

Große Breiten – lange Längen

Wachsen in der Nische: Furnierhandel Osenstätter investiert in eigenes Blockbandsägewerk für Spezialeinschnitte

pn. Festmeter, Vorschub, Schichtleistung und Taktzahlen – das alles spielt im neuen Sägewerk der Schongauer Firma Osenstätter kaum eine Rolle, allenfalls eine untergeordnete. Bei einer Produktion fast in Zeitlupe geht es um die Holzqualität jedes einzelnen Bretts, jedes Sägefurniers. Lamelle für Lamelle, Brett für Brett wird nach hinten abgeschoben und von einem erfahrenen Sortierer einzeln in die Hand genommen: Wertschöpfung statt Masse. Andere müssen ihr Sägewerk wegen Preiskampf bei den Produkten und fehlender Rentabilität dichtmachen. Die Firma Osenstätter hat im Januar den eigenen Furnier- und Schnittholzhandel um eine kleine Eigenproduktion im Sägewerksbereich erweitert. Zentrale Maschine ist eine fest installierte und mechanisierte horizontale Breitbandsäge, wie sie auch mobile Lohnsäger einsetzen.

Dicke Stämme, überstarkes Holz: hier und da in der Sägeindustrie meinte man noch vor wenigen Jahren, angesichts eines größer werdenden Vorrates an diesen Bäumen in den Wäldern, auf dieses Sortiment gehen zu müssen, weil es als rentable Rohstoffquelle galt. Wegen der innewohnenden „Überraschungen“ im Stamminnen und einer sehr teuren zuverlässigen technischen Detektion der Mängel wandte man sich vielerorts bald wieder vom Starkholz ab.

Bei Osenstätter in Schongau werden bevorzugt eben diese Durchmesser eingekauft. Natürlich muss die eingekaufte Rundholzqualität irgendwo passen. Man liegt aber wohl falsch, wenn man vermutet, dass für die Sägefurnierproduktion nur Furnierstämme gekauft werden. Es werden starke B/C-Qualitäten eingekauft.

Nicht unbedingt, weil sie preiswerter zu haben sind, da kaum noch jemand derartige Stämme gerne nimmt, geschweige denn ohne weitere Vorbereitung durchs Gatter schieben kann. Sondern weil die Produkte, die daraus geschnitten werden, einfach breiter werden können. So breit eben, wie der Kunde es haben will. Und dabei auch noch so lang, wie es die Natur, also der Stamm hergibt.

Eigenproduktion für mehr Wertschöpfung ...

Anlass für die Investition in eine eigene Blockbandsägenanlage war der Brand bei einem von Osenstätters Kooperationspartnern im Lohnschnittbereich, der seinen Betrieb nicht wieder aufbauen wollte. Aber das Nachdenken des Furnierhändlers über eine eigenes

Sägewerk hatte schon früher eingesetzt.

Osenstätter wollte weg vom sonst so weit verbreiteten Trend der Produktionsauslagerung. Für ihn ist Selbermachen wichtig, denn Sonderaufträge sind meist nur schwer im Lohn zu realisieren. Den zuarbeitenden Partner fehlt es am Verständnis für die gewünschten Produkte oder es mangelt einfach auch an Interesse. Denn bei Osenstätter werden viele Spezialaufträge mit vergleichsweise niedrigen Quadratmeterzahlen, aber besonderen Wünschen in Bezug auf Faserverlauf, Astbild und Farbe abgewickelt. Umgekehrt: Was besser im Lohn gemacht werden kann („normale“ Schnittholzaufträge), wird auch weiterhin im Lohn mit Hilfe von Kooperationsbetrieben aufgearbeitet.

... und als Verkaufsargument

Dennoch sieht Othmar Osenstätter nun bessere Möglichkeiten, das Geschäft zu beeinflussen. Denn wenn z. B. bei einem Sägefurnierauftrag etwas übrig geblieben ist, z. B. nur die Kernbohle oder aber auch ein Reststamm, dann weiß er nicht immer sofort, was daraus später mal gemacht wird. Der wird dann eingelagert und bei Gelegenheit einem Kunden angeboten, der daraus etwas machen kann. Bei kleinteiligem, kundenindividuellem Geschäft ist das möglich. Als „produzierender Händler“ hat Osenstätter lieber mehr Ware am Lager als zu wenig – und immer im Blick. „Was man nicht hat, kann man auch nicht verkaufen“, sagt er.

