

Medienspiegel

03.10.2025

Avenue ID: 1411
Artikel: 6
Folgeseiten: 8

Print

	02.10.2025	Schreiner Zeitung In Geduld geübt	01
	02.10.2025	Schreiner Zeitung Echte Liebe kennt keine Fehler	05
	01.10.2025	SHAB / Schweizerisches Handelsamtsblatt Mutation IAP Bau GmbH, Steinhausen	11
	01.10.2025	SHAB / Schweizerisches Handelsamtsblatt Konkurspublikation/Schuldenruf Livee GmbH	12
	01.10.2025	SHAB / Schweizerisches Handelsamtsblatt Mutation Ecodeco-Sonnensegel GmbH, Liestal, neu Ecodeco-Sonnensegel GmbH in Liqu ...	13

Facebook

	26.09.2025	Sport Kanton Bern Im Rahmen der Legacy-Massnahmen zur WEURO25 wurden während den letzten zwei Woch ...	14
---	------------	--	----



In Geduld geübt

massivholz. Die Holzerntesaison im Wald kündigt sich an, und so mancher Schreiner wird dann den einen oder anderen Stamm zum Trocknen aufstapeln. Beim Umgang braucht es vor allen Dingen Geduld - schon beim Stapeln und dann noch bis das Holz zur Ruhe gekommen ist.

Bretter, die die Schreinerwelt bedeuten, müssen nach dem Einschnitt erst mal trocknen. Wer selbst Stämme sägen lässt, sei es, weil eigener Wald vorhanden ist oder ein Zugang zum Rundholz besteht, der hat in der Regel auch sein Know-how über die Jahre damit aufgebaut. Andere erinnern sich vielleicht an die Ausführungen zur Schnittholztrocknung aus den Lehrjahren, der Berufsschule und den einschlägigen Fachbüchern.

Grundlage in jeder Hinsicht Neben der technischen Trocknung lässt sich das Schnittholz ganz von allein bis auf etwa 15 % an der frischen Luft trocknen. Laut Faustregel 1 cm Holz pro Jahr bedeutet für eine 60er-Bohle mindestens drei Jahre Trockenzeit. Vorausgesetzt, die wichtigen Regeln wurden eingehalten, wie etwa den Holzstapel quer zur Windrichtung anzulegen, mit einem guten Dachüberstand abgedeckt, damit es auch bei stürmischem Wetter nicht an den Stapel regnet, und natürlich muss das Aufsetzen fachgerecht durchgeführt werden. Dazu gehört auch, dass der Unterbau auf ebenem Grund, frei von Bewuchs, und sauber ausgerichtet ist. 400 mm Abstand vom Boden sollte die erste Lage mindestens haben.

Auf die Stapelfüsse legt man stabile Lagenhölzer, die den Stapel tragen. Darauf wird dann das Schnittholz aufgelattet. Die Abstände der Lagenhölzer und die Abstände von einer Stapelleiste zur nächsten hängen von der Dicke des Trockngutes ab.

Mehr als 1m sollten diese nicht betragen. Bei dünnen Brettern unter 35 mm Stärke sogar nur 50 cm. Das stammweise Aufsetzen bietet einen guten Überblick über die Dimension der Stämme. Dann allerdings sollte man wenigstens zwei Stämme in der Tiefe nebeneinander liegen haben, damit immer wieder lange Stapelleisten über beide Stämme aufgelegt werden können. Beim Kastenstapel werden die Bretter über die gesamte Stapelbreite entsprechend der Leistenlänge gestapelt. Vorteil hierbei ist, dass der Stapel sehr stabil wird und das Schnittgut mehr Druck erhält und sich dadurch weniger wirft. Wer mehrere verschiedene Dickenmasse hat, für den ist der Kastenstapel die bessere Lösung. Sonst muss man ständig beim Hochstapeln von einem Stamm zum anderen ausgleichen, was in der Praxis meist zu wenig exakten Ergebnissen führt. Manche Lehrbücher empfehlen, möglichst Stapelleisten mit quadratischem Querschnitt zu verwenden. Dadurch können diese nie falsch aufgelegt werden. Wichtiger allerdings ist, dass die Stapelleisten exakt übereinander liegen, was beim Aufsetzen eines tiefen und hohen Kastenstapels gar nicht so einfach ist. Auch müssen die Stapelleisten das Schnittgut vollständig abdecken. Zu kurze Stapelleisten führen zum Verziehen des Schnittholzes.

