

OERTLI

Gemeinsam Lösungen entwickeln

Holzindustrie Ausstatter des Jahres 2018

Bei Oertli bedeuten Kundenbeziehungen viel mehr als der simple Tausch von Werkzeug gegen Geld. Nicht das schnelle Geschäft, sondern langfristige, beidseitig fruchtbare Partnerschaften begründen den Erfolg des Unternehmens. Ein gutes Beispiel für eine derartige Beziehung ist jene mit Pfeifer Holz. In der abgelauenen Dekade entwickelte man in enger Zusammenarbeit mehrere erfolgreiche Werkzeuglösungen.

✍ Günther Jauk 📷 Oertli (1), Günther Jauk (4)

Wie sieht das perfekte Werkzeug aus? – ist die Frage, mit der sich Oertli jeden Tag aufs Neue auseinandersetzt. Die Antwort von Produktmanager Thomas Malin lautet: „Es kommt darauf an.“ Gemeint ist damit die Vielzahl von Einflussfaktoren, welche Oertli bei der Entwicklung eines neuen Holzbearbeitungswerkzeuges berücksichtigt. Neben offensichtlichen Kriterien beschäftigt sich das Unternehmen dabei auch intensiv mit den individuellen, scheinbar Nebensächlichen, Gegebenheiten vor Ort.

Mittlerweile nehmen Entwicklungs-, und Serviceleistungen bereits den Großteil des Arbeitspensums in Anspruch – das fertige Werkzeug gilt als Resultat akribischer Vorarbeit. Der Aufwand macht sich bezahlt. Ein Keilzinkenfräser für die BSH-Fertigung, bei dem die Standzeit verdoppelt werden konnte, ist nur eines von vielen Positivbeispielen. Der Holzkurier würdigt diesen Einsatz mit der Auszeichnung „Holzindustrie Ausstatter des Jahres 2018“.

Fruchtbare Partnerschaft

Am Standort Imst verarbeitet Pfeifer 500.000 m³/J Schnittholz zu Brettchichtholz, Schalungselementen und Massivholzplatten. Mit dem Ausbau der BSH-Linie vor vier Jahren mussten die Tiroler die Taktzeit der bestehenden Kontizink-Keilzinkenanlage auf fast 25 Takte pro Minute verdoppeln. Im Zuge dessen setzte sich Ulrich Pöll, Leiter des BSH-Werks, mit Oertli in Verbindung. In den vergangenen zehn Jahren entwickelten die Werkzeugspezialisten bereits mehrerer Sonderlösungen für Pfeifer. Darunter ein diamantbesetzter Rundungsfräser für die Schalungsträger-Produktion.

Standzeit verdoppelt

Die Vorgaben für den neuen Keilzinkenfräser waren einfach und klar definiert: eine prozesssichere, ausrissfreie Lösung mit deutlich längeren Standzeiten. In einem ersten Schritt maß Oertli die Werkzeuge neu aus und adaptierte deren Geometrie. Dadurch steigerten sich die Wartungsintervalle von einer Halben auf eineinhalb Wochen (sieben Arbeitstage). Als Nächstes beschäftigte man sich mit der Werkzeugoberfläche. Nach mehreren Versuchen brachte eine spezielle Beschichtung den Durchbruch. Seither muss das Fräswerkzeug der Keilzinkenanlage nur noch jedes zweite Wochenende gewechselt werden. Anders formuliert steigerte sich die Taktanzahl zwischen den Schleifintervallen auf über 250.000 Einheiten. „Das spart neben Material und Schleifarbeiten vor allem lästige Stehzeiten während der Produktion“, zeigt sich Standortleiter und Prokurist Dietmar Seelos mit der Entwicklung zufrieden. Die monetäre Einsparung schätzt Seelos auf rund 40 %.

