

Osenstätter Holz & Furnier

Spezialist für breite und lange Sägefurniere

Im Jahr 1981 gründete Emil Osenstätter im bayerischen Schongau ein Handelsunternehmen für Messerfurniere. Zwei Jahre später kam der Handel mit Schnittholz dazu. Und schließlich nahm das Unternehmen im Januar 2010 auch noch ein kleines Bandsägewerk in Betrieb. Seitdem nennt sich Emil Osenstätter „produzierender Händler“.

Ludwig Holly

Beim Rundgang durch das Firmengelände sieht man, dass es hier nicht um einen Einschnitt von Massen- oder Industrieware geht, sondern um hochwertige Holzzeugnisse. Die Holzlager beherbergen eine riesige Auswahl an Messer- und Sägefurnieren, an Schnitthölzern und Halbfertigprodukten. Aus über 50 Ländern kommt das Holz in den Schongauer Betrieb.

Die Hölzer liefert die Firma an Schreiner, Innenausbauer, Fußboden- und Treppenhersteller, 80 % des Handelsvolumens wird in Bayern an den Mann gebracht. Die restlichen 20 % sind Spezialerzeugnisse, die in die ganze Welt gehen, vor allem aber in europäische Länder.

Der Rohholzeinkauf ist eine Premiumaufgabe. Deshalb kümmert sich der Firmenchef Othmar Osenstätter höchstpersönlich darum. „Unsere Philosophie ist es, das Rundholz direkt im Wald zu übernehmen, hauptsächlich in Europa mit Schwerpunkt in Frankreich, aber auch in Übersee“, erklärte er. Rund 80 % des Rundholzes kommen aus EU-Ländern und der Rest aus den USA und Afrika. Hauptsächlich handelt es sich um hochwertiges Laubholz, Nadelholz spielt eine untergeordnete Rolle. „Beim Holzeinkauf achten wir vor allem auf Qualität des Rohholzes“, betonte Osenstätter. Entsprechend findet man auf seinem großen Rundholzlagerplatz fast durchweg starke und lange Stämme bis zu 14 m, die in den großen Sägewerken nicht mehr verarbeitet werden. „Wir halten auch



Das Firmengelände liegt im Gewerbegebiet von Schongau. Die Betriebsfläche wuchs seit der Firmengründung von 4000 m² auf derzeit 60000 m² an

in Zukunft von Massenprodukten Abstand und bauen die Nischenprodukte im exklusiven Bereich aus", so Firmenchef Othmar Osenstätter.

Drei Standbeine

Um schnell und gezielt auf Kundenwünsche reagieren zu können, hat sich Othmar Osenstätter drei Standbeine geschaffen, die auch im Firmennamen „Holz & Furnier“ ihren Niederschlag finden:

- Handel mit Schnittholz aus der eigenen Produktion und mit zugekauften Produkten. Neben dem Außen- und Innenlager hat die Firma auch eine klimatisierte Halle, damit das bei optimalen Bedingungen gelagerte Holz keine Feuchtigkeit mehr aufnimmt.
- Verkauf von Sägefurnieren (5–8 mm Stärke) aus eigener Produktion und von Messerfurnieren.
- Handel mit Detailerzeugnissen.

Wimmer-Blockbandsäge

„Oft kann man erst entscheiden, welches Produkt gefertigt wird, wenn der Stamm schon eingeschnitten wird“, erklärt Osenstätter, warum er sich ein kleines Blockbandsägewerk für Spezialeinschnitte angeschafft hat. Mit ihm kann noch während des Einschnitts bestimmt werden, welches Produkt aus einem Stamm erzeugt wird. Außerdem erzielt man auf diese Weise natürlich auch eine größere Wertschöpfung.

Othmar Osenstätter leitet den Betrieb und sorgt selbst dafür, dass nur bestes Holz eingekauft wird





Die Stämme werden mit einer Umschlagmaschine auf die Entrindungs-
maschine gelegt und
entrindet

Foto: L. Hüly

Auf der Blockbandsäge
Wimmer BN 110 werden
hochwertige Sägefurniere und
Bretter eingeschnitten.
Im Vordergrund der Sägekopf
mit einem Durchlass von
110 cm und einem 100-mm-
Sägeblatt, dahinter die
Vorschub- und Bürsteneinheit



Mit der Wimmer-Säge werden breite,
lange und feine Sägefurniere geschnitten



Im fein sortierten
Holzlagerplatz
findet man
Holzarten und
-sortimente für
jeden Bedarf

Seine Wahl fiel auf die bewährte mobile Blockbandsäge Wimmer BN 110, die von der Firma Zenz Landtechnik in Gars am Inn gefertigt und stationär aufgestellt wurde. Aber es ist beileibe keine Standardsäge, sondern eine durch zahlreiche Umbauten auf die Anforderungen Osenstätters zugeschnittene Sonderfertigung. Zwei dieser Forderungen waren eine Schnittlänge bis 14 m und die Möglichkeit, die Schnittware auf beiden Seiten abbürsten zu können.