Gute Leisten sollte man sich leisten
Eine gute Lösung sind Stapelleisten mit

schräg verlaufenden Nuten oder Profilierungen. Dadurch wird die Auflagefläche der Leiste verringert, und es bilden sich keine Feuchtenester, weil die Luft auch an der Leiste zirkulieren kann. Dadurch kann die Leiste breiter als hoch werden, was zu einer guten Stabilität führt, ohne dass man sie falsch auflegen könnte. Die Lehrbücher sagen auch, dass man das Trockengut jährlich umstapeln sollte, auch damit Stapelleisten an anderer Stelle zum Liegen kommen. Aber das ist sehr aufwendig und wird in der Praxis kaum gemacht. Gerade deshalb sind gute Stapelleisten und eine saubere Stapelung unabdingbar für den Erfolg mit dem eigenen Schnittholz. «Wichtig ist auch die Zeit als entscheidender Faktor beim Trocknen», weiss Ulrich Wytenbach von der gleichnamigen Schreinerei in Moosseedorf BE. Denn wenn Holz lange an der Luft liegt, dann gibt es die Feuchtigkeit langsam ab und kann auch immer wieder etwas Wasser aus der Luft aufnehmen. Dadurch wird das Holz immer ruhiger.

Den richtigen Zeitpunkt nicht verpassen Liegt Holz viele Jahre an der Luft, ist es qualitativ hochwertig getrocknet. Man sollte allerdings den richtigen Zeitpunkt nicht verpassen, gerade bei empfindlicheren Hölzern, das Schnittgut rechtzeitig in den klimatisierten Innenraum zu bringen. Wann das ist, hängt von der Holzart, dem Ort und der weiteren Behandlung ab. Bei Wytenbach wandert das besäumte und getrocknete Holz ins



Lagerregal. Dort wartet es mit geringer Holzfeuchte auf die Verarbeitung. So kann er das Risiko von Schäden am Lagergut gering halten. Bleibt das trockene Holz draussen, steigt das Risiko an. «Mein Eindruck ist, dass die Gefahr durch Insektenfrass am Schnittholz zugenommen hat», sagt Marc Künzle, Inhaber und

Geschäftsleiter der Möbelmanufaktur 1980 in Heerbrugg SG. Allzu viel Holz legt sich der Massivholzschreiner deshalb nicht vor die Werkstatt. Wissenschaftliche Erkenntnisse dazu gibt es nicht, aber ähnliche Einschätzungen kann man von erfahrenen Holzfachleuten immer wieder vernehmen. Sorgfalt sei

deshalb die erste Pflicht beim Umgang mit Massivholz, zeigt sich Wyttenbach überzeugt. Auch dabei solle man sich die grösstmögliche Mühe geben, so der erfahrene Schreiner. Christian Härtel -> www.wyttenbach-schreinerei.ch -> www.moebelmanufaktur.ch



Bild: Christian Härtel Der Schnittholzstapel zum Trocknen des eigenen Holzes ist bei Schreinereien nicht mehr allzu häufig anzutreffen.



Ulrich Wyttenbach hat die Trocknung mit dem Frischluft-Abluft-Trockner «Lauber» im Griff. Viel Erfahrung und auch Geduld sind vonnöten. Metallene Stapelleisten ermöglicht das freie Zirkulieren der Luftströmung im Trockner. Der Prototyp des Typs «Reform-Stapelleiste», inzwischen gut 25 Jahre alt, hat sich als Handelsprodukt nicht durchgesetzt. Deshalb machen manche Fachleute, wie dieses Beispiel zeigt, solche Stapelleisten auch selbst. Die Fräsungen verringern die Auflagefläche und lassen Luft zirkulieren. Bilder: Christian Härtel



Echte Liebe kennt keine Fehler

Christian Härtel

massivholz. Der angestammte Werkstoff des Schreiners ist das Holz. Den meisten der Zunft ist es das liebste Material. Aber der Blick auf das Holz, das Brett und den Baum fällt unterschiedlich aus. Zwei Schreiner geben Auskunft über ihren Umgang mit dem Holz für ihre Kundschaft.

