

HOLMAG

Es wird gebaut in Sumiswald

... eine Kisten-Anlage und eine Fertigungshalle

Derzeit konstruiert man bei Holmag an einer neuen Anlage für die Kistenfabrikation von Gebert in Eschenbach/CH. Diese wird in den kommenden Wochen ausgeliefert. Gebaut wird auch an einer Erweiterung der Produktionshalle bei Holmag.

Auf Mechanisierungen für Holz verarbeitende Betriebe hat sich Holmag, Sumiswald/CH, spezialisiert. Besucht man jetzt deren Fertigungshallen, kann man eine neu konzipierte Anlage für die Kistenherstellung begutachten. Der Anlagen-Prototyp wird in Sumiswald komplett aufgebaut und im Probebetrieb durchgetestet.

In zwei Wochen wird die Anlage an den Kistenproduzenten Gebert, Eschenbach/CH, ausgeliefert. Beide Unternehmen verbindet eine freundschaftliche Geschäftspartnerschaft. „Geschäftsführer Walter Gebert steckt viel Hirnschmalz in die Anlagen-Entwicklung“, lobt Holmag-Seniorchef Josef Rothmund. Auch 2007 hat Holmag

in Eschenbach eine Anlage für die Kisten-Produktion installiert (S. Holzkurier Heft 51-52/07, S. 28).

Anlage für Großkisten

Auf der neuen Gebert-Anlage werden Kistenböden, -wände und -deckel gefertigt. Sie ist speziell für die Herstellung von Großkisten konzipiert. Das maximal mögliche Format ist 7 mal 2,80 m, minimal 1 mal 0,4 m.

Für die Beschickung sind sieben Stränge installiert. Diese können je nach Latten-Dimension verschoben werden. Über einen Drehgeber wird das Maß eingestellt. Das Kantholz wird händisch eingelegt und dann automatisch geklemmt. Danach

> DATEN & FAKTEN

HOLMAG

Standort:	Sumiswald/CH
Gründung:	1973
Inhaber:	Familie Rothmund-Zürcher
Mitarbeiter:	15
Produkte:	Mechanisierung für Holzverarbeitungs-Betriebe sowie zahlreiche Vertretungen in der Schweiz namhafter Hersteller

werden die Bretter händisch eingeschoben. „Dieser Arbeitsvorgang wird in einem weiteren Ausbauschritt mechanisiert“, kündigt Rothmund an. Die unterschiedlich breiten Bretter werden nebeneinander aufgelegt. Ist das gewünschte Kistenmaß erreicht, wird der Überstand mit einer Kreissäge auf Format geschnitten. Der darauf folgende Arbeitsschritt erfolgt in der Nagelzelle. Hier sind zwei automatische Nagler installiert. Diese verfahren in X- und in Y-Richtung. Die beiden Nageleinheiten wurden von Züger Automation, Schmerikon/CH, geliefert und von Holmag eingebaut. Das Nagelbild wird von einem Computerprogramm vorgegeben. Das fertig genagelte Kistenteil wird auf eine Drehvorrichtung geschoben und gleichzeitig im Durchlauf auf die genaue Länge gekappt. Das erste Teil wird durch die Drehvorrichtung auf eine Abstapelung geschoben. Das darauffolgende Teil wird gedreht und dann abgestapelt. Der Stapel wird zum Schluss mit einem Stapler entnommen. In einem weiteren Fertigungsprozess wird die Kiste zusammengesetzt.

Hallen-Erweiterung

„Wir bauen immer größere Anlagen“, beobachtet Rothmund. Auch mit der Auftragslage zeigt sich der Holmag-Seniorchef zufrieden. Er verweist darauf, dass das die Gründe sind, weshalb man sich für eine Erweiterung der Produktionshallen entschlossen hat. Das Fundament ist bereits fertig. „Wir bauen eine Holzkonstruktion“, betonte man in Sumiswald. Die ersten Balken wurden während des Holzkurier-Besuchs angeliefert. Der Anbau erstreckt sich über 20m Länge und 19m Breite.

BF



Fertigungs-Halle bei Holmag wird bald um 20 m länger sein



Die Anlage für die Herstellung von Großkisten ist derzeit bei Holmag im fertigwerden

Bildquelle: Fingerlos



Die Drehvorrichtung wurde eigens für die Kisten-Produktion von Gebert konzipiert