



Die Holzlamellen werden in der Keilzinkanlage auf das benötigte Mass längsverbunden.



Nach dem Leimauftrag schichtet der Mitarbeiter die Holzlamellen für die Flächenverleimung in die Presse.



Know-how im modernen Holzbau: Während 30 Minuten erfolgt bei einem kontinuierlichen Pressdruck die Flächenverleimung. Bilder: Urs M. Hemm...



Die fertigen Leimholzbalken werden nach Kommission pakettiert und für die Lieferung an den Kunden bereitgestellt. Bild: PD

Bäume vom Schweizer Wald für den modernen Holzbau

Serie Toggenburger Holz Viele Zimmereibetriebe bieten der Bauherrschaft das Elementbausystem an. Dieses besteht aus verleimtem Holz, beispielsweise aus der Necker Holz AG in Brunnadern.

Sabine Schmid
sabine.schmid@toggenburgmedien.ch

Holz ist im Toggenburg ein beliebter Werkstoff. Er wird sowohl im Gebäude-Neubau als auch für An-, Um- und Ausbauten oft eingesetzt. Um die Bauzeit zu verkürzen, die Energieeffizienz zu steigern und eine hohe Qualität zu standardisieren, wird auf verleimte Hölzer zurückgegriffen. Dazu gehören Balken- und Brettschichtholz, die aus mehreren verleimten Brettern bestehen.

Die Necker Holz AG hat sich auf die Herstellung dieser Leimholzbalken spezialisiert. «Gegründet wurde unsere Firma als Sägerei, doch seit einem Jahr widmen wir uns ausschliesslich dem Verleimen von Holz», erklärt Esther Ferrari, die zusammen mit ihrem Mann Walter,

dem Betriebsleiter Res Näf und Produktionsverantwortlichen Rolf Meier die Necker Holz AG besitzt. Für ihre Produkte verwenden sie ausschliesslich Schweizer Holz, was auch die Zertifizierung mit dem Label «Herkunftszeichen Schweizer Holz» garantiert. «Rund 95 Prozent unseres Holzbedarfes beziehen wir aus den Wäldern im Umkreis von 30 Kilometern von unserem Standort in Brunnadern», sagt Esther Ferrari.

Qualitativ einwandfrei und just in time geliefert

Das Verleimen der Bretter, die hauptsächlich in Sägereien der Region eingeschnitten werden, bringt wichtige Vorteile mit sich. Durch das Auskappen von zu grossen Ästen, Rissen oder Baumkanten nach normierten Sortierkriterien und

anschliessendes Keilzinken sowie Verleimen werden die ständig steigenden Anforderungen der modernen Holzbautechnologie erfüllt. Ebenfalls ermöglicht dieser Prozess, qualitativ hochwertige Leimholzprodukte nach individuellem Kundenwunsch herzustellen. Dieses Bekenntnis, keine «Ware ab Stange» zu verkaufen und dennoch die Aufträge just in time abwickeln zu können, bringt eine enorme Einsatzbereitschaft des ganzen Mitarbeiterteams sowie ein grosses Rohmateriallager mit sich.

Beurteilen, Zinken, Hobeln, Verleimen und Paketieren

Die Leimholz-Herstellung erfolge in mehreren Arbeitsschritten, erklärt Walter Ferrari. Die Lamellen werden in rund 60 diversen Dimensionen eingekauft

und als erstes begutachtet. «Wir schneiden die schlechten Stellen heraus und erreichen dadurch die vorgeschriebene Holzqualität für die Weiterverarbeitung», sagt Walter Ferrari. Als nächstes laufen die Bretter über die Keilzinkanlage. Dort werden sie auf das benötigte Mass längsverbunden und für den Flächen-Verleimungsprozess bereitgestellt. In der Lamellen-Hobelmaschine werden die Bretter auf die präzise Dicke und Breite vorgehobelt, durch den Leimauftrag befördert und in die Leimpresse geschichtet. Nach einer halben Stunde Presszeit erfolgen mit dem Fertighobeln und Paketieren die letzten Arbeitsschritte. «Der Einsatz von formaldehyd- und lösungsmittelfreiem Klebstoff ist für uns selbstverständlich», schliesst Walter Ferrari seine Ausführungen ab.

Esther und Walter Ferrari sind überzeugt, dass die Firma Necker Holz AG noch sehr viel Potenzial birgt. «In den vergangenen Jahren haben die Einsatzmöglichkeiten für den Baustoff Holz enorm zugenommen», sagt Esther Ferrari. Besonders stolz sind sie auf die Verarbeitung und den Verkauf von 100 Prozent Schweizer Holz. Die Nachfrage sei da, obwohl ihre Produkte teurer sind gegenüber im Ausland produziertem Leimholz. «Wir sind in der Lage, kleine und grosse Mengen in jeder gewünschten Dimension innert weniger Tage zu fertigen, kommissioniert zu paketieren und an die gewünschte Abloadestelle anzuliefern», erklärt Walter Ferrari. Das wissen die Kunden der Necker Holz AG zu schätzen und honorieren es entsprechend.

Von der Sägerei zur Holzleimerei

1926 kauft Adolf Fäh die Liegenschaft Furt zwischen Brunnadern und St. Peterzell und betreibt dort eine Sägerei mit offenem Wasserrad. 1969 übernimmt Adolf junior den Betrieb und investiert in einen Vollgatter. 1991 wird die Necker Holz AG gegründet. 1997 schliesst das Unternehmen mit der Vergrösserung der Sägereihalle und mit der Installation von verschiedenen Förderanlagen die Mechanisierung der Vollgatteranlage ab. 1998 beginnt die Necker Holz AG mit dem Verleimen von Lamellen und baut diesen Bereich kontinuierlich aus. 2003 erstellen die Liegenschaftsbesitzer

Esther und Walter Ferrari-Fäh eine neue Produktionshalle und die Necker Holz AG investiert in diverse leistungsstarke Anlagen.

2005 wird eine leistungsfähigere Leimpresse installiert. In diesem Jahr werden im Unternehmen 2000 Kubikmeter Leimholz hergestellt, sechs Jahre später bereits das Doppelte.

Ab 2014 wird das Projekt P8000 gestartet mit dem langfristigen Ziel, 8000 Kubikmeter Leimholz zu produzieren. Drei Jahre später ist das Ziel dank topmoderner Infrastruktur und flexibler Produktionssysteme erreicht.

2016 wird das Sägewerk eingestellt. (sas)



Walter und Esther Ferrari, Liegenschaftsbesitzer und Mitinhaber der Necker Holz AG.

Serie: Toggenburger Holz im Mittelpunkt

Am 15. und 16. September finden in der Toggenburger Markthalle in Wattwil die Tage des Schweizer Holzes statt. Verschiedene Betriebe aus der Holzproduktion und Holzverarbeitung werden sich dort vorstellen. In einer lockeren Serie stellt das «Toggenburger Tagblatt» den Weg des Holzes – vom Wachsen im Wald über die Bearbeitung bis zum Endprodukt, einem Bau – vor. Mehr über die Tage des Schweizer Holzes und die Aktivitäten im Toggenburg finden Sie im Internet. (uh/sas)

www.woodvetia.ch