

Flächige Vielfalt in jeder Losgröße von SWL

Langenberger Traditionsunternehmen investiert in neue Produkte und deutschen Produktionsstandort

Das Produktionsprogramm der SWL Tischlerplatten Betriebs-GmbH geht längst über die klassische Herstellung von Tischlerplatten hinaus. Dafür wurden in den letzten Jahren etwa 6 Mio. Euro an den deutschen Standorten Langenberg und Schmerlecke, aber auch in der Ukraine investiert. Die Produktpalette umfasst mittlerweile Mittellagen aus neun verschiedenen Holzarten, je nach Anforderung des Kunden, bis hin zu Sandwichplatten mit Polystyrol-Kern. Als spezielle Lösung für den Tischler werden vorkonfektionierte Haustürrohlinge angeboten. Geliefert wird ab Losgröße 1.

Den Grundstein für das heutige Unternehmen legte Franz Josef Schonlau im Jahr 1976, als er in Schmerlecke, etwa 25 Kilometer südlich von Langenberg, eine Mittellagenproduktion für Tischlerplatten aufbaute. Unmittelbar neben einem Sägewerk gelegen war das Rohmaterial unmittelbar verfügbar und das damalige Bartels-Ibus-Sperrholzwerk in Langenberg zudem ein dankbarer Abnehmer. Nicht zuletzt, um zukünftig einen größtmöglichen Anteil an der Wertschöpfung zu haben, wurde dieses Sperrholzwerk 1983 schließlich von Schonlau übernommen. Seitdem werden an beiden Standorten unter der Firmenbezeichnung SWL Tischlerplatten Betriebs-GmbH nicht nur Tischlerplatten in der erwähnten Arbeitsteilung gefertigt.

Einen schweren Rückschlag musste das Unternehmen und vor allem die Familie Schonlau im Mai 2004 verkraften, als Geschäftsführer und Inhaber Franz-Josef Schonlau nach schwerer Krankheit verstarb. „Unser Vater hat dieses Unternehmen erfolgreich geführt und war eine sehr anerkannte Persönlichkeit in unserer Branche. Wir werden SWL in seinem Sinne weiter führen“, ist sich die Familie einig. Heute leiten die beiden älteren der drei Brüder, Ralph und Rainer Schonlau als Geschäftsführer die Geschicke des Unternehmens.

Spezialisierte Holzplatten

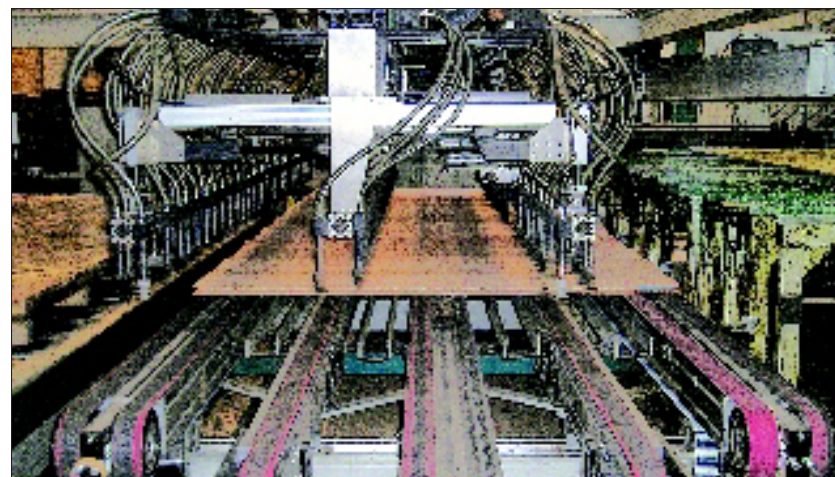
„Sowohl die nationale und internationale Wettbewerbssituation, als auch die gestiegenen Anforderungen der Kunden, haben bei uns schon vor Jahren eine Entwicklung hin zu teilweise sehr spezialisierten Holzplatten bewirkt“, bringt Geschäftsführer Ralph Schonlau die an das Unternehmen heute gestellten Anforderungen auf den Punkt. Die Weiterveredelung zu edelfurnierten, lackierfähig geschliffenen Tischlerplatten gehört bei SWL inzwischen schon zu den Klassikern innerhalb des Bemühens, das Angebotspektrum an den veränderten Marktbedingungen auszurichten. So kann der Kunde heute aus einem Furniersortiment von zig unterschiedlichen Holzarten wählen.

