

DTS baut ESH-Strahler in Beschichtungsanlage ein

Neue Technologie soll Ausbau der Strukturgeberproduktion ermöglichen

Die DTS-Systemoberflächen GmbH, Oberhausen, will mit dem laufenden Umbau einer bestehenden Beschichtungsanlage im Werk Möckern ihre Produktionsmöglichkeiten im Bereich elektronenstrahlgehärteter Oberflächen deutlich ausbauen. Im Zuge des bereits seit 2015 vorbereiteten und mit rund 8,5 Mio € veranschlagten Investitionsprojektes sollen in der ursprünglich im Oktober 2008 in Betrieb genommenen Produktionslinie unter anderem zusätzliche Auftragswerke und Wickelstationen sowie ein Elektronenstrahler und ein Excimer-Strahler eingebaut werden. Der auf eine Leistung von 300 kV ausgelegte Elektronenstrahler wird von der seit April 2015 zur Comet Holding AG, Flamatt/Schweiz, gehörenden PCT Engineered Systems LLC, Davenport/Iowa, geliefert. Das bei PCT vorinstallierte Aggregat soll dort nach den inzwischen eingetretenen Verzögerungen voraussichtlich im Mai abgenommen und in der Folge in das DTS-Werk Möckern geliefert werden. Mit der im Juli bzw. August geplanten Montage des Strahlers soll die Erweiterungsinvestition abgeschlossen werden. Die Inbetriebnahme ist für September geplant. In der Folge soll die 1.650 mm breite Produktionslinie mit der dann möglichen Elektronenstrahlhärtung (ESH) künftig auch fertige Produkte herstellen. Ein Schwerpunkt sollen dabei Strukturgeber für die HPL/CPL-Produktion sein. Bislang wurde die nur mit einer thermischen Trocknung ausgestattete Produktionslinie dagegen vorrangig für den Auftrag eines Primers bzw. eines Rückseitenstrichs auf den dann auf den anderen DTS-Anlagen fertigbearbeiteten „Elesgo“-Oberflächen eingesetzt. Der in den Jahren 2007 und 2008 erfolgte Aufbau der Anlage war Teil eines größeren Investitionsprojektes, für das das Unternehmen insgesamt rund 13 Mio € eingesetzt hatte. In einem ersten Schritt waren damals die Produktions- und Lagerflächen von zuvor 5.280 m² auf rund 13.500 m² erweitert worden (s. EUWID Nr. 49/2008).

Mit dem laufenden Umbau der Beschichtungsanlage kann DTS im Werk Möckern künftig auf fünf Anlagen ESH-Oberflächen produzieren. Neben einer 630 mm breiten Technikumsanlage betreibt das Unternehmen bislang zwei ESH-Anlagen mit einer Arbeitsbreite von 1.450 mm sowie eine weitere, 1.650 mm breite Anlage. Die in den Jahren 2008/2009 angestellten Überlegungen für den Aufbau einer 2.200 mm breiten Anlage wurden aufgrund des damit verbundenen logistischen Aufwands dagegen bereits vor einiger Zeit wieder zurückgestellt. Nach Aussage von DTS ist die gesamte Infrastruktur des Werkes Möckern einschließlich des Hochregallagers auf eine maximale Breite von 1.600 mm ausgerichtet. Ein Einstieg in die Vollbreite wäre damit nur über den Aufbau eines neuen Werkes bzw. Werkteils sinnvoll, für den es am Standort Mö-

ckern auf benachbarten Flächen allerdings grundsätzlich noch Erweiterungsmöglichkeiten gibt.

