

BALZ MASCHINEN

Heben *wie* kein Zweiter

Holzhandelsausstatter des Jahres 2024

Sägewerk, Weiterverarbeitung, Holzbau oder doch Holzhandel? In welcher Kategorie man die Balz Maschinen AG am besten als Ausrüster des Jahres auszeichnen sollte, darüber ließe sich sicherlich diskutieren. Denn in allen diesen Bereichen erleichtern die Schweizer Maschinenbauspezialisten mit ihren Vakuumsortierrobotern seit Jahrzehnten die Arbeit vieler Unternehmen. Aufgrund der innovativen Logistiklösung für BSH- und KVH-Stangen entschied sich das Holzkurier-Team für die Auszeichnung zum „Holzhandelsausstatter des Jahres 2024“.

✍ Günther Jauk 📷 Günther Jauk (1), Balz (5)

Dass der Rundholzeinschnitt früher ein Knochenjob war, wussten bereits die Vorfahren von Geschäftsführer Jean-Paul Balz. Bis 1834 reichen die Aufzeichnungen des Ementaler Familienunternehmens zurück, wobei man anfangs eine Landwirtschaft, ein Sägewerk sowie einen Fuhrbetrieb mit Pferden bewirtschaftete. Geblieben sind davon – knapp 190 Jahre später – lediglich ein paar Islandpferde, die friedlich neben den Produktionshallen des Unternehmens weiden.

In den Hallen finden sich heute eine Holzweiterverarbeitung sowie ein Maschinenbauunternehmen. Während Balz Holz mit seinen zahlreichen Veredelungsmöglichkeiten, wie etwa kesseldruckimprägnieren, paraffinieren, keilzinken, hobeln oder bürsten, eher regional tätig ist, finden sich Anlagen von Balz Maschinen mittlerweile in ganz Europa und darüber hinaus.

Etablierte Nische

Den Grundstein dafür legte Rudolf Balz in den 1960er- und 1970er-Jahren. Der Vater des heutigen Geschäftsführers trat 1961 in das Familiensägewerk ein und erkannte rasch das Potenzial von Krananlagen, Förderanlagen, Entrindungsanlagen, Brettstapelmaschinen sowie weiteren technischen Lösungen für die Sägeindustrie. „Mein Vater war ein Pionier seiner Zeit. Bis heute ist er stets an neuen Ideen und ihrer technischen Umsetzung interessiert“, porträtiert Jean-Paul Balz seinen Vorgänger, der auch mit seinen knapp 90 Jahren beim Besuch des Holzkurier mit dabei war.

Groß geworden mit Stapelmaschinen für Schnittholz und in weiterer Folge mit Förderanlagen für Rundholz, baute Balz Ende der 1980er-Jahre die ersten Vakuumsortierroboter. Etwa zur selben Zeit trat Jean-Paul Balz in das Unternehmen ein und entwickelte diese

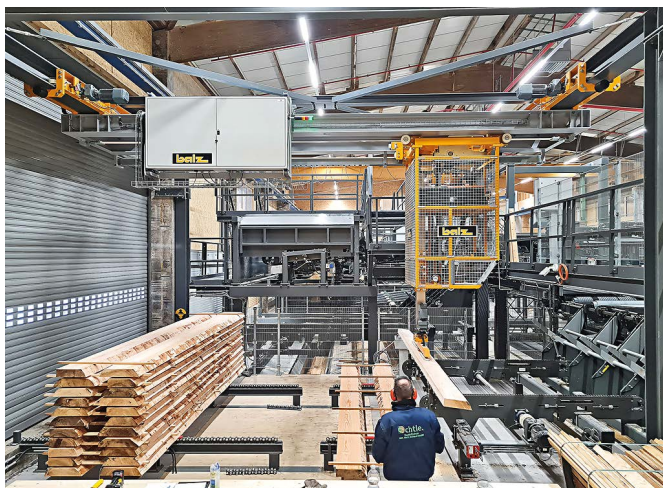
Nische mit seinem Team ausgesprochen erfolgreich weiter. Heute finden sich die Vakuumsortierroboter der Schweizer in Laub- und Nadelholzsägewerken ebenso wie in Holzbaubetrieben, bei Fertighausherstellern und Holzhändlern. Dabei variiert die Kundengröße vom Ein-Mann-Betrieb bis hin zu namhaften Großindustrie- und -handelsunternehmen. „Nach über 300 erfolgreich installierten Anlagen haben wir ein großes Repertoire an Lösungen für unsere Kunden parat, wobei dennoch jedes einzelne unserer Projekte eine Sonderlösung darstellt“, erläutert Urs Wenger, der bei Balz für die technische Kundenberatung und den Verkauf verantwortlich zeichnet.

