

**Zeitschrift:** Landtechnik Schweiz

**Herausgeber:** Landtechnik Schweiz

**Band:** 50 (1988)

**Heft:** 4

**Artikel:** Gallignani : computer, macchine e foraggio

**Autor:** [s.n.]

**DOI:** <https://doi.org/10.5169/seals-1081227>

### Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften auf E-Periodica. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Zeitschriften und ist nicht verantwortlich für deren Inhalte. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern beziehungsweise den externen Rechteinhabern. Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen sowie auf Social Media-Kanälen oder Webseiten ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. [Mehr erfahren](#)

### Conditions d'utilisation

L'ETH Library est le fournisseur des revues numérisées. Elle ne détient aucun droit d'auteur sur les revues et n'est pas responsable de leur contenu. En règle générale, les droits sont détenus par les éditeurs ou les détenteurs de droits externes. La reproduction d'images dans des publications imprimées ou en ligne ainsi que sur des canaux de médias sociaux ou des sites web n'est autorisée qu'avec l'accord préalable des détenteurs des droits. [En savoir plus](#)

### Terms of use

The ETH Library is the provider of the digitised journals. It does not own any copyrights to the journals and is not responsible for their content. The rights usually lie with the publishers or the external rights holders. Publishing images in print and online publications, as well as on social media channels or websites, is only permitted with the prior consent of the rights holders. [Find out more](#)

**Download PDF:** 03.02.2026

**ETH-Bibliothek Zürich, E-Periodica, <https://www.e-periodica.ch>**

GALLIGANI

## **Computer, macchine e foraggio**

**Computer, Maschine und Futter, mit diesen drei Losungsworten umschreibt die italienische Firma Galligani in Russi, eine kleine Stadt in der Nähe von Ravenna, ihre Firmenpolitik. Der stolze Hahn, der zudem den Werbeprospekt zierte, mag als Zeichen für den persönlichen Einsatz der Führungskräfte und der Angestellten im Hinblick auf das hochstehende Produkt der Galligani-Pressen gelten und ist naheliegend für ein Familienunternehmen, das im Jahre 1922 von einem gewissen Augusto Galligani gegründet worden ist.**

Von Mailand kommend eröffnete Augusto Galligani in seiner Geburtsstadt Russi eine Landmaschinen-Werkstatt, wo er sich neben der Reparatur der Landmaschinen von allem Anfang an auch der Konstruktion von Pflügen, Eggen, Sämaschinen, Häckslern und anderen Landmaschinen widmete.

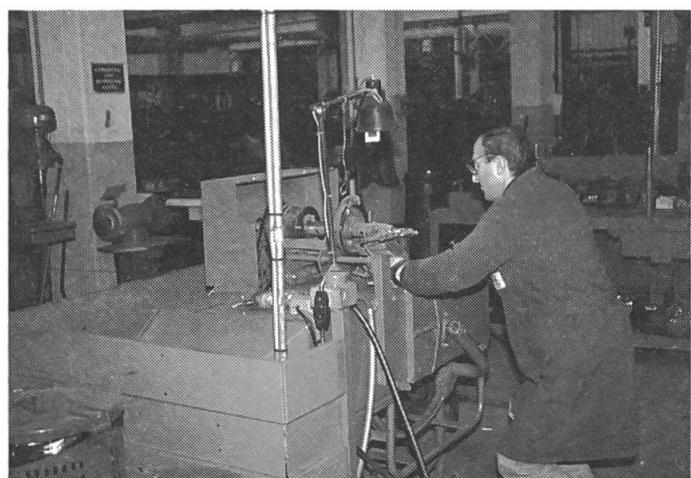
Im Jahre 1958 begann die Serienfabrikation von Heu- und Strohpressen. Heute stellt die Firma, die in der dritten Generation als Familienunternehmen geführt wird, insgesamt 27 verschiedene Modelle von Ballenpressen her. Vierzehn Modelle sind Hochdruck- zwölf Modelle sind Rundballenpressen. Neu

wird auch eine Grosspackerpresse hergestellt. Über fünfzig Prozent der Produktion geht ins Ausland. Nach wie vor werden auch Sämaschinen und Häcksler für den italienischen Markt produziert.

