



DH-DESIGN

# Alt, und *doch* so neu

## Deckholzlamellen für die Parkett- und Plattenindustrie

✍ Martina Nöstler 📷 DH-Design (1), Martina Nöstler (3)

Mit 15 Jahren kann man das Unternehmen DH-Design aus dem niederösterreichischen Kematen an der Ybbs wahrlich nicht als alt bezeichnen. Alt sind aber die Rohstoffe, welche im Mostviertel verarbeitet werden. „Wir haben uns auf die Herstellung von Lamellen für die Parkett- und Plattenindustrie konzentriert. Ein Großteil davon wird aus echtem Altholz hergestellt“, erklärt Geschäftsführer Franz Hinterecker beim Betriebsrundgang. Das Altholz stammt meist von gehackten Dachstuhlgehölzern aus alten Gebäuden, wie etwa Bauernhäusern. Darin befinden sich jedoch auch oft noch jede Menge an Metallen, wie Schrauben, Nägel oder sonstige Verbindungsmittel – der Tod für jedes Werkzeug in der Holzverarbeitung. Diese lässt Hinterecker in Regearbeit von externen Partnern in akribischer Arbeit entfernen, bevor die Hölzer in das Werk nach Kematen kommen. Altholzlamellen für die Plattenerzeugung waren der Ursprung, als DH-Design gegründet wurde. Hinsichtlich des Produktsortiment hat man sich aber an die Nachfrage angepasst und beliefert auch immer mehr die Parkettindustrie mit Decklamellen, meist aus Laubholz. „Unser Ziel ist es, unsere guten Geschäftspartnerschaften mit Fußbodenproduzenten weiter auszubauen“, bekräftigt Hinterecker.



### Schlagkräftiges Duo

Um in der Lieferanten- und Kundenbetreuung noch aktiver zu sein, stieg im Juni Hintereckers Sohn Thomas Hinterecker in das Unternehmen seines Vaters ein. „Gemeinsam können wir den Betrieb noch weiter nach vorne bringen“, ist Hinterecker überzeugt. DH-Design wurde als Zulieferbetrieb für Stia in Admont gegründet. „Die Stia war, ist und bleibt auch weiter der mit Abstand wichtigste Partner für uns“, betont der Geschäftsführer. „Dennoch stehen anderen Fußbodenherstellern unsere Türen immer offen.“

Die Decklamellen für die Plattenproduktion werden in vielen Sonderausführungen, wie „stark wurmig“, „sonnenverbrannt“ und „natur-/maschinell gehackt“, verleimfertig in vielen Abmessungen produziert. Zudem verarbeitet man Zirbe und Lärche zu Natur- und Antiklamellen. Bei den Lamellen für die Parkethersteller ist natürlich die Eiche (bis 5 m Länge und 350 mm Breite) der Renner. Zudem finden sich Robinie natur und gedämpft, amerikanische Schwarznuß, Esche und Lärche im Programm.

### Beständiger Ausbau

Bereits 2007/08 führte man bei DH-Design große Investitionen durch. Danach folgten in der Holzindustrie schwierige Zeiten, die auch das Kematener Unternehmen trafen. „Seit 2011 geht es wieder beständig bergauf, sodass wir unseren Ausstoß laufend erhöhen“, führt Hinterecker aus. Neben dem ersten Verarbeitungsschritt, dem Auftrennen der Rundhölzer mit einer Blockbandsäge, betreibt man zwei Produktionslinien: eine für die Sonderprodukte und eine für die Laubholzlamellen. Aus letzterer kommen die Standardprodukte für die Parkettlamellen hervor. Bei einer geplanten Produktion von

- 1 Franz Hinterecker (re.) führt gemeinsam mit seinem Sohn Thomas die Geschicke von DH-Design
- 2 Die von der Paul Maschinenfabrik 2001 installierte Zuschnittanlage wurde kürzlich von der Firma Schirnböck „getunt“, um die Flexibilität zu erhöhen
- 3 Vor Kurzem wurde die neue Best-Hall-Halle als Erweiterung der Umschlagfläche montiert



02 HOLZKLIMPER XX | XX.XX.20XX



heuer 650.000 m<sup>2</sup> betreffen dennoch rund die Hälfte der Menge die Sonderlamellen. Darunter fallen Sonderholzarten oder Produkte mit speziellem Format.

Um der steigenden Nachfrage und dem geplanten Produktionsziel von 850.000 m<sup>2</sup>/J im vollem Zweischichtbetrieb (geplant ab 2016) nachkommen zu können, investierte DH-Design unlängst in die seit dem Gründungsjahr bestehende Zuschnittlinie sowie in eine Logistikhalle.

#### **Anlagentuning**

Beide Zuschnittlinien stammen von der Paul Maschinenfabrik, Dürmentingen/DE, geliefert und montiert von Johann Schirnböck, Göllersdorf. Bei der jüngsten Investition ging es darum, die vorhandenen Maschinen und Mechanisierungen technisch aufzurüsten. Man erneuerte bestehende Anlagenteile, aktualisierte die Anlagensteuerung und erweiterte die Gesamtanlage um eine automatische Restholzensorgung. Ziel war es, auch bei der Erzeugung von Sonderprodukten

den Arbeitsablauf weiter zu automatisieren sowie Ausstoß und Flexibilität zu erhöhen. Mit dem kontinuierlichen Ablauf hinter dem Besäumer und vor der Kappsäge konnte die Leistungsfähigkeit der Anlage deutlich erhöht werden.

#### **Richtige Lagerung**

Mit steigender Produktion wurden auch die Lagerhallenflächen zum Engpass. Darum errichtete man kürzlich eine neue Logistikhalle. Aufgrund der raschen und relativ kostengünstigen Bauweise fiel die Wahl auf den finnischen Hersteller Best-Hall. Die Hallen bestehen aus einer Rohrprofilstahl-Rahmenkonstruktion, ummantelt von einer PVC-beschichteten Folie aus Polyestergerewebe. Der Stahlrahmen wird bei Best Hall pulverbeschichtet. „Durch die glatte Oberfläche der Beschichtung wird die Reibung zwischen PVC-Dach und Rahmen minimiert“, erläutert Marcus Green. Er vertritt Best-Hall in Österreich und den angrenzenden Nachbarländern.



**DH-DESIGN**  
**Gegründet:** 2000  
**Standort:** Kematen an der Ybbs  
**Geschäftsführer:** Franz Hinterecker  
**Mitarbeiter:** 51, davon 42 Frauen  
**Produkte:** Sägeschnittfurniere und Decklamellen für die Platten- und Parkettindustrie in Sonderformaten und Sonderholzarten  
**Lamellenproduktion:** 650.000 m<sup>2</sup> (Plan 2015)  
**Umsatz:** 8 Mio. € (Plan 2015)  
**Absatz:** europaweit

Mit diesen jüngsten Investitionen sehen sich Franz und Thomas Hinterecker gut gerüstet, um weiterhin ein verlässlicher Partner für die Industrie zu sein. //