Qualität ist selbstverständlich

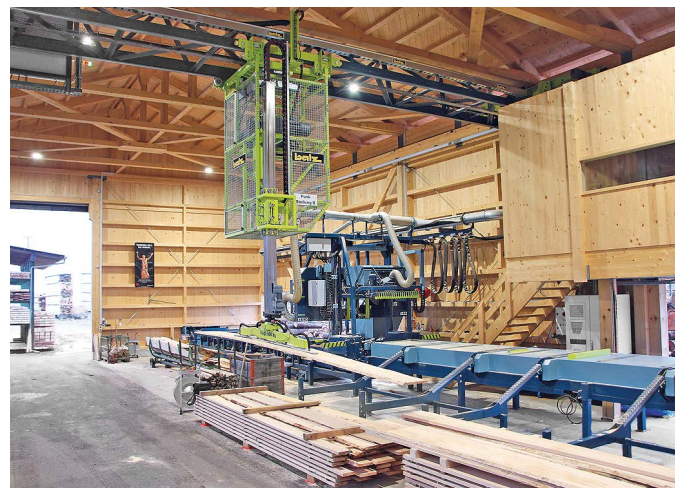
Während das Anforderungsprofil der Kunden stets variiert, bleiben die Grundidee sowie die Vorgehensweise bei Balz immer die-



Ein Hebegerät von Balz bei der Einlagerung von Leimholzstangen in das Kommissionierlager



Die Sortierroboter von Balz finden in Nadel- und Laubholzsägewerken Anwendung



Das Balz-Team legt besonderen Wert auf die Ausführung der Anlagen je nach Kundenwunsch



Urs Wenger gemeinsam mit drei Generationen Balz: Seniorchef Rudolf Balz, Geschäftsführer Jean-Paul Balz und Juniorchef Niklaus Balz (v. li.)

selben. „Wichtig ist es dabei, genau auf den Kunden zu hören und dann eine entsprechende individuelle Lösung zu finden. Erst wenn wir einander vertrauen und uns sicher sind, dass wir die Anlage dem Kundenwunsch entsprechend umsetzen können, nehmen wir einen Auftrag an“, betont Balz, der einem ehrlichen Handschlag deutlich mehr Bedeutung beimisst als einem seitenslangen Vertrag.

Dabei setzen die Schweizer auf eine durchgehend hohe Qualität. „Wir verbauen ausschließlich hochwertige Komponenten, die auch nach 30 Jahren noch keine Ermüdungserscheinungen aufweisen. Auch wenn wir einzelne Arbeitsschritte auslagern, haben wir das gesamte Know-how bei uns im Betrieb“, betont Balz und verweist auf sein Team, das stets aus rund 20 erfahrenen und hochmotivierten Experten besteht.

Vollautomatische Lösungen

Im Sägewerksbereich installiert Balz seine Vakuumsortierroboter derzeit hauptsächlich in Laubholzsägewerken und für die Stapelung von Nadelholz-Spezialprodukten. Dabei werden die Schweizer oft von anderen Ausrüstern ins Spiel gebracht. Ebenso läuft es beim Holz- oder Fertighausbau, wo Balz oft in Zusammenarbeit mit Hundegger steht, um dessen Anlagen zu be- und entladen. „Wir sind für jegliche Zusammenarbeit offen und arbeiten mit allen Anbietern gerne zusammen“, betont Wenger und ergänzt dabei die Kooperation mit sämtlichen Software- und ERP-Anbietern der Branche.

Diese Softwareanbindung ist insbesondere bei ausgeklügelten Logistiksystemen, etwa für Händler, entscheidend. Hier bietet Balz speziell für die Einlagerung von KVH- und BSH-Stangen, aber auch für Plattenele-

mente eine voll automatisierte Lösung, die den Gabelstapler obsolet macht und selbst folierte Ware problemlos ein- und auslagern kann.

Gerüstet für die Zukunft

Mit der Entwicklung des Vakuumsortierroboters schuf sich Balz eine Nische, mit der das Unternehmen heute zahlreiche Zweige der Holzbranche bedient. „Dank dieser Diversifikation der Kunden und der stetigen Weiterentwicklung unserer bewährten Lösungen sind wir immer gut ausgelastet“, berichtet Wenger und Balz ergänzt den Faktor Vertrauen, den man sich in den vergangenen Jahren erarbeitetete: „Unserer Kunden kennen uns als solides Familienunternehmen. Mit dem Eintritt meines Sohnes Niklaus Balz vor wenigen Monaten sind die Weichen für eine beständige Zukunft gestellt.“ //



Die Vakuumhebergeräte der Schweizer Spezialisten kommen auch mit rissigem Holz zurecht



Auch in Holzbau- oder Handelsunternehmen sind die Anlagen beliebt – Balz bietet dafür auch voll automatisierte Lösungen an