

# Holz-Zentralblatt

Deutscher Holz-Anzeiger  
Deutsche Holzwirtschaft  
Der Holzkäufer

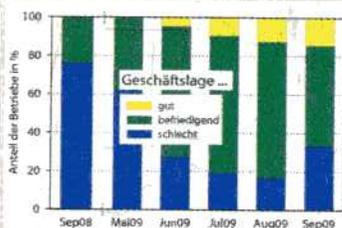
UNABHÄNGIGES ORGAN FÜR DIE FORST- UND HOLZWIRTSCHAFT

Deutsche Holz-Zeitung  
Deutscher  
Holzverkaufs-Anzeiger

Freitag, 2. Oktober 2009

135. Jahrgang · Nr. 40

Heute mit



Schnittholzmarkt

Holzindustrie

Russland investiert  
trotz Absatzrückgang

Das Interesse russischer Investoren an hochwertigen, flexiblen Ausrüstungen steigt wieder, obwohl die Produktion von Holz und Holzprodukten im ersten Halbjahr 2009 stark gesunken ist.

► Seite 1004

Holzhandel

Import: 6,7 % weniger

## Umsatzeinbruch größer als erwartet

### Holzbearbeitungsmaschinen in der Rezession

Wie der Fachverband Holzbearbeitungsmaschinen im VDMA am 28. September mitteilte, lag der Auftragseingang der Holzbearbeitungsmaschinenbranche im ersten Halbjahr 2009 um 63 % unter dem Wert des Vorjahres. Die Inlandsorder verringerten sich in diesem Zeitraum um 32 %. Bei der Auslandsnachfrage gab es ein Minus von 69 %.

„Nach den Ausnahmejahren 2006 bis 2008 mit überdurchschnittlichem Wachstum befindet sich die Branche seit Oktober letzten Jahres auf einer Tal-fahrt. Mit dieser Heftigkeit hatten wir nicht gerechnet“, kommentierte der Geschäftsführer des Fachverbandes, Dr. Bernhard Dirr, das Ergebnis. „Besonders die hohe internationale Nachfrage der letzten Jahre nach Möbeln, Inneneinrichtungen und Bauelementen, getrieben vom Bauboom in vielen Regionen, hatte zu einer überdurchschnittlichen Umsatzsteigerung geführt.“

Rückgänge geringer ausgefallen. Dies hat sich auch in den Auftragseingängen seit der „Ligna“ im Mai niedergeschlagen. In Verbindung mit ersten Anzeichen einer Nachfragebelebung in zuvor stark geschwundenen Exportmärkten scheint die Talsohle der Auftragseingänge im ersten Halbjahr durchschritten zu sein.

Prognose nach unten revidiert

Vor dem Hintergrund des Mitte 2008 einsetzenden zyklischen Abschwungs und dessen dramatische Verschärfung durch die Wirtschaftskrise senkt der Fachverband seine Umsatzprognose für 2009 von -20 % auf einen Korridor zwischen -35 und 45 %. „Die Branche wurde nach dem überdurchschnittlichen Wachstum vor der Finanzkrise früher und härter getroffen als der Gesamtmaschinenbau.“ Zu großer Unsicherheit führen bei den Anlagenbauern die zum



### Erste Brennholz-Gütezeichen verliehen

Die ersten vier Gütezeichen für gütegesichertes Brennholz wurden am 29. September in Berlin verliehen. Anlass war die Sitzung des Güteausschusses der RAL-Gütegemeinschaft Brennholz im Berliner Verbändehaus, in dem der Gesamtverband Deutscher Holzhandel seinen Sitz hat. Die Urkunden erhielten die Firmen BBG – Bau Brenn Grund (Ahrensburg), Benteimer-Holz (Bad Benteimer), Knackholz (Hermannshof)

Scheitholz (u. a. Abmessungen, Holzart, Herkunft und Holzfeuchte). Dieses Produkt soll als hochwertige Ware für den anspruchsvollen Kunden am Markt platziert werden. Weitere Unternehmen bereiten sich vor, um in den nächsten Monaten die Bestimmungen des Gütezeichens zu erfüllen. Im Bild (v.l.n.r.): Christian Schmitt (Benteimer-Holz), Klaus Reimann (Bruno Reimann), Claudia Feld (BBG und Vorsitzende der Gü-

bis  $<19^{\circ}\text{C}$  wird eine Refe-  
 hrung von Fenstern und  
 en mit einem  $U_w$  von 1,90  
 $\text{W}/(\text{m}^2\text{K})$  und ein g-Wert  
 asung von wiederum 0,60  
 e gelegt.