Seit einem Jahr ist die Firma AG Rohrer Marti einer der beiden Importeure von Galligani Pressen für die Schweiz. Die Firma und ihr Partner in Italien luden ihre Händler zu einer Besichtigung der Produktionsbetriebe in Russi ein, um sich ein genaues Bild von der Qualität der geleisteten Arbeit und der Produktionspalette zu machen. Das Bild, so liessen sich verschiedene Reiseteilnehmer und mitgereiste Agrar-Journalisten vernehmen, ist sehr positiv ausgefallen. Dafür ausschlagend war die seriöse Informationspraxis auf dem Werkbesuch und bei der Präsentation der Pressen.

### **Fabrikation**

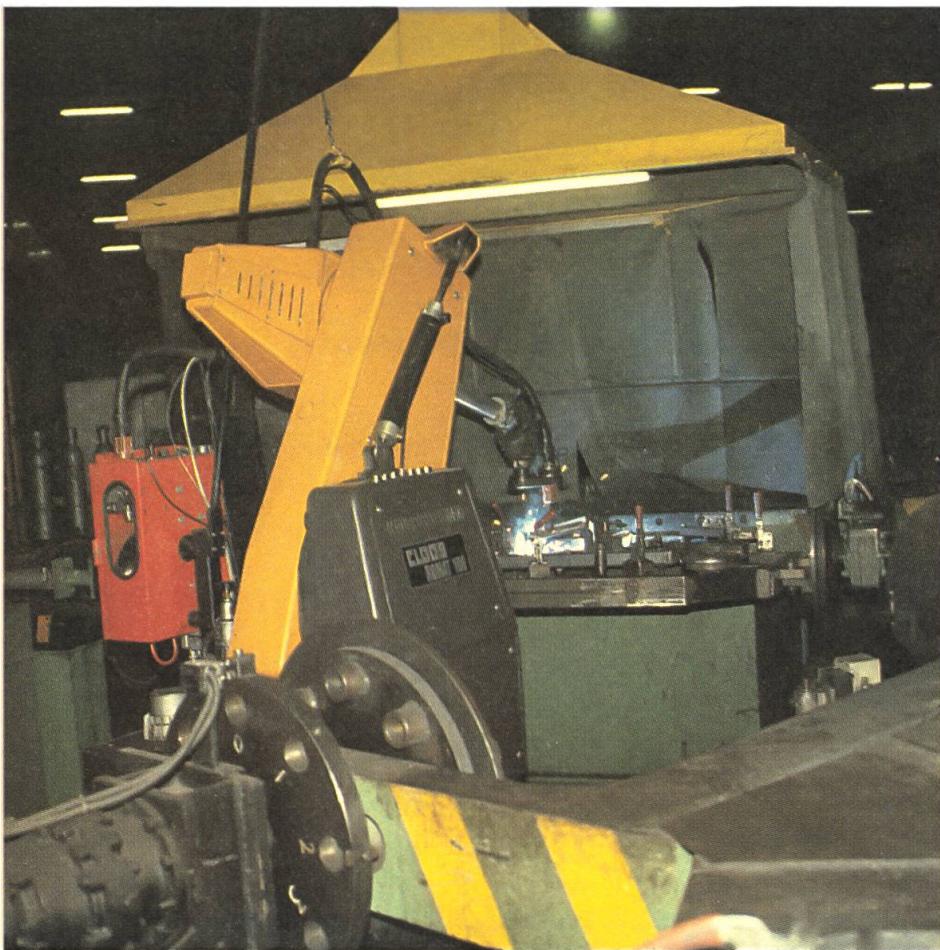
Die Maschinenteile werden von wenigen Ausnahmen (Gussteile) abgesehen, ausgehend von den Grundmaterialien, in den eigenen Werkstätten herge-



Der Mensch überprüft die Funktionstüchtigkeit des Knüpfapparates...



