



**Zum Jubiläum** lud Metamob Mitarbeiter und Kunden zu einem Fest nach Satu Mare

METAMOB

# Transsylvanische Zähne

## Sägewerksausstatter des Jahres 2013

**Man sagt den Bewohnern Transsylvaniens ein gewisses Nahverhältnis zu scharfen Zähnen nach. Im Fall von Metamob scheint das zu stimmen. Mit ihren Bandsägeblättern schicken sich die Rumänen seit einiger Zeit an, Europas Sägewerke zu erobern. Inzwischen setzen auch Branchengrößen wegen des guten Preis-Leistungs-Verhältnisses auf die transsylvanischen Zähne. Und ließen es sich nicht nehmen, zur Feier des Metamob-Firmenjubiläums bis nach Rumänien zu reisen – so etwas tut man wahrscheinlich nur, wenn man zufrieden ist.**

**M**it fünfzehn Jahren zählt man in Rumänien schon zu den alteingesessenen Privatunternehmen – erst nach der Wende und dem Ende staatlicher Planwirtschaft waren Firmengründungen möglich. Metamob wurde 1997 in Satu Mare/RO geründet. „Seither haben wir uns sehr weiterentwickelt“, berichtet István Hutton, der Geschäftsführer von Metamob, „Inzwischen arbeiten 60 Mitarbeiter für uns.“

Ende Oktober feierten die Huttons mit den Freunden des Hauses, Kunden und Mitarbeitern dieses 15-jährige Jubiläum. Klar, dass das „Who-is-who“ der rumänischen Sägeindustrie zu Gast war. Aber auch deutsche Metamobkunden nahmen die beschwerliche Anreise auf sich: „Das hätten wir sicher nicht getan, wenn wir mit unseren Bandsägen nicht zufrieden wären“, schmunzelte Carl Leiß, ein sauerländischer Säger.

### Was machen die Rumänen anders?

So viel Kundenzufriedenheit bei Sägern ist nicht alltäglich. „Wir haben bei Metamob das Gefühl, dass man sich sehr um uns bemüht“, erläutert Leiß seine Beweggründe. Der erfahrene Säger hat seinen Betrieb in Warstein/DE, kürzlich vollständig an die Tochter übergeben. Auf einer Quattro-Bandsäge werden Latten, Bretter und Dielen vorwiegend aus Fichte und Tanne produziert – unter erschwerten Bedingungen. Nicht immer wird ent-rindet oder auch gefrorenes Rundholz verarbeitet. „Da ist man normalerweise schon froh, wenn die Bandsägeblätter eine komplette Schicht ohne Störungen durchhalten.“ István Hutton habe er auf der Ligna kennengelernt, am Tag nach der Messe sei der bereits bei ihm im Betrieb gestanden und habe sich alles genau angesehen. „Er schlug uns dann vor, Bandsägen mit einer unregelmäßigen Zahnteilung zu versuchen.“ Seine anfängliche Skepsis sei rasch in Begeisterung umgeschlagen, erzählt Leiß. Schon mit der ersten Garnitur habe man die Standzeit von acht auf sechzehn Stunden erhöhen können. „Metamob war damit aber noch nicht zufrieden und hat weiter optimiert“, erzählt er, „Jetzt laufen die Sägen bis zu 24 Stunden.“ Inzwischen sei Vertrauen vorhanden, meint Leiß: „Metamob ist serviceorientiert. Das habe ich bei Sägelieferanten auch schon anders erlebt. Aber



**Bis auf den letzten Platz gefüllt:** Zur Jubiläumsfeier fand sich das „Who-is-who“ der rumänischen Säger ein



Bildquelle: Kitte!

**Party:** Wer hart arbeitet, darf auch mal feiern, findet Hutton und spendierte als Höhepunkt eine beeindruckende Lasershow



**István Hutton** Geschäftsführer von Metamob, sprach bei der Festveranstaltung über die Anfänge

die Rumänen produzieren ohne Wenn und Aber sofort ein neues Blatt, wenn es tatsächlich mal einen Grund zur Beanstandung geben sollte.“

**Optimierte Fertigungsmethoden**

Es ist nicht nur die langjährige Erfahrung im Unternehmen oder das hauseigene Stellitierverfahren, welche diese Qualität ermöglichen. Bei Metamob werden auch ständig die Produktionsverfahren optimiert. „Da ist uns nichts heilig“, grinst István Hutton. „Wenn es eine Maschine nicht zu kaufen gibt, dann konstruieren und bauen wir sie selbst. So wie unsere CNC-gesteuerte Schränkmaschine.“ Zur Umsetzung solcher Ideen hat Hutton zwei Softwareentwickler und einen Maschinenbauer fest angestellt. Auch die mehr als 20 Iseli- und Vollmer-Fertigungsmaschinen sind vor ihnen nicht sicher. Diese an sich sehr präzisen Maschinen sind vielfach modifiziert worden. Da gibt es vollautomatische, optische Zahnvermessungen oder zusätzliche Computer, die nahtlos in das hauseigene ERP-System integriert sind. Die ERP-Software, mit der vom Rohmaterial bis zur fertigen Säge jeder Schritt ISO 9001-gerecht dokumentiert wird, hat man natürlich auch selbst programmiert. Das alles diene nur einem Zweck: „Wir wollen unsere Bandsägen so gut wie möglich machen und unseren



**Die Fertigungsanlagen** hat man selbst umgebaut, um die Produktion zu optimieren

Kunden auch eine helfende Hand bieten“, bringt es Hutton auf den Punkt.

**ISO-zertifizierte Qualität**

Die lückenlose Dokumentation erlaubt eine ISO-Zertifizierung – Metamob ist nach ISO 9001 und auch nach ISO 14001 (Umweltmanagement) zertifiziert. Hergestellt werden Bandsägeblätter in Breiten von 8 bis 420 mm. Die Stahlauswahl richtet sich dabei nach Kundenwunsch und Einsatzzweck. Von Sandvik hat man die meisten Dimensionen auf Lager, aber auch Böhler-Uddeholm, Forresterl, Martin Miller und diverse deutsche Fabrikate stehen zur Verfügung.

Man verkauft aber nicht nur Neuware, sondern setzt die Sägen auch instand. „Wir haben sehr erfahrene Mitarbeiter im Haus, die oft sogar hoffnungslos scheinende Fälle zu vertretbaren Kosten wieder hinbekommen“, verspricht Hutton. Seit dem Sommer werden die Sägen mit einem eigenen Fahrzeug monatlich bei den Kunden in Österreich abgeholt oder geliefert. Bei bis zu 50 Sägeblättern, die manche Betriebe im Haus haben, könne so eine Werksüberholung Kosten sparen: „Wenn die Säge nicht völlig kaputt war, sind danach die Laufeigenschaften mit einem neuen Blatt durchaus vergleichbar.“

**RK <**



**Ein eigenes Fahrzeug** holt die Sägen in Österreich zur Instandsetzung ab und liefert Neue



**Die Schweißstöße** werden sorgfältig thermisch behandelt, um Blattbrüche zu verringern



**Moderne Fertigungsanlagen** aus der Schweiz und Deutschland ermöglichen eine hohe Fertigungsgüte



**Von Satu Mare aus** will Metamob mit langlebigen Bandsägeblättern die Sägewerke Mitteleuropas ausrüsten