**Wohngebäude:** Hier gibt es Höchst-  
 werte des spezifischen, auf die wärme-  
 übertragende Umfassungsfläche be-  
 zogenen Transmissionswärmeverlustes  
 $H_T$ , eine Art mittlerer U-Wert der  
 Gebäudehülle. Maximal-U-Werte für

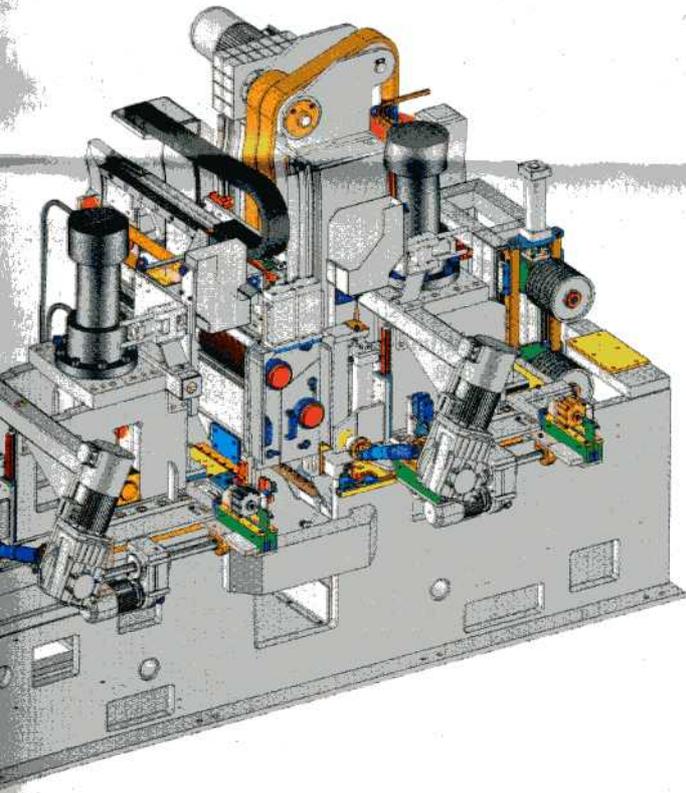
zulässiger  $U_w$  von 1,30 (jetzt: 1,3)  
 $\text{W}/(\text{m}^2\text{K})$ .  
 ♦ Zonen von Nicht-Wohngebäuden  
 mit Innentemperaturen von 12 bis  
 $<19^{\circ}\text{C}$ : Hier sind es maximal 1,90  
 (jetzt: 1,9)  $\text{W}/(\text{m}^2\text{K})$ .

derverglasungen (z.B. höherer Schall-  
 schutz, Durchschuss-, Durchbruch-  
 und Sprengwirkungshemmung sowie  
 bestimmte Brandschutzgläser) als auch  
 für den Austausch von solchen Sonder-  
 verglasungen alleine gelten die abwei-  
 chende, höheren U-Werte.

## STUNGEN

# Keilzinkenanlage für Bauholz

Typs »Power-Joint« aus



Optimierte Kompakt-Keilzinkenanlage „Power-Joint“ wurde für die Her-  
 stellung von OSB- und KVH-Decken sowie BSH optimiert. Zeichnung: Grecon

Der Fräsvorgang wird der ge-  
 schwindigkeit berührungslos und  
 mittels servogesteuertem An-  
 zeigefeld aufgetragen. Danach  
 werden die Holzstücke verpresst  
 und Verpressen der  
 Verbindung. Die Presskraft  
 ist einstellbar. Diese enorm ho-  
 he Presskraft wird durch ein komplett  
 neues und energieeffizientes  
 System bereitgestellt. Der  
 Pressvorgang wird der  
 Holzlage automatisch neu posi-  
 tioniert. Das neue Teil in die Bear-  
 beitung eingefahren. Nach-  
 der gewünschten Stranglänge pro-  
 zessiert ist, erfolgt der Kapp-  
 vorgang in die Anlage integ-  
 riert. Die Anlage ist integ-  
 riert in die Fertigung.

Die Arbeitsschritte der „Power-  
 Joint“ sind vollständig der Dimensions-  
 anforderungen vollautomatisch ab-  
 gefertigt. Die Maschine mit einer speziel-  
 len SPS ausgestattet. Der  
 Bediener wird über ein groß-  
 formatiges Touchpanel perma-  
 nent den Zustand der Anlage in-  
 das Touchpanel werden  
 sämtliche erforderlichen  
 Parameter der Anlagensteuerung eingege-

ben. Die Bedienerführung ist nach logi-  
 schen Gesichtspunkten strukturiert und  
 jeweils auf die notwendigen Inhalte re-  
 duziert. Sämtliche Sensoren innerhalb  
 der Anlage sind via „Profinet“ mit der  
 Steuerung verbunden. Die Steuerungs-  
 komponenten befinden sich in einem  
 serienmäßig klimatisierten Schalt-  
 schrank. Dort befindet sich auch der  
 Zwischenkreisverbund aller verwen-  
 deten Servoantriebe. Durch Anwendung  
 dieser Technik erfüllt die „Power-Joint“  
 ebenfalls die aktuellen Anforderungen  
 an die Energieeffizienz einer modernen  
 Produktionsanlage.