Den gestiegenen und teilweise sehr differenzierten Anforderungen an die technischen Platteneigenschaften begegnete man bei SWL durch stetige Neu- und Weiterentwicklungen hinsichtlich neuartiger Plattenaufbauten und Materialien. Das heutige Spektrum der hauptsächlich im hochwertigen Innenausbau verwendeten Platten erstreckt sich von besonders leichten Tischlerplatten aus keilgezinktem Albasiaholz, über Tischlerplatten mit Span- oder MDF-Decks, bis zu Sandwichplatten

mit PUR- oder PS-Kern. Auch wenn diese Sandwichplatten nicht mehr viel gemein zu haben scheinen mit den klassischen Tischlerplatten, so folgen doch auch diese dem Grundsatz nach Leichtigkeit und Stabilität. Abgerundet wird das Plattenprogramm schließlich durch edelfurnierte Span-, MDF- und Multiplexplatten und macht SWL dadurch zu einem kompetenten Ansprechpartner für den gesamten Bereich hochwertiger, wirtschaftlich zu verarbeitender, Holzwerkstoffplatten.

Höchstmaß an Vorkonfektionierung

Ein zusätzliches Produktfeld, welches sich durch ein Höchstmaß an Vorkonfektionierung aber auch hinsichtlich der Produktkomplexität auszeichnet, sind die neuerdings angebotenen Haustürrohlinge. So erweiterte SWL mit der neuen Produktserie Doorline seit Mai dieses Jahres sein Lieferprogramm um zwei Varianten von Haustürrohlingen, die einige interessante konstruktive Besonderheiten aufweisen. Beispielsweise wird der dämmende Polyurethankern flüssig in die Konstruktion eingebracht, wo er dann expandiert und in alle Winkel vordringt. Auf diese Weise besteht nicht mehr die Gefahr, dass Hohlräume zurückbleiben, die sich später negativ auf die Wärmedämmung auswirken. Laut externer Prüfung wird dadurch bei einem 68 mm dicken Türblatt ein Wärmedurchgangskoeffizient von 0,98 W/(m²K) erreicht. Als weiterer Vorteil dieser Technologie wird die problemlose Verarbeitung der Lichtausschnitte genannt. Die den Polyurethankern beidseitig umschließenden Stäbchenmittellagen sorgen auch bei stark schwankenden Klimateinflüssen für eine hohe Oberflächenruhe. Des Weiteren sind die Rohlinge grundsätzlich mit einer Aluminiumdampfsperre



Durch den großen Aktionsradius des Portalkranes können auf der neuen Verleimstation auch fünfschichtige Platten im Durchlauf produziert werden.



Die vollautomatische Pressenstraße mit neuer 14-Etagen-Pressenstraße erlaubt auch häufige und kurzfristige Produktwechsel.

ausgestattet. Die hochwertigere Variante „Alu silencio“ kombiniert zudem durch eine zusätzliche Schwerfolie die Wärmedämmung mit einem hohen Schallschutz (Rw = 39 dB). Als ein be-

sonderes Merkmal der SWL-Türrohlinge hebt Ralph Schonlau die Stabilisatoren aus Buchen-Kunstharzpressholz

Fortsetzung auf Seite 57

INTERVIEW

Tischlerplatte im hochwertigen Möbelbau nicht ersetzbar

Die Brüder Ralph und Rainer Schonlau führen das Familienunternehmen seit knapp einhalb Jahren. Für die Zukunft sehen sich die beiden Geschäftsführer gut gerüstet.