Eigentlich sind es gute Zeiten für Holz und die, die damit umgehen. Denn das echte, massive Holz ist gefragt und wird geschätzt. Der Einsatz von Altholz und solches, das im Gegensatz zu früheren Modewellen den Ast, den Riss und andere Merkmale des Baumes zeigt, ist durchaus gewünscht. Das war längst nicht immer so. Noch vor 20 Jahren sprachen die meisten Fachleute von Holzfehlern, obwohl man bereits damals offiziell den Begriff des Merkmals für die sichtbaren natürlichen Spuren aus dem langen Leben eines Baumes eingeführt hatte. Eine Baumkante an einem Tisch - für die meisten Konsumenten damals fast undenkbar.

Auf der anderen Seite gibt die Perfektion bis ins Detail beim aktuellen Interieur den Ton an. Der italienische Chic residiert längst an den Ufern der Schweizer Seen. Äste oder gar Risse im Holz passen dazu eher weniger. Gibt es also die Schreiner, die urwüchsiges Holz verarbeiten und diejenigen, die Esche mit Braunkern aussortieren?

Vielfalt hilft und fordert zugleich «Wir brauchen beides», sagt Martin Eberle, Inhaber und Geschäftsführer der Werkholz AG in Haslen AI, und meint damit, dass für manche Aufträge makelloso Holz und für andere solche Stämme, deren Bretter ohne Äste und Risse gar keine Ausbeute ergeben würden, verarbeitet werden. Bis zu 40 m³ Schnittholz von etwa zehn Holzarten seien am Lager. «Vorwiegend sind es Nussbaum, Eiche und Esche,

die wir verarbeiten», so Eberle. Jeder Stamm hat ein Etikett. Diese ID enthält die wichtigsten Informationen. Neben der Holzart und den Massen sind auch Hinweise auf die Qualität zu finden. Manche Stämme sind nur mit einer Nummer angeschrieben. Die Daten dazu seien dann hinterlegt. Man müsse herausfinden, was der Kunde will, und dementsprechend das Holz auswählen. «Wir sind sehr flexibel, was die Wünsche der Kunden angeht, und können deshalb längst nicht alles Holz auf Lager haben», erklärt Eberle. Manchmal schaue der Kunde die Holzflächen vor dem Verleimen an. «Wir laden ihn dann ein, das Holz anzusehen. Manchmal passt der Ast, dann wieder nicht. Auch vor der Oberflächenbehandlung ist es ratsam, nochmals zusammen mit dem Kunden genau hinzusehen», sagt Eberle.

Klotzbretter auf Zuruf Damit das richtige Holz mit geeigneter Qualität und Holzfeuchte punktgenau zur Verfügung steht, arbeitet man bei Werkholz schon viele Jahre mit demselben Lieferanten aus Arbon TG zusammen. «Ich kenne Bänderet schon seit meiner Lehre. Deshalb weiss ich, was ich ordern kann, und er weiss genau, was wir brauchen», sagt Eberle. Eine Bestellung wird mit einem kurzen Anruf ausgelöst. Vom Lastwagen der Lieferung geht es direkt zum Zuschnitt. Ablängen, besäumen und auf Breite geschnitten, offenbart der Vierseiter von Weinig alle Merkmale des Holzes. Das sei meist die Sache von Simon

Knapp. Er sei gelernter Geigenbauer und Möbelschreiner und habe deshalb ein besonders gutes Auge für das Holz, bemerkt der Chef. Rund 70 m³ Holz verarbeitet Werkholz pro Jahr. Der grösste Teil davon kommt per Lastwagen direkt in die Produktion. «Die Feuchte nachmessen müssen wir nicht», sagt Eberle. Die gute Einrichtung für die Verarbeitung von Massivholz ist äugenscheinlich, man ist auch Dienstleister für Kollegen. Der moderne Cube-Vierseiter ist das eine. Die Drehvorrichtung auf der CNC macht das Bearbeitungszentrum mit zwei Fahrtischen zur Sechsstachs-Maschine. Ein Bein für einen Tisch oder einen Stuhl ist so in Handumdrehen fertig. Das Kantholz muss nur zugeschnitten sein, den Rest erledigt die CNC. Das Aushobeln entfällt dann, und da sich das Kantholz auf der CNC auch um die eigene Achse drehen kann, sind der Formgebung durch die Maschine kaum Grenzen gesetzt.