Das ursprünglich vor allem auf elektronenstrahlgehärtete Laminatbodenoberflächen ausgerichtete Angebotsprogramm von DTS hat sich in den letzten Jahren schrittweise zu Oberflächenmaterialien für die Schichtstoffindustrie verschoben. Der Anteil vor Elesgo-Oberflächen für die Laminatbodenproduktion am Gesamtumsatz ist inzwischen auf rund 20 % zurückgegangen. Im Schichtstoffbereich wurden die Elesgo-Oberflächen ursprünglich vor allem für die Produktion von Fassadenplatten, Labormöbeln und Fensterbänken sowie für Hochglanzvarianten eingesetzt. Die Hochglanzanwendungen haben zuletzt allerdings etwas an Bedeutung verloren. Im Gegenzug ist der Absatz der auf der Interzum 2015 unter der Marke „Clean Touch“ erstmals vorgestellten Matt/Antifingerprint-Oberflächen für die Schichtstoffindustrie in den letzten zwei Jahren stark gestiegen. DTS beliefert nach eigenen Angaben inzwischen die meisten europäischen Schichtstoffhersteller mit diesen Matt/Antifingerprint-Oberflächen, womit derzeit ein jährliches Produktionsvolumen von rund 3 Mio m²/Jahr erreicht wird. Mit der laufenden Erweiterungsinvestition will DTS zudem das Geschäft mit lackierten und geprägten Strukturgebern für die HPL/CPL-Produktion deutlich ausbauen. Bislang werden derartige Trennpapiere auf zwei Anlagen hergestellt. Die mit der umgebauten Anlage möglichen Technologieoptimierungen und die auf 2-300 g/m² erweiterten Auftragsmengen (bestehende Anlagen min. 50 g/m²) sollen nach Aussage von DTS zu einer Diversifizierung der Produktqualitäten und zur Entwicklung neuer Produkte führen. Ein erster Ansatz ist eine ESH-Ummantelungsfolie mit Matt/Antifingerprint-Oberfläche für den Einsatz im Türenbereich, die unter der Bezeichnung „Doffin Skin“ vermarktet werden soll.

Mit dem bisherigen Produktionsprogramm liefert DTS derzeit nach eigenen Angaben rund 11 Mio m² Elesgo-Oberflächen vorrangig an die Holzwerkstoff- und Oberflächenindustrie. Darüber hinaus werden in einem zweiten Geschäftsfeld Lebensmittelfolien behandelt; das dabei erreichte Volumen wird mit rund 6 Mio m²/Jahr angegeben. Im vergangenen Jahr hat das Unternehmen mit rund 90 Mitarbeitern einen Umsatz von rund 22 Mio € erwirtschaftet. Im Geschäftsjahr 2015 war der DTS-Umsatz laut dem letzten, im Bundesanzeiger veröffentlichten Geschäftsbericht bereits um 8,6 % auf 20,3 (2014: 18,7) Mio € gestiegen. Davon waren 10,6 (10,2) Mio € auf Deutschland, 3,2 (2,0) Mio € auf andere EU-Länder und 6,5 (6,4) Mio € auf Märkte außerhalb der EU entfallen. Das Ergebnis der gewöhnlichen Geschäftstätigkeit hatte sogar um 58,9 % auf 1,5 (1,0) Mio € zugelegt. Damit war ein Jahresüberschuss von 1,1 (0,7) Mio € erreicht worden. □

Impress hat rund 320 Mio m² Melaminfilme produziert

Die Impress-Gruppe hat im Geschäftsjahr 2016 an den drei Imprägnierstandorten St. Veit/Österreich, Uwa/Russland und Araucária/Brasilien insgesamt rund 320 Mio m² Melaminfilme produziert und damit ihre Position als größter unabhängiger Imprägnierer weiter ausgebaut. Die Vorjahresproduktion von rund 290 Mio m² wurde um knapp 10 % übertroffen. Zu der Steigerung hat unter anderem die im Sommer 2016 erfolgte Inbetriebnahme des fünften Imprägnierkanals bei dem Joint Venture-Unternehmen OOO Funder Uwa, Uwa/Russland, beigetragen. Darüber hinaus hat der im Dezember 2014 in Araucária angelaufene zweite Imprägnierkanal erstmals über ein ganzes Jahr mit voller Leistung produziert. Insgesamt betreibt die Impress-Gruppe inzwischen elf Imprägnierkanäle. In St. Veit laufen vier Anlagen, in Uwa fünf und in Araucária zwei.