Holz-Zentralblatt: Die Produktionsmengen von Tischlerplatten sind seit Jahren rückläufig – 2004 wurden in Europa 268 000 m³ Tischlerplatten produziert – knapp 1 % weniger als noch 2003. Was sind aus Ihrer Sicht die Gründe dafür?

Ralph Schonlau: Dies liegt vor allem am rückläufigen Handwerk und Bauindustrie, die als typische Abnehmer hochwertigster Plattenmaterialien auch erhebliche Einbrüche zu verzeichnen hatten.

HZ: Die Herstellung von Tischlerplatten ist – trotz aller Maschinenteknik – ein arbeitsintensiver Prozess. Trotz-

dem kommen noch etwa 55 % der in Europa produzierten Platten aus Deutschland?

Rainer Schonlau: Die Begründung hierfür liegt wohl in der hohen Produktivität, der guten Ressourcenverfügbarkeit und der optimalen Kundennähe.

HZ: Welche Zukunft sehen Sie noch für die Tischlerplatte? Für welche Anwendungsgebiete ist die Tischlerplatte – bis jetzt – unersetzbar?

Rainer Schonlau: Zum ersten Teil Ihrer Frage: Das Volumen wird auf diesem Niveau gleich bleiben. Zum zweiten Teil: Die Tischlerplatte z. B. im hochwertigen Möbelbau, aber vor allem in allen Bereichen, in denen bei geringem Gewicht eine hohe Festigkeit gefordert wird, durch keinen der derzeitigen Holzwerkstoffe sinnvoll austauschbar.

HZ: In Deutschland gibt es insgesamt – mit Ihnen – noch drei Hersteller von Tischlerplatten. Ist damit die Branche in einem guten, gesunden Zustand? Rechnen Sie kurz- oder mittelfristig mit Veränderungen?

Ralph Schonlau: Angebot und Nachfrage sind derzeit gut ausbalanciert, Kapazität und Nachfrage sind jedoch unausgewogen. Veränderungen in diesem Bereich wären sicherlich sinnvoll.

HZ: Wie schätzen Sie die internationale Wettbewerbssituation ein? Wo und in welchen Sortimenten entwickelt sich eine Konkurrenz?

Ralph Schonlau: Deutliche Verände-

rungen im Lohnnebenkostenbereich würden verlorengangene Produktionsmengen nach Deutschland zurückführen. Neue Investitionen in Osteuropa oder in anderen Billiglohnländern, würden perspektivisch gesehen keine derartige Rendite erwirtschaften, die eine Investition in neue Anlagen rechtfertigen würde.

HZ: Welche Chancen sehen Sie für die Tischlerplatte auf den neuen Märkten in Osteuropa? Gibt es dort eine Tradition für den Einsatz dieser Platte? Produzieren Sie in Ihrem ukrainischen Werk ausschließlich für den westeuropäischen Markt?

Rainer Schonlau: Auch in osteuropäischen Ländern gibt es Nachfrage nach hochwertigen Vollholzprodukten. Die Produktionskapazität der ukrainischen Werke wird derzeit zu 100% von SWL aufgenommen.

HZ: Sie haben vor wenigen Monaten an ihrem deutschen Stammsitz in eine neue Lege- und in eine neue Pressenstraße investiert. Momentan laufen gerade die Bauarbeiten für die Installation einer neuen Kesselanlage. Denken Sie auch an eine Ausweitung der Produktion in den ukrainischen Werken?

Ralph Schonlau: Wir werden in einem Werk die STAE-Mittellagenproduktion um 10 000 m³/Jahr erweitern. Die notwendigen Maschinen sind bereits in diesem Jahr angeschafft worden. Wir befinden uns in der Aufbauphase.

