



*Zwei Jahre im Schichtbetrieb-Dauereinsatz und kaum Verschleiß – die hohe Qualität von Leitz-Werkzeugen macht sich im Industrieinsatz bezahlt*

LEITZ

# Menge : Kosten = *Erfolg*

## Hochleistungswerkzeuge für die Holzindustrie

Enormes Optimierungspotenzial findet Pfeifer-Werksleiter Dietmar Seelos immer wieder auf der Werkzeugenebene. Häufig sind es Qualitätsverbesserungen, die der „alte Fuchs“ in einen höheren Produktwert ummünzt. Wenn aus dem neuen Werkzeug dann auch noch der zehnfache Standweg resultiert – umso besser.

 &  Robert Kittel

Bei Pfeifer sei man ständig am Optimieren, sagt Dietmar Seelos, seines Zeichens Prokurist und Werksleiter bei Pfeifer Group in Imst: „Man kommt gar nicht hinterher. Bei jeder Runde durchs Werk sehe ich Verbesserungspotenzial. Man kriegt aber auch Ideen von außen, beispielsweise aus dem Holzkurier“, streut er dem Fachmagazin Blumen. Indes, Ideen seien das eine, man brauche aber auch einen kongenialen Partner. Den scheint Pfeifer mit Markus Gritsch von der Leitz-Niederlassung Imst gefunden zu haben.

Imst ist der Standort für Weiterverarbeitung in der Pfeifer-Gruppe, man produziert Schalungslatten und Schalungsträger, 3-Schicht-Naturholzplatten, 1-Schicht-Masivholzplatten, BSH, Hobelware und die Sägenebenprodukte werden zu Pellets und Bri-

ketts verarbeitet. „Im Prinzip eine komplette Wertschöpfungskette, wir sind da vor allem Abnehmer unserer eigenen Sägewerke. Ein Sägewerk allein ist in der heutigen Zeit kaum wirtschaftlich zu betreiben, jeder Veredelungsschritt hilft, das Unternehmen breiter aufzustellen“, hält Seelos fest.

### Dünnschnittsägen sparen Geld

Nicht immer erschlossen sich Optimierungspotenziale auf den ersten Blick, erläutert Leitz-Berater Gritsch: „Ein gutes Beispiel dafür ist das Projekt, das wir zuerst im Werk Kundl angingen. Dort haben wir die Schnittfuge der Linck von zunächst 3,5 auf 3,0 mm reduziert. Diesen Weg wollen wir auch in andere Produktionsbereiche übertragen. Im Naturholzplatten-Werk sind wir beispiels-

weise von 2,7 auf 2,2 mm gegangen und bei den Mittellagen von 2,8 auf 2,4 mm. Und weitere Projekte sind anhängig.“ Es gelte die Balance zwischen Schnittbreite und Stabilität zu finden, berichtet Seelos aus der Praxis: „Es ist die Kombination aus Materialausbeute und Standzeit entscheidend. Es nützt nichts, wenn wir extrem dünne Schnittfugen haben, aber nicht mehr vom Fleck kommen, weil wir ununterbrochen Sägeblätter wechseln. Es ist also immer ein Kompromiss: Wie weit macht es Sinn, die Schnittfuge bei höchstmöglicher Leistung zu reduzieren?“ Materialeinsparung durch dünnere Schnittfugen, bringt das denn so viel? „Eine Rohmaterialeinsparung von einem oder zwei Zehntel klingt nach nicht viel, aber am Ende des Jahres bedeutet es eine erhebliche Material-





- 1 **Erfolgreiches Projekt:** Clemens Neuner, Betriebsleiter Schalung, Markus Gritsch von Leitz (v. li.)
- 2 **Gute Zusammenarbeit:** Thomas Ebster, Betriebsleiter Naturholzplatten-Werk, Markus Gritsch, Leitz, Dietmar Seeloo, Werksleiter (v. li.)
- 3 **Dünnschnittsäge** liegen im Trend, sie werden immer leistungsfähiger
- 4 **Beschichtete Messer** sind heute bei den Hochleistungs-Hobelanlagen Standard
- 5 **Hybridwerkzeuge** kombinieren Diamant- und Hartmetallschneiden
- 6 **Die PKD-Schneide** wird hier gezielt im Bereich einer harten Leimfuge angewandt

**Optimierung als Rezept für höhere Wertschöpfung**

In der Holzindustrie gebe es für zahlreiche Problemstellungen inzwischen auch Lösungen, meint Gritsch: „Wir haben immer mehr Möglichkeiten zu optimieren. Selbst bei den Hobelmessern – die haben wir in der gesamten Pfeifer-Gruppe schon lange generell auf beschichtete Marathon-Messer umgestellt.“ Industrielle Anforderungen seien fraglos hoch, „aber das können wir, glaube ich, recht gut.“ Und er zeigt eine beschichtete Keilzinkengarnitur vor: „Die ist seit zwei Jahren im Schichtbetrieb-Dauereinsatz und wurde zigmal nachgeschärft“, sagt er. Verschleiß oder gar blaue Zahnschneiden sind nicht zu sehen. „Man muss eben Vorschub und Schnittgeschwindigkeit richtig einstellen, dann hält das auch bei industrieller Belastung auf Dauer“, sagt Gritsch. Und Werksleiter Dietmar Seelos lächelt: „Wir sind mit dieser Zusammenarbeit sehr zufrieden und hoffen weiterhin auf erfolgreiche Projekte.“ //

menge“, antwortet Seelos. „Dabei sind, wie immer in der Industrie, hohe Qualität und hoher Durchsatz wichtig, was vor allem Anforderungen an die Leistung und Standzeit von Werkzeugen bedeutet. Der Divisor ist immer Menge durch Kosten.“

**Hybrid = bessere Qualität + mehr Standweg**

Gelegentlich könnten massive Einsparungen auch aus dem Wunsch nach einer einfachen Qualitätsverbesserung entstehen, erzählt Seelos: „Uns waren der hohe Verschleiß im Bereich der (harten) Leimfugen und die dadurch mäßige Kantenqualität bei den Schalungsplatten schon lange ein Dorn im Auge.“ Leitz löste das mit modernstem Know-how aus dem Fensterbau: „Viele Innovationen, wie die neuen Hybridwerkzeuge, kommen vom Fensterbau, weil dort seit jeher hohe Produktgüte und Standweg vereint werden mussten. Inzwischen wird solche Qualität auch von Holzbauprodukten verlangt. Die Technologie steht Leitz zur Verfügung, wir adaptieren sie lediglich an die Anforderungen der Holzindustrie.“ Soll im konkreten Fall heißen, eine Kombination aus PKD und HM war die Lösung: „Bisher meinten viele, Diamant und Massivholz, das passe nicht. In diesem Bereich passt das sehr wohl – wir haben dort, wo die größte Belastung ist, also im Bereich der Leimfuge, eine PKD-Schneide dem Hartmetall vorgeschaltet. Das bringt nicht nur eine viel bessere Schnittgüte, weil die HM-Schneide keine Scharte mehr kriegt. Es wirkt sich auch eminent auf die Rüstzeiten aus. Wir haben es nachgerechnet und kamen auf das Zehnfache des Standweges.“ Was Seelos anerkennt: „Das kann man schon als Erfolg gelten lassen. Früher mussten wir bei jeder Schicht das Werkzeug wechseln, jetzt können wir das neue Werkzeug über eine ganze Woche verwenden“ Um solche Erfolgserlebnisse zu erzielen, sei das Zusammenspiel mit Leitz wichtig, nicht er in Richtung Gritsch: „Wir testen und optimieren gemeinsam.“