Holzlager ist nicht mehr so wichtig. Zwar sei die Eiche immer noch das Holz der Wahl und die Architektur Trends recht stabil, dennoch müsse man sehr flexibel sein, auch was die Oberflächen und die Holzqualitäten angeht. Das eigene Schnittholzlager sei deshalb nicht mehr ganz so wichtig für Werkholz. Ohnehin könne man nicht alle Holzarten und Masse bevorraten. Früher habe man einen Spezialisten für das Massivholz gehabt, der den



Einkauf gemacht hat. Heute sei der Umschlag an Holz viel grösser, und auch deshalb greife man auf das Vertrauensverhältnis zum Holzlieferanten zurück, um auch die Effizienz der eigennächsten Generation macht es anders. So einiges gewandelt hat sich auch in der Massivholzschreinerei Wyttenbach in Moosseedorf BE. Über Jahrzehnte hat Ulrich Wyttenbach den Schnittholzeinkauf persönlich erledigt. Inzwischen arbeitet der Mitinhaber des Unternehmens nur noch punktuell mit. Der Stab aus Massivholz ging indes an Christian Mathys über. «Die nächste Generation macht das etwas anders, aber das ist auch verständlich», sagt Wyttenbach. Es sei heute viel zu aufwendig und am Ende auch zu teuer, wegen ein oder zwei Stämmen zum Holzhändler oder zum Sägewerk zu fahren. Früher hat man das in Kauf genommen, konnte dabei noch ein wenig feilschen und den Blick über das lagernde Holz schweifen lassen. Heute überlässt man die Ansprache und Klassifizierung des Holzes auch in der Schreinerei Wyttenbach immer öfter dem Lieferanten.

«Wir haben verschiedene Quellen, Händler und Säger, von denen wir unser Holz bekommen», sagt Wyttenbach. Das meiste kommt von der Schürch & Co AG in Huttwil BE, aber auch die Sägerei Koller AG in Attelwil AG ist eine wichtige Adresse. Manchmal erhält man auch etwas Holz von Bauern aus der Region. Dann kommt der benachbarte Mobilsäger ins Spiel. Der ist natürlich besonders praktisch, wenn man eigene Stämme oder der Kunde seinen eigenen Stamm hat. Dass ein Kunde ein Möbel aus seinem Holz möchte, komme durchaus vor, so Wyttenbach.

Hier trocknet der Schreiner selbst. Damit man alles im Griff hat, wird auch selbst getrocknet. «Die Trocknung und die Konstruktion sind das A und O beim Umgang mit Massivholz», sagt der Experte. Ob man schnell und scharf trockne oder langsam und sanft, das mache etwas mit dem Holz. Zur Trocknung dient ein älterer kleiner Frischluft-Abluft-Trockner, eine Seltenheit vom deutschen Hersteller Lauber. Gegenüber der Vakuumtrocknung ist diese schonender, aber auch aufwendiger. Die Holzfeuchte messen und gegebenenfalls nachtrocknen gehört zum Geschäft bei Wyttenbach. «Vor allem, wenn es länger draussen war, trocknen wir es auf 6% herunter. Das Holz nimmt dann wieder etwas Feuchtigkeit auf, und wir haben es dann bei etwa 8 bis 10 %», sagt Wyttenbach.

Wird trockenes Holz eingekauft, erfolgt dies stammweise, und danach wird das Holz erstmal besäumt. Wie so viele Schreiner, hat auch Wyttenbach nur begrenzt Platz. Deshalb hat man sich etwas einfallen lassen: Nach dem Besäumen der Klotzbretter wandern diese ins Magazin. Dazu nutzt man den klimatisierten Raum, wo auch der Trockner steht, und lagert die Dielen und Bohlen mit der Stirnseite nach vorne in ein grosses Regal ein. Die Stirnseiten werden dazu angeschnitten, damit man das Holz wirklich ansehen kann und weiss, was für ein Brett man vor sich hat. Die Bohlen werden dann stammweise markiert. Kürzere Reststücke wandern in die Rollcontainer unter dem Regal. So lässt sich in gut 3 m Raumtiefe so einiges unterbringen.