HZ: Wenn es um das Thema Leichtbau geht, wird vielfach die Wabenplatte als zukunftssträchtige Alternati-



Firmengelände im westfälischen Langenberg.

ve angeführt. SWL geht in punkto Leichtbau mit seinen Sandwich-Platten offensichtlich einen anderen Weg. Warum?

Ralph Schonlau: Leichtbauplatten werden sicherlich einen größeren Marktanteil gewinnen. Die Wabenplatte ist ein Produkt, das große Serien erfordert und industriell dann sinnvoll ist, wenn sie gleich bis zum Endprodukt verarbeitet wird.

Unsere Leichtbauplatten sind für unsere Kunden im Bereich Handel und Handwerk entwickelt worden, um aus großflächigen Platten individuelle Maße zuschneiden zu können die konventionell bekantet werden können. Der Tischler ist somit nicht gezwungen in neue Maschinen zu investieren, wenn er Leichtbaumöbel o. ä. individuell herstellen möchte.

HZ: Wie ist die bisherige Resonanz auf die neuen Türrohlinge, die SWL seit einigen Monaten anbietet? Wie erlangt der Tischler überhaupt Kenntnis von diesem in seinem Aufbau sehr

komplexen, in der Verarbeitung jedoch sehr praktischen Produkt?

Rainer Schonlau: Das Produkt ist im Markt aufgrund seiner technischen Raffinessen gut aufgenommen worden. Auf besonderen Wunsch unserer Kunden bieten wir z. B. Schulungen vor Ort durch unsere Techniker an. Zudem nehmen wir an mehreren Hausmessen unserer Händler teil.

HZ: Sie haben die kommissionsweise Belieferung der einzelnen Kunden bis auf Stückzahl eins herunter ausgebaut. In wie weit wird dieser Service von den Kunden honoriert, d. h. gibt es Grenzen, über die hinaus sich diese Strategie nicht mehr rechnet, oder ist jeder Wunsch erfüllbar?

Ralph Schonlau: Dieser Service steht ausschließlich SWL-Partnern zur Verfügung. Es hat sich gezeigt, dass SWL-Partner durch unsere Flexibilität und Innovationsfreudigkeit ihren Wettbewerbern oftmals einen Schritt voraus sind.



Der neu gestaltete Haupteingang ist nur eine von vielen Investitionen am Firmensitz in Langenberg.

Wabenplatten ganz leicht verbinden Balsaholz – die technisch bessere Lösung

Korpusverbinder erlaubt freie Positionierung in Lochreihen

Mit ihrem geringen Gewicht und reduzierten Transportkosten bei gleichzeitig hoher Tragkraft sind Leichtbauplatten eine echte Alternative zu MDF oder Spanplatten. Um rahmen- und riegellose Wabenplatten wirtschaftlich und ohne zusätzlichen Montageaufwand zu einem Korpus verbinden zu können bietet der Beschlägehersteller Häfele den „Tab A“ an.

Erstmals wurde ein Prototyp des Beschlags bei der „ZOW 2004“ in Bad Salzfluren vorgestellt und mit den Fachbesuchern über Verbesserungen diskutiert. Inzwischen wird der Verbinder für Wabenplatten in Serie gefertigt. Der Korpusverbinder „Tab A“ erlaubt – eine der Hauptforderungen der Möbelindustrie – die freie Positionierung in einer 3 mm- oder 5 mm-Lochreihenbohrung. Dafür benötigt das Verbindergehäuse eine Spezialschraube, die direkt und ohne spezielle Einsätze in einer mindestens 5 mm dicken Deckschicht festgeschraubt wird. Weitere Vorteile der 5 mm-Decklage: Das Kantenmaterial kann problemlos angebracht werden

und es gibt mehr Möglichkeiten zur Befestigung der Rückwand. Mit der Spezialschraube „Varianta HC“ ist zudem die Verwendung von herkömmlichen anschraubbaren Beschlägen möglich. Die



Wabenplatten einfach verbinden mit dem „Tab A“ von Häfele.

Wabenplatten können individuell nach Bedarf zugeschnitten und geformt werden. Auch weitmaschige Waben sind möglich.