Eigenproduktion strahlt zu einem Kompetenz aus, die von Kunden zunehmend geschätzt wird, sagt er. Sie bedeutet aber natürlich auch das Ausschalten weiterer Handelsstufen zwi-



Der Sägenbediener hat drei Leitstände zur Verfügung, von denen aus er die Anlage bedient. Sie läuft weitgehend automatisch, so dass er sich auf die Qualitätsansprüche und entsprechende Sortierung kümmern kann. Fotos: L. Pirson



Ausgebaute Fördertechnik im hinteren Teil der Blockbandsäge: Die Sägefurniere oder Brettwaren können nach rechts abgestapelt werden...



...oder nach links. Wenn man den Anschlag am Ende der Rollenbahn absenkt, können sogar 14 m lange Furniere und Bretter geschnitten werden.



Vorder- und Mittelteil der Blockbandsägenanlage. Links im Hintergrund der Kopf der Horizontal-Breitbandsäge, in Bildmitte der Ständer mit der Vorschub- und Bürsteneinheit, die die Bretter vom Sägemehl befreit.



Außergewöhnlich breite Ware, hier (welche Holzart _____)?

schen Produzent und Verarbeiter.

Was bei den Überlegungen für das eigene Sägewerk noch hinzu kam, war bei wachsendem Umsatz auch steigender logistischer Aufwand durch das Hin- und Herfahren von Ware vom Produktionsort zum Firmen-Hauptsitz und Lager, wo getrocknet und gedämpft wird. Schließlich ist schon der Transportaufwand beim Einkauf europäischer, nordamerikanischer, in gewissem Umfang aber auch afrikanischer Rundhölzer nicht unerheblich. In der zurückliegenden Wirtschaftskrise eröffne-

ten sich dem Schonacher Unternehmer Möglichkeiten zum Erwerb neuer Flächen (auf heute insgesamt 6 ha Gelände), die an den bisherigen Betrieb angrenzen. Die Flächen für einen vergrößerten Rundholzplatz mussten erst geschaffen werden. Dazu wurde der bisherige Schnittholzplatz verlagert, außerdem eine Fräskopffrinder (Häwa) installiert und für das Stammhandling am Platz geeignete Flurförderzeuge angeschafft. Und natürlich eine passende

Fortsetzung auf Seite ???

Große Breiten – lange Längen

Fortsetzung von Seite ???

Sägehalle (rund 200 m²) mit dazugehöriger Restholzentorgung gebaut.

Die darin installierte horizontale Blockbandsäge (Typ „Wimmer BN 110“ von Zenz in Gars am Inn) mit einem Durchlass von 110 cm und 100-mm-Blatt wurde stationär aufgestellt. Im Prinzip eine filigrane Anlage im Verhältnis zu den Blöcken, die teilweise dann darauf aufgetrennt werden. Aber es wird langsam und vorsichtig gearbeitet und die Stämme liegen beim Einschnitt still. Es treten also nicht die sonst üblichen Schnitt-, Beschleunigungs- und Bremskräfte auf.

Aber sie ist eigentlich auch keine übliche Wimmer-Säge mehr, so wie sie der Hersteller nach eigenen Angaben bislang rund 200 mal verkauft hat. Sondern mit der dazugehörigen Mechanisierung im Prinzip eine Sonderanfertigung. Mit Rollengang ist sie 23 m lang, weil bei Osenstätter bisweilen bis zu 14 m lange Sägefurniere erzeugt werden.

Es wurden auch noch weitere Änderungen gegenüber der Standardsäge vorgenommen. So hat die Anlage ein verfahrbares Bürstenaggregat erhalten, damit jede Lamelle staubfrei direkt bei der Säge auf Paletten entsprechender Länge aufgestapelt werden kann. Schließlich sollen die unhandlichen, aber auch empfindlichen Produkte so selten wie möglich nochmals angefasst werden.

Wie gesagt, der Entschluss zum eigenen Sägewerk war alles andere als ein Schnellschuss, auch wenn eine Bandsägenanlage vom Typ „Wimmer“ schnell gekauft und installiert ist. Viel wichtiger ist, damit auch richtig umgehen zu können. Dazu brauchte man bei Firma Osenstätter zwei Säger, zum anderen wiederum aber doch eher zwei Schreiner – oder eine Kombination aus beidem. Zwei Säger fanden sich, die erforderliche Schreinerqualifikation wurde im Betrieb geschult. Denn es geht nicht nur um den Betrieb einer technischen Anlage, es muss auch ständig abgewogen werden, was aus dem einzelnen Stamm herausgeholt werden kann: A-Ware, B-Ware, normale Schreinerware oder Holz für spezielle Kundenanforderungen. Oder der Einschnitt muss abgebrochen werden, wenn der Stamm im Inneren zu schlecht, weil er z.B. zu risig und ein weiterer Einschnitt daher nicht lohnend ist.