Im Geschäftsjahr 2015 war der Anteil von Melaminfilmen am Gesamtumsatz der Impress-Gruppe um drei Prozentpunkte auf 50 % gestiegen. Dieser Anteil hat sich im vergangenen Jahr weiter erhöht; ein genauer Wert wurde von Impress bislang nicht genannt. Innerhalb des Melaminfilmgeschäfts hat Impress den vor einigen Jahren relativ weit zurückgefahrenen Anteil von Flooring-Filmen wieder erhöht. Diese Flooring-Filme werden unter anderem nach Nordamerika geliefert.

Der Impress-Gruppenumsatz lag 2016 mit rund 245 Mio € wieder um gut 5 % über dem Vorjahresniveau von 233 Mio €; die für 2014 ausgewiesenen 239 Mio € wurden um 2,5 % übertroffen. In den Jahren 2010 bis 2012 hatte das Unternehmen nach früheren Angaben jeweils rund 255 Mio € erwirtschaftet, für 2013 war kein Umsatz veröffentlicht worden (s. EUWID Nr. 26/2016). Die Produktionskapazitäten wurden im Geschäftsjahr 2016 mit der Inbetriebnahme der am Standort Elk/Polen errichteten Druck-/Lackieranlage, dem Hochfahren der beiden Imprägnierkanäle in Araucária und Uwa sowie der Installation der von der Koenig & Bauer AG, Würzburg, gelieferten Digitaldruckanlage in St. Veit/Österreich ausgebaut. In dem spanischen Werk Sant Pere de Vilamajor wurden im Juni 2016 zudem zwei konventionelle Laboranlagen in Betrieb genommen. Eine Anlage wurde neu von der Giave S.A., Les Franqueses del Vallès/Spanien, geliefert, die zweite als Gebrauchsanlage aus dem Werk Laichingen der Surteco Decor GmbH, Buttenwiesen-Pfaffenhofen, erworben. Das nächste größere Projekt ist die Verlagerung der ESH-Lackieranlage aus Aschaffenburg nach Elk. Die Anlage hat noch bis Januar in Aschaffenburg produziert und wurde dann demontiert. Der Wiederaufbau in Elk ist inzwischen angelaufen. Die ursprünglich für Anfang 2017 geplante Wiederinbetriebnahme soll damit im zweiten Quartal erfolgen. □

Dekordrucker arbeiten beim Digitaldruck weiter an Optimierung der Technologie

Anlagen bei Schattdecor und Impress sind Ende 2016 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 bedruckt bei einer Arbeitsbreite von 2.250 mm und mit Druckgeschwindigkeiten von bis zu 150 m/min bislang 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 Imprägnierstandort 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. 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.

► Fortsetzung auf Seite 11

RUNDHOLZ/SCHNITTHOLZ

Afrika: Schnittholz	3
Skandinavien: Nadelschnittholz	3
Algerien: Schnittholz	4
Spanien: Rundholz	4
Großbritannien: Nadelschnittholz	4
Österreich: Rundholz	5
Schweiz: Rundholz	6
Deutschland: Schnittholz	7
Deutschland: Wertholz	7+8

HOLZPRODUKTE

Deutschland: Brettschichtholz	8
USA: Pellets	9

HOLZWERKSTOFFE

Malaysia: Holzwerkstoffe	10
Europa: Okoumé-Sperrholz	10
Dänemark: Formaldehyd	11

OBERFLÄCHEN

Europa: Digitaldruck	1+11
----------------------	------

BAUELEMENTE

Deutschland: Fenster	12
Deutschland: Außentüren	12

PERSONEN	13-14
----------	-------

TERMINE	15
---------	----

UNTERNEHMEN	16-24
-------------	-------

IMPRESSUM	12
-----------	----

EUWID WIR MACHEN MÄRKTE TRANSPARENT

THINK WEINIG

Die WEINIG Gruppe:
Maschinen und Anlagen für die
Bearbeitung von Massivholz
und Holzwerkstoffen

Neu zur LIGNA 2017:
WEINIG und HOLZ-HER
gemeinsam in Halle 27
www.weinig.com