Der „Tab A“ ist sowohl in Wabenplatten mit als auch ohne Riegel einsetzbar. Die Montage ist einfach: Das Kunststoffgehäuse mit integriertem Spannelement wird in die 20 mm-Topfbohrung des Tablars eingedrückt und mit zwei Spezialschrauben befestigt. Das Trägerstück aus oberflächenveredeltem Zinkdruckguss wird in der 3 mm-Lochreihe festgeschraubt. Ab 40 mm dicken Platten gewährleistet eine zusätzliche „Varianta-HC“-Schraube die nötige Stabilität. Der „Tab A“ ist so konstruiert, dass er Gehäuse-Bohrtoleranzen von 1 mm problemlos ausgleicht.

Die verzinkte Spezialschraube „Varianta HC“ gibt es in zwei Ausführungen mit einem Durchmesser von 3 oder 5 mm. Herkömmliche Scharnier-Montageplatten, Schubladenführungen, Schrankrohrlager oder Bodenträger können mit ihr problemlos in riegellosen Wabenplatten befestigt werden.

Anbieter: Häfele GmbH & Co KG, D-72 192 Nagold



Form- und kraftschlüssige Verbindungen sind mit dem Häfele-Wabenplattenverbinder möglich.

Flächige Vielfalt in jeder Losgröße von SWL

Fortsetzung von Seite 56

hervor, die das Türblatt, zusätzlich zu den umlaufend angeordneten, 160 mm breiten, Rahmenhölzern verstärken: „Neben der sehr guten Klima- und Feuchteunempfindlichkeit haben diese Stabilisatoren den Vorteil, dass die gesamte Konstruktion ohne Metalleinlagen auskommt und so auch vom Handwerker gefahrlos weiterverarbeitet werden kann.“ Eine Schwalbenschwanzverbindung zwischen Stabilisator und den einzelnen Rahmenhölzern garantiert eine kraft- und formschlüssige Verbindung der Gesamtkonstruktion. Obwohl die neuartigen Türrohlinge erst seit einigen Monaten auf dem Markt sind, kann SWL bereits jetzt eine gute

Nachfrage nach diesem Produkt verzeichnen.

Während die Tischlerplatten für sehr hochwertige Anwendungen sowie alle anderen Holzplatten speziellen Aufbaus an den westfälischen Standorten wirtschaftlich produziert werden können, kommen etwa 30% der Mittellagen mittlerweile aus zwei ukrainischen Werken, die von SWL betrieben werden. „Allen Vorurteilen zum Trotz, läuft die Abwicklung mit den ukrainischen Werken sehr gut. Die Qualität der dort produzierten Platten kann sich wirklich sehen lassen“, bestätigt Ralph Schonlau.

Abgesehen von den Erwartungen der Kunden an die Vielfältigkeit der Produktpalette, fordern diese seit Jahren auch eine hohe Lieferqualität von ihren Lieferanten ein. SWL hat bei seiner Entwicklung der letzten Jahre einen starken Fokus auf diesen Aspekt gesetzt und ist heute in der Lage, seine Kunden mit kleinsten Losen – beginnend bei Stückzahl 1 – zu beliefern. Diese Flexibilität konnte insbesondere auch durch eine gezielte Modernisierung der entscheidenden Produktionsanlagen erreicht werden. In den letzten Jahren wurde zum einen in eine vollautomatische Pressenstraße investiert, dessen Herzstück eine sehr flexible 14-Etagenpresse ist. Pro Schicht können auf dieser Anlage vollautomatisch (jede Platte wird zusätzlich noch dokumentiert) bis zu 10 000 m² Tischlerplatten, auf bis zu 20 diverse Kommissionen verteilt, produziert werden. Rüstzeiten von nur etwa 2 min je Loswechsel ermöglichen eine enorme Flexibilität. Bis zu 20 Produktwechsel werden pro Schicht auf dieser Anlage gefahren. Das zuständige



Die fertigen Haustürrohlinge werden in allen gängigen Breiten angeboten, einzeln verpackt und mit allen notwendigen Verarbeitungshinweisen an den Kunden ausgeliefert.