Um im Störfall schnell helfen zu  
 können, rüstet Grecon die „Power-  
 Joint“ mit einer Fernwartungsmöglich-  
 keit aus, die es wahlweise in analoger  
 oder digitaler Bauart gibt. Sollte die  
 Leistung dieser wegweisenden Keilzink-  
 enanlage später einmal nicht mehr  
 ausreichen, kann die „Power-Joint“  
 auch jederzeit zu einer „Multi-Joint“ mit  
 bis zu sieben Takten pro Minute ausge-  
 baut werden.

Hersteller: Grecon Dimter  
 Holzoptimierung Nord GmbH & Co.  
 KG, 31061 Alfeld

# Nur in der berechneten Position

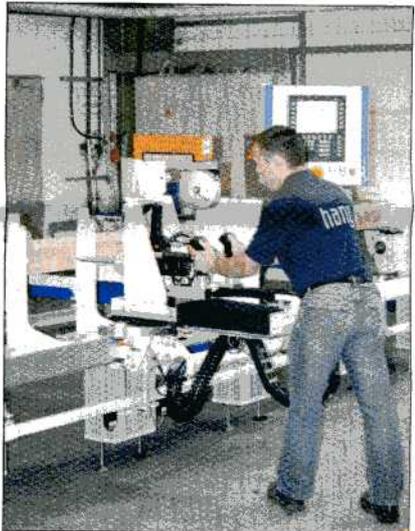
Schrauber für hohe Sicherheit bei Brettstapelverschraubung

Qualitäts-Holzbau bedeutet gleichzei-  
 tig auch Qualitätskontrolle. Mit Lan-  
 desförderung und Unterstützung  
 durch Kronoply hat die Firma MTH-  
 Meisterteamhaus, Baden-Baden, zu-  
 sammen mit der Göppinger Maschi-  
 nenbaufirma Hang den Brettstapel-  
 schrauber „BSS 1250“ für OSB- und  
 KVH-Decken entwickelt.

Mit diesem Brettstapelschrauber lassen  
 sich Deckenelemente bis zu  $1,25 \times$   
 $14,75$  m fertigen. Die Schrauberein-  
 heit verfügt über eine computergesteuerte  
 Laser-Positionsanzeige, die Anlage ist  
 modular erweiterbar. Ihr Einsatz stellt  
 nur geringe körperliche Anforderungen  
 an den Mitarbeiter und bringt laut Her-  
 steller erhebliche Zeit- und Kostenein-  
 sparung in Produktion und Montage.  
 Eine OSB-4-Decke kann damit in  
 7-Mann-Minuten/m<sup>2</sup>, eine EFH-Decke  
 in 1,5 h verschraubt werden.

Die AV gibt die von der Statik berech-  
 neten Daten für die Decken- oder  
 Dachelemente in das Produktionspro-  
 gramm des Brettstapelschraubers ein.  
 Das computergesteuerte Zufahren und  
 kraftabhängige Abschalten der Spann-  
 module in der Endposition stellt sicher,  
 dass die Brettstapelelemente entspre-  
 chend der Berechnung kraftschlüssig  
 vorgespannt und verschraubt werden.  
 Die computergesteuerte Schraub-  
 positionierung zeigt auf dem vorder-  
 sten Brett mit einem roten Laser-Fa-  
 denkreuz den jeweils nächsten  
 Schraubpunkt auf den Millimeter genau an.

Solange der verfahrbare, nur beid-  
 händig zu betätigende Schrauber nicht  
 in der richtigen Position ist, sieht der  
 Bediener auf dem mitfahrenden Display  
 ein rotes Feld und darin einen Rich-



Priorität Qualitätssicherung: Eine Com-  
 putersteuerung verhindert das Schrau-  
 ben an der falschen Stelle. Alles wird  
 darüber hinaus protokolliert.

tungspfeil, der ihm anzeigt, in welche  
 Richtung er noch fahren muss. Erst  
 wenn er die genaue Position erreicht  
 hat, ist das Displayfeld grün.

Das Programm gibt die Schraubfunk-  
 tion erst frei, wenn der Schrauber auf  
 der richtigen Position steht. Das heißt  
 umgekehrt, auf der falschen Position  
 kann damit gar nicht geschraubt wer-  
 den, ob mit oder ohne Display-Anzeige.  
 Die automatische Protokollierung aller  
 Arbeitsschritte und Verschraubungs-  
 punkte gibt dem Holzbauer mit diesem  
 jederzeit nachprüfbarer Qualitätsnach-  
 weis höchste Qualitätssicherheit gegen-  
 über seinen Kunden.

Hersteller: MTH Meisterteamhaus  
 GmbH, 76530 Baden-Baden



Ein Laser-Fadenkreuz zeigt den jeweils nächsten Schraubpunkt.

Fotos: MTH