



Die „Holz-Versteher“

Die Tilly-Holzindustrie ist drauf und dran, die Produktion ihrer Naturholzplatten zu revolutionieren. Ziel ist die maximale Ausschöpfung des Rohmaterials bei gleichzeitig höchstmöglichem Automatisierungsgrad.

Alles wäre einfacher, hätte man es nicht mit dem Rohstoff Holz zu tun, erklärt der geschäftsführende Gesellschafter der Tilly-Holzindustrie, Gerd Tilly, in seiner Begrüßung der Arbeitsgruppe Innovation der IV-Kärnten: „Denn jedes Brett ist anders, jedes Metallteil ist gleich.“ Das macht es auch so schwierig, die dreischichtigen Tilly-Naturholzplatten zu verleimen. Kommt das für Deck- und Mittellagen verwendete Holz aus der Trocknung, dann ist es meist gebogen oder „geschüsselt“, wie die Experten sagen. Daraus möglichst viele stabile Lamellen zu gewinnen, die dann zu den Schichten verleimt werden, ist die Herausforderung. Da wird gehobelt und gepresst, um das Holz in die entsprechende Form zu bringen. Dazu braucht es viel mehr als nur die richtigen Maschinen. Man muss die natürliche Struktur des Holzes „verstehen“.

Blech ist nicht Holz

Die letzte Stufe der Evolution ist nun eine Hochdruckpresse, die man gemeinsam mit einem nordeuropäischen Partner entwickelt und die in der Grundkonzeption eigentlich die Blechteile, zum Beispiel von Autozulieferern, drückte. Noch ein Prototyp, soll sie in Kombination mit einer Hochfrequenzpresse in ein paar Monaten die Ausbeute dramatisch erhöhen, weil durch den hohen Anpressdruck immer weniger vom Ausgangsprodukt weggehobelt werden muss, weiß Geschäftsführer Werner Hatteier. Mit dieser Innovation sollen die optisch weniger heiklen Mittellagen der Dreischicht-Platten in Zukunft deutlich günstiger produziert werden. Hier wird anfallendes Holz aus der Leimbinder-

Erzeugung verwendet. Diese Mittellagen sind bis zu 25,1 mm dick. Aber nicht nur die Hochfrequenzpresse soll eine höhere Ausbeute vom Grundmaterial ermöglichen. Auch mit selbst produziertem Schnittholz wird experimentiert. In den verschiedenen Ausbaustufen des Werks in Althofen ist über die Jahre auch der Automatisierungsgrad immer mehr gestiegen. In allen drei Werken arbeiten zusammen rund 200 Mitarbeiter. Durch die erhebliche Ausweitung der Produktion sei diese Zahl seit Jahren konstant, so Hatteier. Man produziert Platten mit unterschiedlichen Nadel- und Laubholzoberflächen für eine Vielzahl von Einsatzzwecken: vom Möbel- über den Innenausbau bis zu Außenanwendungen.

Enorme Produktionssteigerung

Erzeugt wurden zuletzt 6,3 Mio. Quadratmeter, die mit der kompletten Inbetriebnahme der neuen Anlage auf eine Kapazität von zehn Mio. Quadratmetern gesteigert werden sollen. Drei Viertel der Produktion sind Dreischicht-Platten, ein Viertel Einschicht-Platten. Der Umsatz betrug im abgelaufenen Geschäftsjahr rund 70 Mio. Euro, die Exportquote belief sich auf 90 Prozent. Die Hauptmärkte liegen in Mitteleuropa. In den letzten sieben Jahren hat sich der Absatz verdoppelt.

Die Arbeitsgruppe Innovation der IV-Kärnten zeigte sich nach der mehrstündigen Führung über das Werksgelände durch Projektleiter Johannes Poglitsch jedenfalls beeindruckt, mit welchem Risiko und welcher Konsequenz hier die Produktion erneuert wurde und wird.



V.l.n.r.: GF Werner Hatteier, IV-Kärnten-Arbeitsgruppenleiter Roland Waldner, Projektleiter Johannes Poglitsch

TERMINE

30. Oktober 2017 | 17:00 Uhr
INNOVATIONSGESPRÄCHE SÜD
mit Isabell Welpé, School of Management, TU München
Ort wird noch bekannt gegeben

07. November 2017 | 08:30 Uhr
ARBEITSGRUPPE INNOVATION
Friess & Söhne GmbH Fleisch- und Wurstspezialitäten
9500 Villach, Gewerbezeile 4

07. November 2017 | 16:30 Uhr
MITGLIEDERVERSAMMLUNG
mit Christoph Badelt, Wifo
IV-Kärnten, Klagenfurt, Dr.-Palla-Gasse 21

21. November 2017 | 13:00 Uhr
PREISVERLEHUNG
IV-LEHRLINGSWETTBEWERB
Lakeside Park Klagenfurt, B 11