Leichtbauplatten aus »Balsa-Stirnholz« bieten viele Vorteile

Vielen ist Balsaholz als leichtes zerbrechliches Holz aus dem man Flugmodelle baut bekannt. Es kann aber noch viel mehr. Richtig eingesetzt, kann die tropische Holzart hervorragend für Leichtbauplatten eingesetzt werden.

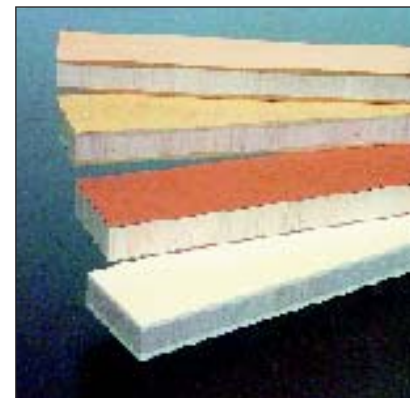
Der Vorteil von Balsaholz gegenüber anderen leichten Werkstoffen wie z. B. Hartschaum, liegt darin, dass es eine Struktur hat. Dieser Vorteil wird optimal ausgenutzt, wenn man aus Balsaholz nicht normale Massivholzplatten herstellt, sondern Stirnholzplatten. Bei diesen Platten verlaufen die Fasern vertikal zur Plattenoberfläche. Durch diese Produktionsweise erhalten die Platten eine Druckfestigkeit von mehr als 20 kg/cm² und das bei einem Eigengewicht von nur 0,14 g/cm³.

Durch die Verleimung von „Balsa-Stirnholz“ mit MDF oder Sperrholzplatten entsteht ein Sandwich, der aufgebaut ist wie ein Doppel-T-Träger. Bei Druckbelastung wirken auf die obere

Beschichtung Schubkräfte, auf die untere Zugkräfte. Das „Balsa-Stirnholz“ in der Mitte kann diese Kräfte optimal absorbieren beziehungsweise übermitteln. Das Resultat ist ein hochfestes Laminat. Für jedes Sperrholz- oder MDF-Werk ist „Balsa-Stirnholz“ eine sinnvolle Ergänzung um hochfeste Sandwichplatten herzustellen und die Nachfrage am Markt zu bedienen.

Balsaholz ist Plantagenholz und wächst in tropischen Ländern, derzeit hauptsächlich in Ecuador. Die Utriebszeit für Balsaholz beträgt fünf Jahre, die erste Durchforstung findet nach drei Jahren statt. Der Hektarertrag beträgt 600 Fm nach fünf Jahren.

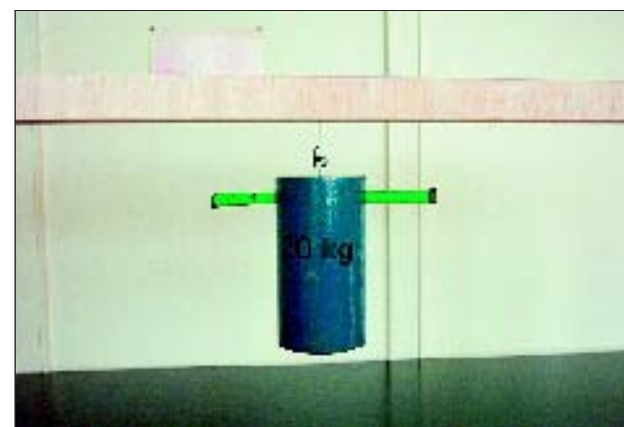
Zurzeit wird „Balsa-Stirnholz“ mit MDF, Sperrholz usw. beschichtet. Es laufen aber derzeit Versuche bei normalen 3-Schicht-Spanplatten die mittlere Grobschicht durch „Balsastirnholz“ zu ersetzen. Diese rationelle Fertigung wird den Preis für Sandwichplatten erheblich senken und die Marktchancen erhöhen.



