

## Homag Group öffnet Türen in China

Der Türenmarkt in China birgt enormes Potenzial. Laut einer EAC Studie (Euro Asia Consulting) vom März 2012 liegt der Bedarf an Innentüren in China bei 60-70 Mio. pro Jahr. Insider prognostizieren für das laufende Jahr weit höhere Werte. So sprachen Experten auf der Messe „China International Door Industry Exhibition“ im März dieses Jahres sogar von einer Türfertigung im Inland im dreistelligen Millionenbereich. Im Vergleich zu Märkten wie Deutschland mit rund 6,5 Mio. oder Brasilien mit rund 16 Mio. Innentüren sind diese Zahlen durchaus beeindruckend. Staunen lassen uns ebenfalls die wachsenden Ansprüche an die Losgröße-1-Fertigung. In China gibt es keine Norm, was die Maße einer Tür betrifft. So ergibt sich die Größe aus dem jeweiligen Öffnungsmaß, das heißt, sie entsteht individuell beim Bau eines Hauses. Jede Tür ist anders – und damit steigen die Anforderungen an die Türenhersteller.

Auch die Art der Türen unterscheidet sich zum mitteleuro-

päischen Markt. In China fällt der größte Anteil auf Stumpftüren. Grund dafür ist v. a. eine andere Einbausituation auf der Baustelle. Doch Falztüren beginnen sich langsam zu etablieren, was u. a. an den höheren Toleranzen durch Überdeckung des Falzes an der Zarge, den steigenden Qualitätsansprüchen und an einem einfacheren Einbau liegt. Betrachtet man die rund 5 000 Unternehmen, die in China Türen fertigen, so fällt auf, dass es vor allem zahlreiche kleine Hersteller gibt, die fast ausschließlich Sandwichtüren mit voller Einlage- oder auch Massivholz-Türen produzieren. Der Einsatz von Papierwaben ist bisher eher unüblich. Nicht so bei Türenhersteller Huahe in der chinesischen Region Heilongjiang. Mit einem modernen Maschinenpark zur Herstellung von Sandwich-Türen mit Waben- oder Röhrenspanplattenkern nimmt Huahe in China eine Sonderrolle ein. Als erster chinesischer Produzent setzt er auf den Einsatz dieser Materialien und hat sich dafür einen kompetenten Partner ins Boot geholt. Mit der Erfahrung der Homag Group und der Qualität der deutschen Technologien nimmt das Unternehmen die Rolle des Pioniers in diesem großen Markt ein.

Huahe mit Sitz in Qiqihar, circa 1 200 km nordöstlich von Peking, fertigt als einer der größten Türenhersteller auf einem Areal von 78 000 m<sup>2</sup> an zwei Standorten. Insgesamt beschäftigt Huahe rund 2 000 Mitarbeiter – 1 200 davon in der neuen Halle, die Huahe direkt auf die grüne Wiese bauen ließ. Von den insgesamt rund 500 000 Türen pro Jahr verlassen 80% diese neue Produktion.

### Huahe als Vorreiter dank aktueller Homag-Technologie

Die vollautomatisierte Produktion der Stumpf- und Falztüren steuern die Mitarbeiter von Huahe komplett vom Büro aus. Hier werden die Spezifikationen für jede Tür oder Zarge einmalig in den Computer eingegeben und als Datei auf einer Datenbank abgelegt. Durch das automatische Scannen eines Barcodes erfolgt die Übertragung der Daten der individuellen Türen in jedem Schritt des Bearbeitungsprozesses. Der Barcode wird direkt nach dem Pressen der Türblattringlinge auf der Schwel-

