



Horl Standort und Manufaktur

Der HORL 1993-Standort befindet sich am Fuße des Schwarzwaldes, in Freiburg-im-Breisgau, im Südwesten Deutschlands. Hier arbeitet HORL mit einem aktuell 10-köpfigen Team in den Bereichen Produktentwicklung, Marketing, Vertrieb und Logistik.

Globaler Versand, ein beeindruckendes Händlernetzwerk verteilt auf der ganzen Welt und ein Eventmarathon mit **über 50 Messen jährlich** von Hamburg über Genf, Paris, Wien oder Chicago schweißen die Mitarbeiter hier in Büroräumen und großen Werkhallen zusammen.

Die Holz- und Metallfertigungsbetriebe für die Einzelteilproduktion samt Lasergravur und Endmontage befinden sich in unmittelbarer Schlagdistanz im **Schwarzwald**. Dort ist das HORL Team regelmäßig persönlich vor Ort und erreicht in kurzer Zeit alle Lieferanten, um stets das hohe **Qualitätsniveau** zu sichern und weitere Entwicklungen anzugehen. So werden Ideen in kürzester Zeit persönlich besprochen, Prototypen erstellt und direkt umgesetzt. Diese Spontanität zur Handlungsfähigkeit ist ein wichtiges Element bei HORL. Da filigrane Fasen, massive Bauteile und exakte Verarbeitung jedes HORL-Produkt zu einem Unikat machen, wird auf die Qualität des verwendeten Massivholzes besonders geachtet. In den jeweiligen Partnerbetrieben im Schwarzwald wird das Massivholz auf 7-8% Feuchtigkeit in separaten Öfen getrocknet, um maximale Qualität zu garantieren.

Die Hochzeit der Edelstahlrechteile und der aufwändigen Diamantbeschichtung findet mittels eines galvanischen Verfahrens statt. Die Diamanten werden zu ca. 55% in einem Nickelbett gefasst und bilden somit eine der **langlebigsten Schleifoberflächen** auf dem Markt.



Mit modernster Lasertechnologie wird das HORL Logo hochauflösend auf den Rollschleifer, die Magnetschleiflehre und allen weiteren HORL Produkten aufgebracht. Mit einer Spezialanfertigung wurde das Einkleben der Magnete perfektioniert. So wird die Klebemenge in regelmäßigen Abständen automatisch bis auf das Milligramm genau abgewogen. Die Einpresstiefe der Magnete ist exakt zwei zehntel Millimeter tiefer als die Holzoberfläche um zu gewährleisten, dass das Messer ausschließlich mit der Holzoberfläche Kontakt hat.

Die Endmontage bis hin zur Auswahl der Holzmaserung wird in **Handarbeit** mit höchster Präzision durchgeführt.

Die Zusammenarbeit mit den Lieferanten von Stahlfertigung, Holzverarbeitung, Lasergravurveredelung und Montage sind ein Erfolgsgarant für Horl.