Kundenholz kommt vor. Manchmal bringen Kunden auch ihr eigenes Holz. Sie haben dann eine besondere Verbindung, vielleicht zum Kirschbaum aus dem Garten, oft mit Kindheitserinnerungen verknüpft. Das sei zwar nicht so häufig, komme aber durchaus vor. Dann ist die Holzqualität gegeben. Ansonsten muss man das Kundenbedürfnis erlcunden. «Der Riss oder der Ast ist manchmal gewünscht und dann wieder gar nicht», sagt Wyttenbach. Bevor man irgendetwas mit Harz füllt oder abtrennt, sollte man wissen, wie der Kunde tickt. Holzmerkmale würden sehr unterschiedlich bewertet. Das weiss der Schreiner auch vom eigenen Showroom in Bern, wo die Möbel aus der Kollektion stehen, aber doch oft den Charakter von Unikaten haben. Die Kundenbetreuung in dieser Hinsicht nennt Wyttenbach deshalb als dritten entscheidenden Punkt bei der Arbeit mit Massivholz neben der Trocknung und der Konstruktion. Holzmerkmale, Farbe und Oberfläche muss man mit dem Kunden klären. Mit so manchem Möbel kommt es nach vielen Jahren zum Wiedersehen, wenn sie aufgefrischt werden sollen. «Ich staune immer wieder, wie gerade das Holz geblieben ist», sagt Wyttenbach zufrieden. Denn dann hat sich der Aufwand beim Umgang mit dem Holz wohl gelohnt.

→ www.werk-holz.ch →

www.wyttenbach-schreinerei.ch Was auf den ersten Blick aussieht wie ein Restelager, entpuppt sich als tiefgründig: Das Massivholzlager bei Wyttenbach geht 3m in die Tiefe. Kurze Stücke sind in Rollcontainern.



**Etwas für Liebhaber
von Holz mit Charakter:
Tisch Jakob von Werkholz
ist aus den Planken
einer alten Weinpresse
gemacht.**

Bild: Werkholz AG

Etwas für Liebhaber von Holz mit Charakter: Tisch Jakob von Werkholz ist aus den Planken einer alten Weinpresse gemacht. Bild: Werkholz AG



Welcher Stamm ein Schätzchen ist, darauf blickt jeder etwas anders. Ein gutes Auge für das Holz und das Okay des Kunden braucht es in jedem Fall.

Bild: Christian Härtel

Welcher Stamm ein Schätzchen ist, darauf blickt jeder etwas anders. Ein gutes Auge für das Holz und das Okay des Kunden braucht es in jedem Fall. Bild: Christian Härtel



Mit Drehvorrichtung auf der CNC ist die Formgebung eines spirallig bearbeiteten Stuhlbeins eine Sache von wenigen Minuten.



Seit vielen Jahren bekommt Werkholz sein Schnittholz vom Holzhändler Bänderet aus Arbon TG. Man kennt und schätzt sich gegenseitig.



Simon Knapp braucht den Verleimständer andauernd, denn Massivholz ist bei Werkholz normal. Zulagen stehen nach Länge sortiert im Wagen bereit.

Bilder: Christian Härtel

Bilder: Christian Härtel Mit Drehvorrichtung auf der CNC ist die Formgebung eines spirallig bearbeiteten Stuhlbeins eine Sache von wenigen Minuten. Seit vielen Jahren bekommt Werkholz sein Schnittholz vom Holzhändler Bänderet aus Arbon TG. Man kennt und schätzt sich gegenseitig. Simon Knapp braucht den Verleimständer andauernd, denn Massivholz ist bei Werkholz normal. Zulagen stehen nach Länge sortiert im Wagen bereit.



Ulrich Wytenbach wässert das Holz für das Foto, was dem Birnbaum seine typische kräftige Farbe gibt. Das ist auch für Kunden wichtig.



Was auf den ersten Blick aussieht wie ein Restelager, entpuppt sich als tiefgründig: Das Massivholzlager bei Wytenbach geht 3 m in die Tiefe. Kurze Stücke sind in Rollcontainern.



Alle Dielen und Bohlen sind angeschnitten und beschriftet, auch stammweise. So lässt sich das geeignete Holz leichter finden.



Was in der Massivholzschreinerei übrig bleibt, wird zum Berner Brättli, weil es ums Holz ja viel zu schade wäre, nicht jedes Stück zu verwerten.

