

Das Unternehmen wurde 1935 von Joseph Stöckli gegründet und produzierte erste Skis aus Eschenholz in der elterlichen Schreinerei. 1951 erfolgte die Skiproduktion in der neuen Werkstatt mit zwei Mitarbeitern in Wolhusen, dem heutigen Firmen-Hauptsitz. Nach drei Generationen im Besitz der Familie Stöckli gehört das Unternehmen seit Mai 2014 der Entlebucher Unternehmerfamilie Kaufmann, welche schon über 20 Jahren am Unternehmen beteiligt war.

Mit heute rund 250 Mitarbeitenden, wovon 50 für die Skifertigung tätig sind (inklusive Einkauf, Design und Büro), ist Stöckli der einzige namhafte Skiproduzent der Schweiz. Neben Skis, welche 70% zum Umsatz beitragen, führt Stöckli Swiss Sports auch Bikes und E-Bikes im Angebot sowie weitere Handelsware, wie Ski-Bindungen, Sport-Bekleidung und weitere Accessoires. Erfolge mit Stöckli-Produkten im Ski- und Bike-Rennsport bescheren Stöckli immer wieder eine markante Zunahme der Nachfrage in den betreffenden Sportarten. Der Umsatz 2014 betrug Fr. 60 Mio .

Die Produkte vom Ski bis zur Skikleidung und weiteren Accessoires werden in der Schweiz durch 15 eigene Sportfachgeschäfte vertrieben, sowie durch ausgewählte Fachhändler im In- und Ausland. In der Schweiz beträgt punkto Stückzahlen der Marktanteil 11%, punkto Umsatz 80%. Die Verkaufspreise der Ski werden von Stöckli festgelegt. Knapp 40% der Skiproduktion werden exportiert.

Das Fabrikationsgebäude für Skis wurde 1986 in Malters in Betrieb genommen. Als einziger Betrieb in der Schweiz darf Stöckli jährlich mindestens einen Skibauer ausbilden. Ausdrücklich wurde für den Fabrikrundgang die Erlaubnis zum Fotografieren gegeben, mit ein paar wenigen Ausnahmen betreffend Skis der neuesten Generation 2015/2016. Die Kollektion 2015/2016 umfasst etwa 40 Modelle, welche für die verschiedenen Anwendungen gruppiert sind: Rennski, All Mountain, Freeride/Tourenski, Freestyle, Kinderski. Die Funktionalität der verschiedenen Skis ergibt sich aus den verschiedenen Anforderungen punkto Beschleunigung, Drehfreudigkeit, Vibrationsverhalten, Steuerung, Laufruhe usw. Die gesamte Skipalette wird im Jahresrhythmus überarbeitet. Der Entwicklungszyklus für ein einzelnes Modell dauert etwa 2 Jahre, für die Wiederauflage eines Modells sind 10 Wochen nötig. Bei unserem Rundgang durch den Betrieb waren die Arbeitsplätze nichtmehr besetzt, da das Wochenende bevorstand und die Arbeitsschicht beendet war.

Der Lagerbestand der Rohmaterialien reicht für die Produktion während etwa 5 Wochen.

In der Siebdruck-Abteilung wurde gezeigt, wie die oberste Polyamid-Deckschicht beim Ski von hinten bedruckt und nach einem Tag Trocknen mit dem Ski verklebt wird. Bei den mehrfarbigen Drucken muss nach jedem Bedrucken ein Tag Trocknungszeit eingehalten werden, bevor die Deckfolie weiter verarbeitet werden kann. Als Alternative wird die Farbpulver-Beschichtung angewandt, wo die Farbe in die Deckfolie eingebrannt wird. Dabei sind weniger und kürzere Arbeitsschritte nötig, welche aber anspruchsvoller sind.