...und überwacht die Werkzeugmaschinen.



stellt. Die Firma verfügt dazu über sehr moderne Arbeitswerkzeuge und Produktionsverfahren. In der Planungsphase garantieren computergestützte Zeichenapparate für sehr genaue, anschauliche Pläne und ermöglichen auch den elektronischen Datentransfer zu den numerisch gesteuerten Werkzeugautomaten im Fabrikationsbetrieb. Diese erlauben die Bearbeitung von verschiedenen Werkstücken mit einer Vielzahl von Werkzeugen. Eindrücklich sind auch die Schweißapparate, die weitgehend automatisch funktionieren und deren Arbeit ohne die geringsten Abweichungen hundert und tausendmal reproduzierbar ist. Verkaufsdirektor Fabri: «Wo früher 40 Arbeiter nötig gewesen wären, verrichten heute 12 Mitarbeiter das

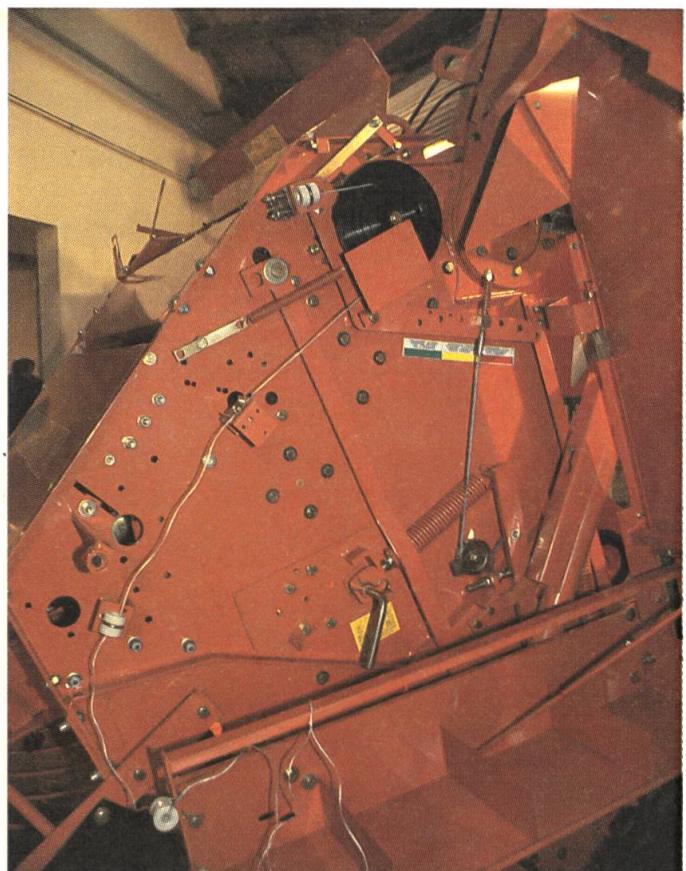
*Faszination der Technik: Ein Schweissroboter unablässig und ohne zu ermüden an der Arbeit.*

*An der schwarzen Variatorscheibe wird die Geschwindigkeit festgelegt, mit der der Schlitten für die Garnführung hin- und herfährt. In der unteren Bildhälfte rechts sind verschiedene Umstellmöglichkeiten zur Festlegung der Ballendichte erkennbar.*

gleiche Arbeitspensum». Der Mensch übernimmt Überwachungsaufgaben und füttert die Maschinen mit Schablonen, den Rohstücken und dem Verbrauchsmaterial. Die Arbeitsproduktivität ist um ein Vielfaches erhöht, die Qualität nachhaltig verbessert.

Gearbeitet wird in zwei Schichten. Die Arbeitszeit beträgt acht Stunden. Eine gewisse Monotonie, wo die Maschine den Rhythmus bestimmt, kann trotz der Verbesserung in der Arbeitsplatzgestaltung nicht vermieden werden.

Trotz Technologie ist es nach wie vor notwendig, dass gewisse Teile halbautomatisch oder gar von Hand geschweisst und für die Montage vorbereitet werden. Ein Beispiel dafür ist die Montage des Knüpfapparates, der in subtiler Arbeit vom geschulten Personal zusammen-