Die beiden Sägewerker machen alles von der Entrindung über die Rundholzaufgabe und den Einschnitt bis hin zum Aufstapeln der Fertigware. Sie arbeiten in zwei sich etwas überlappenden Schichten und erledigen nebenbei auch noch das Nachschärfen der Bandsägeblätter (Uddeholm) auf einem Zenz-Schärfautomaten. Das Richten und Nachstellieren wurde einem externen Schärfdienst übertragen.

Immerhin: die ganze Sägenanlage lässt sich von nur einem Mann bedienen. Dafür hat er drei Steuerstände zur Verfügung. Das Auftrennen bzw. Herunterschneiden eines Stammes läuft dabei automatisch ab. Das Sägeblatt läuft nach dem Schnitt ans Stockende zurück, ohne den Rückwärtshub sägend zu nutzen. Das ist auch nicht nötig, denn der Bediener braucht diese Zeit, um sich das jeweils erzeugte Furnier bzw. Brett genau anzusehen und zu markieren und abzunehmen und aufzustapeln.

Nicht selten werden an einem Tag (in einer Schicht) dann eben auch nur zwei Stämme aufgearbeitet. Weil es zum einen Holzart und Stammdimension, zum anderen die Qualität so verlangt. Und doch scheint sich das zu rentieren, gerade weil dabei kundenspezifisch erzeugte sortierte Ware herauskommt, bei der der Preis eine eher untergeordnete Rolle spielt. Im hochwertigen Innenausbau von Objekten oder auch Luxusyachten beispielsweise fallen die Holzkosten kaum ins Gewicht.

Hauptprodukte sind Sägefurniere für Landhausparkett in sehr vielen verschiedenen Holzarten, derzeit vor allem Eiche und amerikanischer Nussbaum in größerer Menge. Hinzu kommt Schnittholz. Auch Exotenhölzer kommen zum Einschnitt, z.B. auch schon mal etwas Ebenholz. Buche als Massenholzart ist eher selten. Die Firma Osenstätter sieht

es als eine ihrer Stärken an, dass sie in einer Holzart sowohl Messer- als auch Sägefurniere und Schnittholz liefern kann, noch dazu in fast jeder gewünschten Breite und mit hoher Oberflächengüte. Kalibriert wird nicht, Messerfurniere lässt man im Lohn herstellen.

Warum sich Osenstätter beim Sägewerksbau für eine Wimmer-Säge entschieden hat? Im Vorfeld der Investition hat sich der Furnierhändler den Markt der Kleinanlagen mit Breitbandtechnik im Hinblick auf seine Ansprüche genau angesehen. Neben der Qualität der Technik, die Bereitschaft des Herstellers zu zusätzlichen technischen Anbauten an seine Seriensäge war ihm vor allem auch die relative räumliche Nähe zum Hersteller wichtig. Mit der Eigenproduktion betrat Osenstätter schließlich Neuland. Es war für ihn eine „noch bezahlbare“ Sonderlösung.

Ein Sägewerk wäre aber keines, wenn



Amerikanischer Nussbaum: Schnittware zur Vortrocknung sauber aufgelattet

es nicht immer noch etwas zu optimieren gäbe: so soll die Anlage bei Osenstätter noch um einen Portalkran für die Aufgabe von Rundhölzern und um einen Vakuumsauger für die Abnahme der fertigen Produkte ergänzt werden. Auch eine Besäumung für die Furniere bzw. Schnitthölzer, die baumkantig aus der Säge kommen, steht auf der mittelfristigen Wunschliste.



Breite Eichen-Sägefurniere für Landhausparkett. Rechts ein qualitativ zu schlechter Blockrest Eiche, der nicht mehr weiter zu Sägefurnieren verarbeitet werden kann.



ERLEBNISWELT BODEN

Teppiche und Bodenbeläge gestalten Lebensräume - sie setzen Akzente und sind zentraler Bestandteil im Interior Design.

Gehen Sie auf Entdeckungsreise - entdecken Sie aktuelle Trends, Innovationen und neue Möglichkeiten.

15.-18. Jan. 2011 · Hannover

DOMOTEX
Die Welt der Bodenbeläge

Deutsche Messe
Hannover · Germany

DOMOTEX asia/CHINA FLOOR, Shanghai, 22.-24. März 2011
DOMOTEX Middle East, Dubai, 12.-14. September 2011
Deutsche Messe • Tel +49 511 89-0 • info@domotex.de

www.domotex.de