Mit „Balsastirnholz“ in der Mittellage ist es einfach, leicht zu bauen!

Zurzeit kostet „Balsa-Stirnholz“ in einer Stärke von 20 mm etwa 570 Euro/m³. Es ist zu erwarten, dass dieser Preis durch größeres Marktvolumen in etwa drei Jahren auf unter 400 Euro /m³ sinken wird.

Anbieter: Isensee Holz und Kunststoff GmbH, D31867 Hülsede



Richtig eingesetzt, verfügt Balsaholz trotz seiner geringen Dichte über hervorragende Festigkeitseigenschaften

A N Z E I G E

Kein(e) Default-Satzparameter in der Datenbank (Seitentyp: Anzeigen)! Kontrollieren sie, ob die verwendeten Fonts der Default-Satzparameter auf Ihrem System installiert sind. Kontrollieren Sie die Datenbank-Grundeinstellungen (Produkt-Ausgabenteil-Ressort). Kontrollieren Sie auch, ob die lokale Datenbank im Anzeigen-, Redaktions- oder beiden Bereichen aktualisiert wurde. <Anzeige(D): 44996 / Günther Isensee>

Personal übt an dieser Pressenstraße lediglich eine Überwachungsfunktion aus. „Diese Pressenanlage ist unser ganzer Stolz. Das ist mit Sicherheit die modernste Pressenstraße zur Herstellung von Tischlerplatten weltweit“ so Rainer Schonlau.

Zum anderen verfügt das Unternehmen über eine sehr moderne Leimangebe- und Legeanlage. Durch den großen Aktionsradius des Portalkranes, der mit Saugvorrichtungen ausgestattet die Deckschichten manipuliert, können auf der neuen Anlage auch mehrschichtige (bis zu elf-lagige Aufbauten) Platten im Durchlauf und somit sehr wirtschaftlich produziert werden.

Des Weiteren wurde von SWL in Eigenregie eine Furnierschäftanlage erworben, auf der die Furniere zur Herstellung der STAE-Mittellage endlos geschäftet werden. Auf diese Weise wird eine besonders geschlossene und somit homogene Stäbchenmittellage erreicht, was sich positiv auf Dichte und Standfestigkeit auswirkt. Am Standort Schmerlecke wurde zudem in die Verlängerung von vier Plattenverleimanlagen, die nun Mittellagen über eine Länge bis max. 7800 mm fertigen können, investiert.

Abgesehen von der neuen, flexiblen Maschinenteknik wirkt sich auch der Standort Langenberg sehr positiv auf die Lieferqualität des Unternehmens aus. „Wir sitzen hier direkt im Zentrum der Holzwerkstoffplatten verarbeitenden Möbelindustrie. Dadurch können wir auch sehr kurze Lieferzeiten garantieren und oft auch kurzfristige Umdisponierungen seitens des Kunden realisieren.“ Die kurzen Wege und der dadurch sehr persönliche Kontakt komme darüber hinaus auch der Entwicklung neuer Produkte zugute, da diese sehr oft in enger Abstimmung mit dem Kunden geschieht. Nikolai Krawczyk



Durch die Fertigung der Standardtischlerplatten in der Ukraine kann sich das Unternehmen an seinem deutschen Stammsitz in Langenberg auf die Produktion hochwertiger Spezialprodukte konzentrieren.

Wie etwa die Produktion von Türrohlingen. Sie zeichnen sich aus durch metallfreie Stabilisatoren aus Panzerholz und einen flüssig eingebrachten Polyurethankern, der Wärmebrücken auf ein absolutes Minimum reduziert.



Die Platten verbleiben im Reifelager und werden, erst kurz bevor sie ausgeliefert werden, auf das Sollmaß kalibriert. Fotos: Nikolai Krawczyk (6), SWL (2)