lenseite der Tür angebracht. So kommt die Abfrage der Daten durch den Scanner zum ersten Mal bei der nachfolgenden Bearbeitung auf dem „BOF 322“ zum Einsatz. Dort werden die Platten ringsherum besäumt. Weiter geht es mit der einseitigen Kantenbearbeitung. Die „KFL 610“ übernimmt hier alle Bearbeitungsschritte hintereinander. Je nach Bedarf werden die zukünftigen geraden oder 3 Grad schrägen Stumpftüren bekannt. Aber auch das Fälzen und Beschichten der Falzkanten erledigt die Anlage in einem Durchlauf. Dabei wird die Kante während des Durchlaufs angeritzt und auf die drei Schmalflächen des Falzes aufgebracht. Die weitere Bearbeitung des Türblatts erfolgt auf einer Linie mit den zwei einseitigen Türblattbearbeitungsmaschinen „FDK 510“. Hier werden nacheinander Schloss- und Bandseite bearbeitet. Bei Falztüren übernimmt die erste Maschine das Fräsen der Löcher für die Einbohrbänder, bei Stumpftüren die Ausfräsungen für das Lappenband und das Vorbohren für die Befestigung des Bandes. Die zweite Maschine fräst auf der Schlossseite den Schlosskasten sowie den Stulp, die Aus-

### Gesamtansicht der Türblätter-Abstapelung nach Formatierung auf der Kantenlinie 610



### Abstapelung der Türblätter nach Formatierung auf der Oberfräse



sparungen für den Drücker und das Schlüsselloch. Was dann noch fehlt sind die Zargen – nach dem Ablängen im Querdurchlauf folgt der Schnitt auf Gehrung. Dies geschah bisher in einer Linie und teilt sich nun in drei Gruppen auf: Die Quer- teile wandern direkt in die Verpa- ckung, die Schloss- und Bandteile der Längsseiten werden jeweils in einer „FZK 510“ bearbeitet und nach der Fräsung der Schließblech- bzw. Bandfräsung ebenfalls zur Verpa- ckung befördert. Die Anlage verfügt über eine komplette Liniensteuerung „PC 52“. So haben Kunde, Homag IT und das Homag Group Engineering gemeinsam das erste vollautomati- sche Türenwerk in Betrieb genom- men. Alles in allem eine Homag- Group-Anlage auf technologisch ho- hem Niveau. Das Wachstum der Wirtschaft und des Bausektors in Chi- na sorgte in den letzten Jahren für ho- hes Potenzial in der chinesischen Tü- renbranche. Laut der EAC Studie

2012 ist der chinesische Türenmarkt in den letzten zehn Jahren um rund 15 % gewachsen. Von Spezialisten wird weiteres Wachstum erwartet. Dies hat mehrere Gründe. Zum einen war der Bedarf an Innentüren in Chi- na bisher größer, als die im Inland vorhandenen Produktionskapazitä- ten. Zudem steigen die Ansprüche der chinesischen Bevölkerung an Qualität und eine hochwertige Verar- beitung stetig – ein weiterer Grund für die Türenhersteller in neue Tech- nologien auf hohem Niveau zu inves- tieren. Noch dazu darf man die stei- genden Löhne nicht außer Acht las- sen. Vor dem Hintergrund dieser Fak- toren sind viele chinesische Herste- ler – was den Maschinenpark betrifft – für die Anforderungen zukünftig noch nicht ausreichend gewappnet. Spannend bleibt, wie die Wettbewer- ber von Huahe reagieren. Wer weiß, wie lange es dauert, bis weitere Un- ternehmen nachziehen. Potenziale sind in alle Richtungen vorhanden.



**Bearbeitung der Türblattrohlinge direkt nach der Presse mit anschließender Stapelung (Fotos: Homag)**



**Größte Flexibili- tät bei maximaler Leistung: Einseiti- ges Falzfräsen- und -bekanten in einem Durchlauf**



## MDF-Platte

**helle, verarbeitungsfreundliche Platte durch den Einsatz von frischem Fichtenhackgut**

Qualitäten E 1 und E 0,5 / CARB  
MDF-Standard V20 | LDF | MDF-Panel  
MDF-Tiefzieh | HDF für Fußboden  
HDF für Türen  
Spezialqualitäten auf Anfrage

**Dicke (beidseitig geschliffen)**  
3,0 mm - 40 mm

**Formate**  
min. 200 mm x 300 mm  
max. 6300 mm x 2650 mm  
Standardformate auf Anfrage



MDF Hallein GmbH & Co.KG  
Solvay-Halvic-Str. 46 | A-5400 Hallein  
fon +43.6245.70500-0 | fax 70500-122  
office@mdf-hallein.at