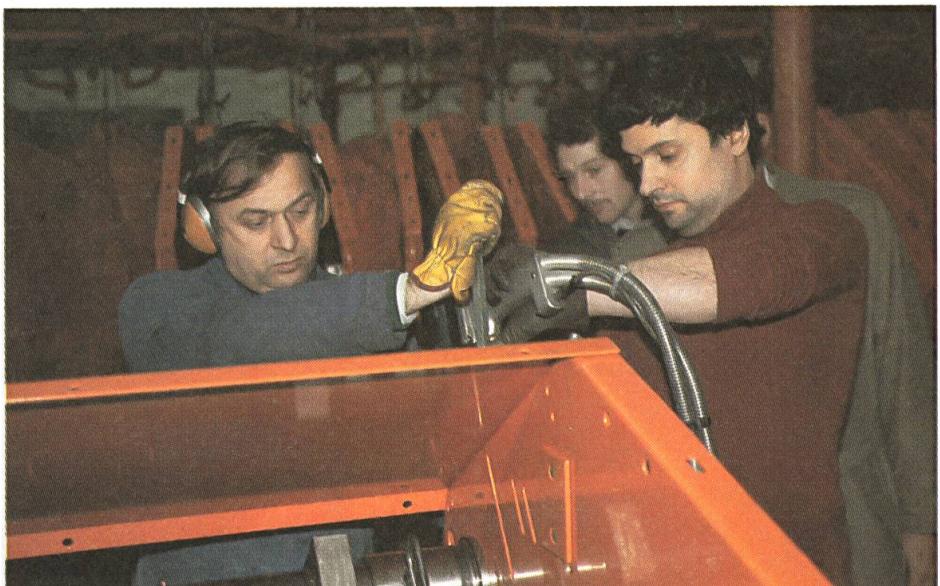




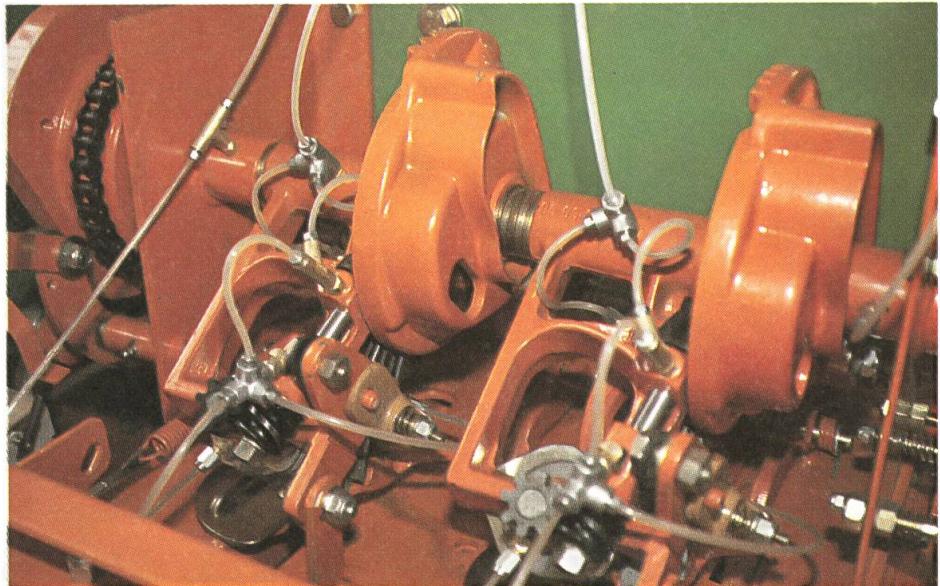
Demonstration der grösseren Leistungsfähigkeit des Bindeapparates mit dopelter im Vergleich zu derjenigen mit einfacher Garnführung auf Rundballenpressen. Der Beginn und das Ende des Bindevorganges werden durch ein akustisches Signal angezeigt.



1



2



3

1: Die Rundballenpressen von Galligani funktionieren nach dem System Welger mit konstantem Hohlraum. Sie sind mit Gummibändern oder mit Rollen erhältlich. Die Rollen bestehen aus einer Stahlkonstruktion die von einer futterschonenden, schmutzabweisenden Aluminiummantelung umgeben ist.

2: Ein pneumatisches Nietverfahren ersetzt verschiedentlich die Schweißnähte. Das Verfahren verlangt genau vorgestanzte Lochungen, ist aber bedeutend schneller als die Technik des Schweißens und erleichtert spätere Reparaturen.