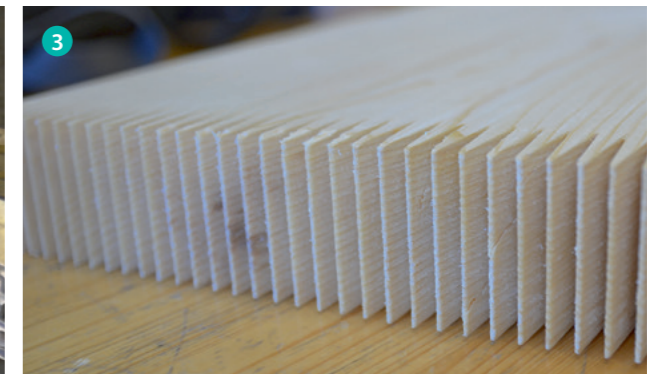
Was hier in wenigen Sätzen beschrieben wird, war ein über mehrere Jahre andauerndes Entwicklungsprojekt. „Für die optimale Lösung gibt es kein Patentrezept. Jedes unserer Projekte hat andere Anforderungen und Rahmenbedingungen, weshalb oft mehrere Anläufe und kreative Ansätze nötig sind um das perfekte Werkzeug zu bauen. Wichtig ist dabei immer ein offener, partnerschaftlicher Austausch mit dem Kunden“, fasst es Malin zusammen und ergänzt, dass das Verhältnis zu Pfeifer hierfür das beste Beispiel sei.

In Summe arbeiten am Standort Imst drei Keilzinken- und 20 Hobelanlagen. „Hinsichtlich Werkzeuge gibt es somit noch jede Menge Optimierungspotenzial. Durch einzelne Projekte ergeben sich zudem Synergien für den gesamten Standort“, weiß Pöll. Als nächstes Projekt – Startschuss ist 2018 – nennt er die Optimierung der Rohplattenbearbeitung im Schalungsbereich.

Über den Tellerrand blicken

Neben Massivholzlösungen baut Oertli auch Werkzeuge für die Bearbeitung von Holzwerkstoffplatten, Möbel, und Holzbauelemente. Darüber hinaus ist das Unternehmen vor allem in der Fenster- und Türenbranche verwurzelt. In allen diesen Bereichen arbeitet Oertli nach demselben Grundsatz: In engen Kundenbeziehungen kreative, maßgeschneiderte Lösungen zu finden. Dabei reicht die Entwicklungsarbeit mittlerweile längst über den Werkzeugbau hinaus. „Wir machen uns auch Gedanken über die Weiterentwicklung von Holzverbindungen“, nennt Malin eines von vielen Beispielen.

Einen Paradigmenwechsel ortet Malin beim Ankauf von Neuanlagen: „Immer mehr Kunden kommen bereits vor einer Neuananschaffung zu uns. Gemeinsam definieren wir dann die exakten Anforderungen, aus welchen wir die optimale Maschinen-Werkzeugkombination ermitteln. Damit gehören Fehlinvestitionen in diesem Bereich der Vergangenheit an.“ //



OERTLI

Stammsitz: Höri/CH

Geschäftsbereich: Präzisionswerkzeuge und Systeme für die Holzbearbeitung mit Konzentration auf die Massivholzbearbeitung

Tochtergesellschaften: Holland, Österreich, Deutschland, Ungarn, Italien, England, Frankreich

Geschäftsführer Oertli Österreich: Jürgen Gabrieli

Vertretungen: Oertli Österreich vertritt Leuco in Österreich

PFEIFER STANDORT IMST

Mitarbeiter: 400

Werkleiter: Dietmar Seelos
Rohwareneinsatz: 500.000 m³/J Schnittholz

Produkte: BSH (120.000 m³/J), Schalungsplatten (3,5 Mio. m²/J), Schalungsträger (5 Mio. lm/J), Massivholzplatten (2 Mio. m²/J), Pellets (30.000 t/J), Briketts (25.000 t/J)

- 1 **Fruchtbare Entwicklungspartnerschaft:** Dietmar Seelos und Ulrich Pöll von Pfeifer sowie Thomas Malin von Oertli (s. li.)
- 2 **In enger Kooperation mit Pfeifer entwickelte Oertli diesen Keilzinkenfräser mit adaptierter Geometrie und spezieller Beschichtung**
- 3 **Der neue Fräser muss nur alle zwei Wochen gewechselt werden und erzeugen ausrissfreie Keilzinken**
- 4 **Zufriedene Gesichter vor der Keilzinkenanlage: das gemeinsame Ziel wurde erreicht**