Bilder: Christian Härtel

Ulrich Wytenbach wässert das Holz für das Foto, was dem Birnbaum seine typische kräftige Farbe gibt. Das ist auch für Kunden wichtig. Was auf den ersten Blick aussieht wie ein Restelager, entpuppt sich als tiefgründig: Das Massivholzlager bei Wytenbach geht 3 m in die Tiefe. Kurze Stücke sind in Rollcontainern. Alle Dielen und Bohlen sind angeschnitten und beschriftet, auch stammweise. So lässt sich das geeignete Holz leichter finden. Was in der Massivholz-Schreinerei übrig bleibt, wird zum Berner Brättli, weil es ums Holz ja viel zu schade wäre, nicht jedes Stück zu verwerten. Bilder: Christian Härtel



Mutation IAP Bau GmbH, Steinhausen

Publikationsdaten: SHAB - 01.10.2025, KABZG - 01.10.2025

Publizierende Stelle: Bundesamt für Justiz (BJ), Eidgenössisches Amt für das Handelsregister

Meldungsnummer: HR02-1006446454

IAP Bau GmbH, in Steinhausen, CHE-463.786.940, Gesellschaft mit beschränkter Haftung (SHAB Nr. 214 vom 04.11.2024, Publ. 1006169568). Zweck neu: Die Gesellschaft bezweckt die Entwicklung, Planung, Realisierung und Betreuung von Bauprojekten aller Art, die Erbringung von Dienstleistungen im Bereich Bauleitung, Projektmanagement, Architektur und Generalunternehmung, sowie die Beratung in Erschliessungs-, Umwelt- und Finanzierungsangelegenheiten. Die Gesellschaft kann Zweigniederlassungen und Tochtergesellschaften im In- und Ausland errichten und sich an anderen Unternehmen im In- und Ausland beteiligen. Die Gesellschaft kann Grundstücke und Immaterialgüterrechte im Ausland sowie Betriebsliegenschaften in der Schweiz erwerben, halten, verwalten, verwerten und veräussern. Von den Zwecken ausdrücklich ausgeschlossen ist der Erwerb von Grundstücken in der Schweiz, soweit dafür eine Bewilligungspflicht nach dem Bundesgesetz über den Erwerb von Grundstücken durch Personen im Ausland (BewG) besteht. Die Gesellschaft kann alle kommerziellen, finanziellen und anderen Tätigkeiten ausüben, die geeignet erscheinen, den Zweck der Gesellschaft zu fördern, oder die mit diesem zusammenhängen. Ausgeschiedene Personen und erloschene Unterschriften: Kaqara, Besar, kosovarischer Staatsangehöriger, in Moosseedorf, Gesellschafter und Vorsitzender der Geschäftsführung, mit Einzelunterschrift, mit 10 Stammanteilen zu je CHF 1'000.00; Hajdin, Milovan, von Guggisberg, in Utzenstorf, Gesellschafter und Geschäftsführer, mit Einzelunterschrift, mit 10 Stammanteilen zu je CHF 1'000.00. Eingetragene Personen neu oder mutierend: Cudzik, Magdalena, polnische Staatsangehörige, in Gerlafingen, Gesellschafterin und Geschäftsführerin, mit Einzelunterschrift, mit 20 Stammanteilen zu je CHF 1'000.00.

Vorangehende Publikation im SHAB

Datum der Veröffentlichung im SHAB: 04.11.2024

Nummer der SHAB-Ausgabe: 214

Tagesregister-Nr.: 17399 vom 26.09.2025

Verantwortliches Amt:

Handelsregister- und Konkursamt des Kantons Zug



Konkurspublikation/Schuldenruf Livee GmbH

Publikationsdaten: SHAB - 01.10.2025, KABBE - 01.10.2025
Publizierende Stelle: Konkursamt Bern-Mittelland - Dienststelle Mittelland
Meldungsnummer: KK02-0000051927

Schuldner
Livee GmbH
CHE-296.645.676
Kirchgasse 1
3302 Moosseedorf

Art des Konkursverfahren: summarisch
Datum der Konkursöffnung: 07.07.2025
Frist: 1 Monat(e)
Ablauf der Frist: 01.11.2025

