit, dass die Werkstoffe nach der Beschichtung noch gebogen werden können, ohne dass die Qualität