Ein Ski wird Lage für Lage zusammengestellt. Dies wurde uns durch einen Stöckli-Lehrling im 3. Lehrjahr vorgeführt. Zuunterst liegt der Gleit-Belag aus Polyäthylen. Der Ski besteht im Innern hauptsächlich aus einem Holz-Kern, welcher aus 2 bis 3 Schichten seitlich verleimter Lamellen verschiedener Hölzer besteht. Diese Schichten werden anhand ihrer Durchbiegung so zusammengestellt, dass sich die Durchbiegung der Schichten etwa kompensieren. Die Dicke des Kerns wird mit einer Genauigkeit von 5/100 mm überfräst. Alternativ werden für den Kern auch Polyäthylen-Profile verwendet. Im Gegensatz zu Konkurrenten werden bei Stöcklin keine Kunststoff-Kerne mit Bienenwaben-Struktur oder Carbon-Fasern verwendet. Glasfiber-Folien und eine Titanal-Folie (aus einer Aluminium-Titan-Legierung) geben fallweise dem Ski zusätzliche gewünschte mechanische Eigenschaften. So wird bei einem Ski für hohe Geschwindigkeiten auch härteres Holz benötigt. Zuerst liegt die bedruckte Deckfolie. Dann werden die seitlichen Profile für die Kanten, und hinten am Ski noch ein Dämpfungspuffer zum Schutz des Skis beim senkrecht Abstellen eingefügt. Solchermassen besteht ein Ski aus 24 bis 33 Komponenten. Zwischen den Lagen wird zum Verleimen ein Pulver, bestehend aus Polyurethan-Kügelchen mit eingeschlossenem Leim verwendet. In einer Presse werden die Lagen unter einer Presskraft von 50 Tonnen und bei einer Temperatur von +140°C nach einer Aufwärmzeit von 4 Minuten während 10 Minuten verpresst. Anschliessend wird der Ski während 7 Minuten abgekühlt und dann die Konturen sauber gefräst. In der Abteilung für die Laminat-Verklebung stehen 4 Press-Bänke welche je 2 Skis aufs Mal verpressen. Die elektrische Heizleistung pro Press-Bank beträgt 36 kW.

In der Schleiferei werden seitlich ausgetretene Leimreste entfernt und der Gleit-Belag mit verschiedenen Körnungen geschliffen, so dass die Poren zur Aufnahme des Gleitwachs geöffnet werden. Dann werden die Skis bezüglich ihrer Vorspannung gepaart. Dazu wird die Durchbiegung unter Kräfteinwirkung von Hand erfüllt. Sie muss beim Aneinanderlegen der beiden Gleit-Beläge für beide Skis gleich gross sein. Allfällige örtliche Ungleichheiten werden durch "Richten", d.h. örtliches Verbiegen ausgeglichen.

So wird jeder Ski teils in Handarbeit, teils auf modernsten CNC-gesteuerten Maschinen, in insgesamt 75 bis 100 Teilprozessen bearbeitet, und es werden pro Woche um die 1'000 Paar Skis gefertigt, mit einem Ausschuss-Anteil von etwa 1%, welcher den strengen Qualitätsanforderungen nicht genügt. 4% der gefertigten Skis weisen nur kleine Unregelmässigkeiten auf und werden darum mit Rabatt verkauft. Die Materialkosten machen 60% der Herstellkosten aus, 40% sind Arbeitskosten.

Firmen-Web-Site: <http://www.stöckli.ch>

Peter Kirchhofer.

Bild 1: Holz-Kerne verschiedener Ski-Modelle
© Robert Brunner



Bild 2: Verschiedene Holzarten werden gelagert
© Robert Brunner



Bild 3: Ein Ski wird zum Verpressen Lage für Lage zusammengestellt
© Robert Brunner



Bild 4: Schon sind mehrere Lagen zum Verpressen aufgeschichtet
© Robert Brunner



Bild 5: Zuoberst liegt die bedruckte Deck-Lage
© Robert Brunner



Bild 6: Die Presse, in welcher die Lagen unter hohem Druck und hoher Temperatur verpresst werden
© Robert Brunner