Anmeldestelle: Konkursamt Bern-Mittelland - Dienststelle Mittelland, Poststrasse 25, 3072 Ostermundigen
Rechtliche Hinweise: Die Gläubiger des Schuldners und alle, die Ansprüche auf die in seinem Besitz befindlichen Vermögensstücke haben, werden aufgefordert, ihre Forderungen oder Ansprüche samt Beweismitteln (Schuldscheine, Buchauszüge usw.) innert der genannten Frist bei der Kontaktstelle einzugeben. Schuldner des Konkursiten haben sich innert der gleichen Frist bei der Kontaktstelle zu melden; Straffolge bei Unterlassung nach Art. 324 Ziff. 2 StGB. Personen, die Sachen des Schuldners als Pfandgläubiger oder aus anderen Gründen besitzen, werden aufgefordert, diese innert der gleichen Frist der Kontaktstelle zur Verfügung zu stellen; Straffolge bei Unterlassung (Art. 324 Ziff. 3 StGB). Das Vorzugsrecht erlischt, wenn die Meldung ungerechtfertigt unterbleibt. Die angegebene Kontaktstelle gilt auch für Beteiligte, die im Ausland wohnen.

Publikation nach Art. 231 und 232 SchKG sowie Art. 29 und 123 der Vo des Bundesgerichtes über die Zwangsverwertung von Grundstücken (VZG). Des Weiteren gilt die angegebene Kontaktstelle für ausländische Gläubiger als Zustellungsort, sofern kein anderer Zustellungsort in der Schweiz bezeichnet wird.



Mutation Ecodeco-Sonnensegel GmbH, Liestal, neu Ecodeco-Sonnensegel GmbH in Liquidation

Publikationsdaten: SHAB - 01.10.2025

Publizierende Stelle: Bundesamt für Justiz (BJ), Eidgenössisches Amt für das Handelsregister

Meldungsnummer: HR02-1006446630

Ecodeco-Sonnensegel GmbH, in Liestal, CHE-115.160.104, Gesellschaft mit beschränkter Haftung (SHAB Nr. 87 vom 07.05.2025, Publ. 1006325607). Firma neu: Ecodeco-Sonnensegel GmbH in Liquidation. Die Gesellschaft ist mit Beschluss der Gesellschafterversammlung vom 16.09.2025 aufgelöst. Eingetragene Personen neu oder mutierend: Zimmerli, Tamara Rahel, von Oftringen, in Moosseedorf, Gesellschafterin, Liquidatorin, mit Einzelunterschrift, mit 10 Stammanteilen zu je CHF 1'000.00 [bisher: Gesellschafterin und Geschäftsführerin, mit Einzelunterschrift].

Vorangehende Publikation im SHAB

Datum der Veröffentlichung im SHAB: 07.05.2025

Nummer der SHAB-Ausgabe: 87

Tagesregister-Nr.: 5415 vom 26.09.2025

Verantwortliches Amt:

Handelsregisteramt des Kantons Basel-Landschaft



**Im Rahmen der Legacy-Massnahmen zur WEURO25 wurden während den letzten zwei Wochen im Kanton Bern neun BoxUp-Stationen installiert. BoxUp sind Ausleihstationen, die der Bevölkerung kostenlos Sport- und Freizeitgeräte zur Verfügung stellen.
Die Stationen könnt ihr per sofort an folgenden Standorten nutzen:**

**Cormoret (Place de jeux communale)
Hilterfingen (Ländtematte Hünibach)
Huttwil (Turnhalle Dorfacker)
Köniz (Liebefeldpark)
Moosseedorf (Skatepark Moossee)
Ostermundigen (Seepark)
Perrefitt...**

Im Rahmen der Legacy-Massnahmen zur WEURO25 wurden während den letzten zwei Wochen im Kanton Bern neun BoxUp-Stationen installiert. BoxUp sind Ausleihstationen, die der Bevölkerung kostenlos Sport- und Freizeitgeräte zur Verfügung stellen.
Die Stationen könnt ihr per sofort an folgenden Standorten n

...ihr per sofort an folgenden Standorten nutzen: Cormoret (Place de jeux communale) Hilterfingen (Ländtematte Hünibach) Huttwil (Turnhalle Dorfacker) Köniz (Liebefeldpark) **Moosseedorf** (Skatepark Moossee) Ostermundigen (Seepark) Perrefitt... <https://www.facebook.com/photo/?fbid=1431633095049851&set=a.301067621439743> <https://d2kt2ofw91v1w9.cloudfront.net/fb25393da7446e/13ac...>