

Welcher HO-Modelleisenbahner war nicht schon einmal Gast in der Fabrik der Firma HAG in Mörschwil. Für Mitglieder, welche noch nie hinter die Kulissen der Fabrik geschaut haben, bot sich am 11. März diese Gelegenheit. 2 Damen und 11 Herren wurden von Firmenleiter Werner Gahler persönlich durch die Fabrik geführt. Anfangs wurden wir in einer Diaproduktion über die Firmenentwicklung informiert.

Die Firma HAG wurde 1944 durch die beiden Brüder Hugo und Alwin Gahler gegründet. Die Fabrikräume waren damals noch in St. Gallen. Das erste Modell-Eisenbahnsortiment (Rollmaterial und Schienen) wurden in Spur O produziert. Bedingt durch spätere Lancierung der Spur HO durch die Konkurrenz schrumpfte das Interesse der Käuferschaft an der Spur O. Aufgrund dieser Entwicklung entschieden sich die beiden Brüder, 1954 ein eigenes HO-Sortiment aufzubauen. 1957 wurde die Produktion der Spur O eingestellt. Bis 1971 wurden die neuen Modelle durch externe Personen entwickelt. Im gleichen Jahr trat Werner Gahler, der Sohn von Alwin Gahler, in die Firma ein. Werner Gahler befasste sich in Zukunft mit der Konstruktion von neuen Modellen, welche damals noch am Zeichenbrett entworfen wurden. In den 80er Jahren wurden kurzfristig auch N-Modelle produziert.

1982 verlagerte die Firma die Produktion nach Mörschwil ins heutige Fabrikgebäude. 1994 feierte die Firma ihr 50-jähriges Firmenjubiläum.



Oben: VSDM-Prüfer
Rechts: Die VSDM-Crew



Nach diesem geschichtlichem Rückblick orientierten wir uns wieder an der Gegenwart und besichtigten danach die einzelnen Produktionsräume. In der Konstruktionsabteilung erhielten wir einen Einblick in die Entwicklung des neuen GTW 2/6 „Turbo“. Dieser neue Pendelzug ist auf einem modernen 3D-CAD-System entwickelt worden. Die verschiedenen Prototypen werden nachträglich in vielen Tests auf einer speziellen Prüfstrecke getestet. Die wichtigen Bestandteile von Loks und Wagen werden im Zink-Druckguss-Verfahren auswärts hergestellt. Um eine Gussform aus hochwertigem Werkzeugstahl herzustellen, können bis zu 1200 Arbeitsstunden aufgewendet werden. Die gefertigten Gussrohlinge aus der Giesserei werden dann in aufwendiger Handarbeit entgratet und bearbeitet. In der nächsten Abteilung werden die einzelnen Formenteile spritzlackiert und Loks und Wagen werden in einem mehrstufigen Prozess im Tampondruckverfahren bedruckt. Es war für uns sehr interessant, die Lokgehäuse der Re 460 mit den vielen verschiedenen Werbeaufschriften zu bewundern. Im nächsten Raum werden Einzelteile in verschiedenen manuellen Arbeitsschritten zu Montageelementen zusammengebaut. Diese Elemente werden zu Loks und Wagen montiert. In einem letzten Arbeitsgang werden die einzelnen Modelle noch einmal geprüft und anschliessend verpackt. Auf diesem Rundgang konnten wir sehr viel Neues erfahren und die meisten Teilnehmer waren sicher erstaunt, welcher Aufwand für die Herstellung von Modelleisenbahnen betrieben werden muss. Wir möchten uns noch einmal für die interessante Führung bei Herrn Gahler bedanken und wünschen Ihm und der Firma HAG für die Zukunft alles Gute.



