

Holz-Zentralblatt

Deutscher Holz-Anzeiger
Deutsche Holzwirtschaft
Der Holzkäufer

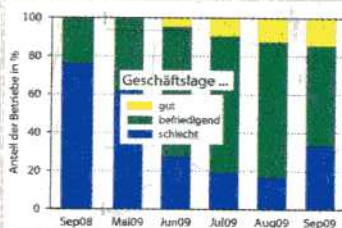
UNABHÄNGIGES ORGAN FÜR DIE FORST- UND HOLZWIRTSCHAFT

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

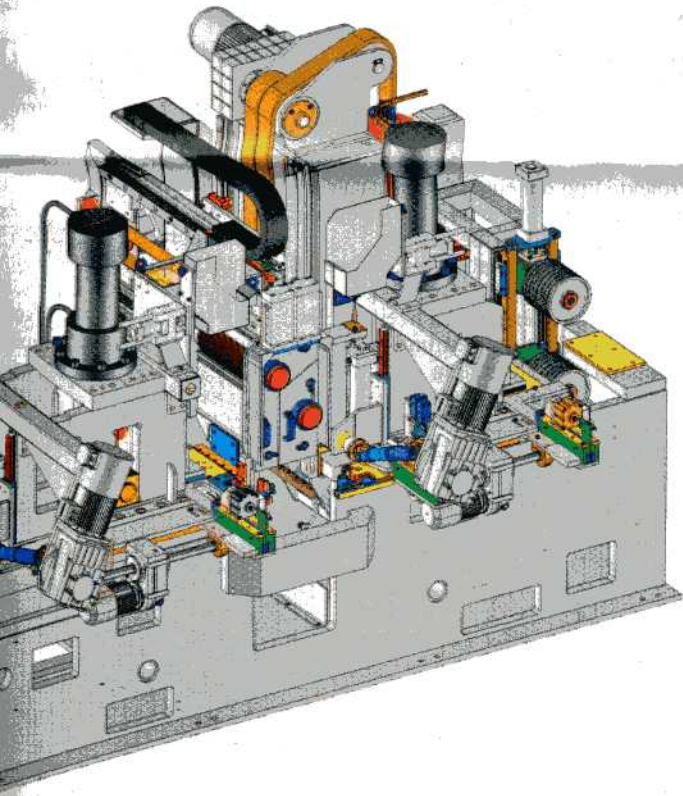
zulässiger U_w von 1,30 (jetzt: 1,3)
 $\text{W}/(\text{m}^2\text{K})$.
 ♦ Zonen von Nicht-Wohngebäuden
 mit Innentemperaturen von 12 bis
 $<19^{\circ}\text{C}$: Hier sind es maximal 1,90
 (jetzt: 1,9) $\text{W}/(\text{m}^2\text{K})$.

derverglasungen (z.B. hoher 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 Duo- und Triobalken optimiert. Zeichnung: Grecon

Der Fräsprozess wird der ge-
 schwindigkeit berührungslos und
 mittels servogesteuertem An-
 zeigefeld aufgetragen. Danach
 werden die Holzstücke ge-
 rüstet und Verpressen der
 Holzstücke. Die Presskraft
 ist einstellbar. Diese enorm
 wird durch ein komplett
 neues und energieeffizientes
 System zur Verfügung ge-
 stellt. Der Pressvorgang wird
 automatisch neu posi-
 tioniert. Das neue Teil in die Bear-
 beitung eingefahren. Nach-
 der gewünschten Stranglänge pro-
 zessiert ist, erfolgt der Kapp-
 schritt in die Anlage integ-
 rierte Säge.

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-
 zelliges Touchpanel perma-
 nent den Zustand der Anlage in-
 das Touchpanel werden
 sämtliche erforderlichen
 Parameter der Anlagensteuerung eingege-

ben. Die Bedienung 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 Keilzinken-
 anlage später einmal nicht mehr
 ausreichen, kann die „Power-Joint“
 auch jederzeit zu einer „Multi-Joint“ mit
 bis zu sieben Takten pro Minute aus-
 gebaut werden.

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

Nur in der berechneten Position

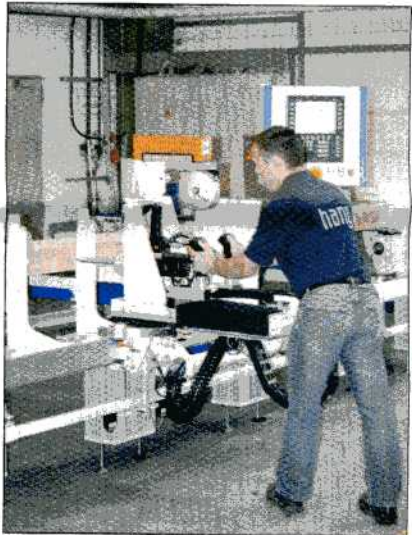
Schrauber für hohe Sicherheit bei Brettstapelverschraubung

**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 Schraubereinheit
 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/m², 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 Brettstapелеlemente 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-

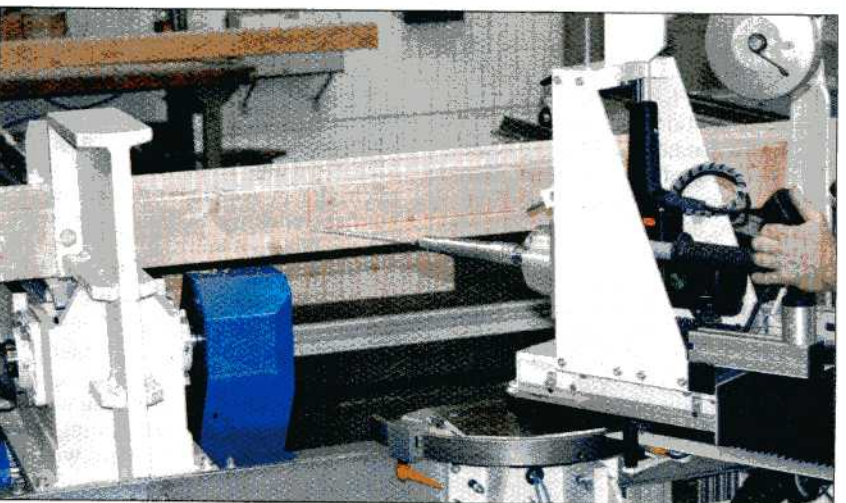


Priorität Qualitätssicherung: Eine Com-
 putersteuerung verhindert das Schrau-
 ben an der falschen Stelle. Alles wird
 darüber hinaus protokolliert.

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