3: Zur Vereinfachung der Wartung werden die Pressen (auf dem Bild ist der Bindeapparat einer Hochdruckpresse erkennbar) mit einer Zentralschmierung ausgestattet.

gebaut und anschliessend auf einem Prüfstand bezüglich seiner Funktionstüchtigkeit geprüft wird. In einem andern Teil der Montagehalle werden die vorgefertigten Konstruktionsteile an einem Kettenförderer befestigt und auf die «Farbstrasse» geschickt. Die vollständig entfetten Teile werden weder gespritzt noch in ein Farbbox getaucht, sondern mit einem elektrostatisch aufgeladenen Farbpulver

auf Polyurethanbasis beschichtet und erhalten in einem Durchgang, nachdem sie auf 500° C erwärmt worden sind, ihre endgültige, sehr widerstandsfähige und glatte Oberfläche. Die so bereit gestellten Bestandteile gelangen entweder ins Lager oder werden entlang dem Montageband für den Zusammenbau bereitgestellt.

Bevor die Maschinen eine Kunststoffhülle für den Versand

erhalten, werden sie geschmiert und einem minutiösen Testprogramm unterzogen.

Galliganipressen können als sehr kostengünstig bezeichnet werden. Der Schwerpunkt in der Vermarktungsstrategie liegt aber bei der Präsentation und der Lieferung eines qualitativ hochwertigen Produktes, das durch verschiedene Raffinessen auffällt, von denen die Aufnahmen einen Eindruck vermitteln.

Zw

## Maschinenmarkt

### **Generalversammlung der Schweizerischen agrotechnischen Vereinigung SAV**

Im Jahresbericht erwähnt der Präsident die verschiedenen kleinen Probleme im Zusammenhang mit den Ausstellungen. Er bittet alle Aussteller sich an die Weisungen und Vorschriften zu halten.

Die Jahresrechnung schliesst mit einem Vermögenszuwachs ab, für das kommende Geschäftsjahr wird ein Einnahmenüberschuss budgetiert.

Im vergangenen Jahr sind 15 Firmen der SAV neu beigetreten, 10 sind ausgetreten bzw. ausgeschlossen worden. Der Mitgliederbestand ist somit auf 210 Firmen angewachsen.

Für die Werbung 1988 werden Fr. 20'000.– eingesetzt.

An der BEA in diesem Jahr wird am letzten Ausstellungstag erstmals eine Occasions-Landmaschinen-Versteigerung durchgeführt, als Gantruer konnte

der weitherum bekannte Alois Wyss aus Grosswangen verpflichtet werden.

Für 1989 stellt die BEA der SAV eine Verlängerung der Hallen 15/16/17 in Aussicht, womit die SAV-Ausstellungsfläche um 1700 m<sup>3</sup> auf ca. 16'500 m<sup>2</sup> erhöht werden kann.

Für die letztes Jahr geplante SAV-Reise an die SIMA nach Paris gingen zuwenig Anmeldungen ein.

Eine engere Zusammenarbeit mit anderen Verbänden wird angestrebt. Eine Ausstellungsflächenverlegung an der OLMA vom P18 ins eigentliche OLMA-Areal wird für möglich gehalten. Der Jahresbeitrag wurde auf Fr. 120.– belassen.

Mit Demission schied Ernst Frauchiger, Zürich aus dem SAV-Vorstand aus, der Präsident dankte ihm für seine vierzehnjährige treue Mitarbeit mit der Überreichung einer SAV-Uhr.

Das Tätigkeitsprogramm für 1988 bewegt sich im bisherigen Rahmen. Presse-Dienst-SAV

### **Schweizer Landtechnik**

#### **Herausgeber:**

Schweizerischer Verband  
für Landtechnik (SVLT),  
Werner Bühler, Direktor

#### **Redaktion:**

Ueli Zweifel

#### **Adresse:**

Postfach 53, 5223 Riniken,  
Telefon 056-412022

#### **Inseratenverwaltung:**

Eduard Egloff AG,  
Loretostrasse 1, 6301 Zug,  
Telefon 042-213363/62

#### **Druck:**

Schill & Cie. AG, 6002 Luzern

Abdruck erlaubt mit Quellenangabe und Belegexemplar an die Redaktion

#### **Erscheinungsweise:**

15 mal jährlich

#### **Abonnementspreise:**

Inland: jährlich Fr. 34.–  
SVLT-Mitglieder gratis.  
Ausland auf Anfrage.

**Nr. 5/88 erscheint  
am 14. April 1988**

**Anzeigenschluss:  
29. März 1988**