Die Blockbandsäge arbeitet vollautomatisch. Nach dem Einrichten des Stammes bewegt sich der Sägekopf beim Schneiden nach vorne zum Bedienerpult hin. Auf dem Rückweg schiebt er das geschnittene Brett in das Bürstenaggregat ein, das dann den Weitertransport auf einen Rollengang übernimmt, der die Schnittware wahlweise nach links, rechts oder nach vorn ablegt.

Für Osenstätter war es besonders wichtig, dass der Bediener die Stärke des

Durch den
Barcode kann
jedes einzelne
Brett gefunden
werden.



nächsten Brettes je nach Qualität des Stammes beliebig ändern kann. „Die Stämme werden so individuell bearbeitet, dass auch spezielle Kundenwünsche erfüllt werden können. Es ist wie eine Operation am offenen Stamm“, betont der Firmenchef und vergleicht sein Einschnittverfahren mit der Arbeit eines Metzgers, „denn auch dieser unterscheidet erst beim Aufteilen, was ein Filetstück und was zu Gulasch verarbeitet wird“. Und wird beim Einschnitt die Furniertauglichkeit eines Stammes erkannt, dann wird er von der Säge genommen und zum Messern in eine Spezialfirma gebracht. Auf der Sägeanlage mit einer Gesamtlänge von 17 m können Stämme bis zu einer maximalen Länge von 14 m eingeschnitten werden.

Vor der Bearbeitung auf der Sägewerksanlage wird der Stamm auf einer Entrindungsmaschine sauber entrindet. Osenstätter hat sich für diesen Arbeitsschritt für eine Fräskopfentrindungsmaschine der Häwa Maschinen GmbH entschieden. Die Maschine vom Typ H 256 hat einen Stammdreher mit fünf massiven, gezahnten Scheiben und einen 4-kW-Ge-

triebe-Antriebsmotor. Der Fräskopf, angetrieben von einem 22-kW-Motor, fährt auf einer Schlittenbahn am Maschinentahmen die gesamte Stammlänge ab.

Weitere Arbeitsschritte

Für die Trocknung des Holzes betreibt die Firma drei Umluft- und Vakuumkammern, welche durch die betriebseigene Hackschnitzelheizung mit Wärme versorgt werden, denn für Firmenchef Osenstätter hat eine CO₂-neutrale Wärme- und Stromerzeugung einen hohen Stellenwert. Aus diesem Grund hat er auch eine 300-kW-Fotovoltaikanlage auf seinen Hallendächern.

Um den Farbansprüchen seiner Kunden exakt nachkommen zu können, führt Osenstätter auch die Holzdämpfung im Hause durch.

Die erzeugten Hölzer und Furniere sind in großen Verkaufshallen übersichtlich gelagert. Es ist nicht allgemein üblich, dass jedes einzelne Brett gekennzeichnet wird. „Wir wollen aber auf jeden Kundenwunsch schnell eingehen können und wir verkaufen ihm auf Wunsch auch ein einzelnes Brett

aus einem Lagerpaket“, erklärte Osenstätter. Damit dieser Kundenservice auch gut funktioniert, ist stets ein detaillierter Überblick über den Lagerbestand unumgänglich. Deshalb wird jedes einzelne Brett vor der Einlagerung erfasst und mit einem Barcode versehen. Farbansprüche in unterschiedlichen Farben an den Stirnseiten der Bretter lassen schon von weitem erkennen, in welchem Jahr das Holz eingeschnitten wurde.

Die gesamte Lagerhaltung wird vom „Holz-Manager“ der Info-Data Computer + Software GmbH erledigt. Die österreichische Firma ist bekannt durch ihre IT-Lösungen für die Holzindustrie und den Holzhandel. Sehr zufrieden zeigte sich Osenstätter mit dem Produkt, der Betreuung und der regelmäßigen Schulung durch die Software-Firma. ■

Infos:

www.osenstaetter-holz.de,
www.zenz.de,
www.haewa-maschinen.de,
www.sennebogen.de,
www.infodata.at