

Interview with/mit Rudolf and/und Hans Gasser, Gasser Ceramic, Rapperswil, Switzerland/Schweiz

Capo 365 – we produce and deliver only the best quality!

Capo 365 – wir produzieren und liefern nur die beste Qualität!

With this claim, the Swiss brick group Gasser Ceramic launched a clay block filled with glass wool – the Capo 365 – onto the market at the end of 2015. We spoke to Rudolf and Hans Gasser, Managing Directors at Gasser Ceramic, about this “genuine Swiss-made innovation”.

Mit diesem Anspruch hat die schweizerische Ziegelgruppe Gasser Ceramic Ende 2015 einen mit Glaswolle gefüllten Ziegel auf den Markt gebracht – den Capo 365. Wir sprachen mit Rudolf und Hans Gasser, Geschäftsführer Gasser Ceramic, über diesen „echten Schweizer“.



Gasser Ceramic ist einer der führenden Tonproduzenten in der Schweiz und ein unabhängiges, inhabergeführtes Familienunternehmen. 2013 wurden die Ziegelei Rapperswil Louis Gasser AG, Tuileries & Briqueteries Bardonnex S.A., Morandi Frères SA und die Panotron AG unter dem Dach der Gasser Ceramic vereint. Was hat sich seither verändert?

R. G.: Gasser Ceramic produziert heute an fünf Standorten und mit elf Produktionsanlagen, davon sind fünf Dachziegel- und sechs Backsteinlinien, Tondachziegel, Backsteine, Tonbodenplatten und Solarsysteme. Durch die neue Namensgebung und die Vereinheitlichung unter einem Dach hat unser Unternehmen an Stärke gewonnen. Wir treten nun unter unserem Familiennamen auf und zeigen so, dass alle unsere Werke gleichbedeutend nebeneinander in der Gasser Ceramic stehen. Das hat unseren Auftritt und unsere Präsenz gestärkt. Mit einem Namen können wir in der Gasser Ceramic Synergien besser nutzen, sei es mit einem einheitlichen Markenauftritt oder auch bei der Optimierung unserer Herstellungsprozesse.

Sie haben Ende 2015 den Capo, einen mit Glaswolle gefüllten Ziegel, auf den Markt gebracht. Arbeiten Sie mit einer Lizenz oder ist es ein eigenentwickeltes Gasser-Produkt?

H. G.: Der Capo ist unser eigenes, selbst entwickeltes Produkt und das von A bis Z. Wir haben ungefähr vier Jahre daran gearbeitet – von der ersten Idee bis hin zum fertigen Ziegel – angefangen von der Masseentwicklung hinsichtlich geeigneter Rohstoffe und Porosierungsmittel bis zur Entwicklung eines eigenen Lochbildes. Unsere Füllanlage ist eine Pilotanlage, die wir gemeinsam mit der niederländischen Firma Makutech optimiert haben und auch heute noch immer weiter verbessern. Diese Entwicklung war nur durch eine hervorragende Teamarbeit unserer Mitarbeiter möglich. Wir haben alle an einem Strang gezogen und dieses Produkt gemeinsam auf die Beine gestellt.

In welchem Ihrer Werke wird der Capo produziert?

H. G.: Wir produzieren den Capo an unserem Standort in Schüpfen. In diesem Werk stellen wir derzeit jährlich ca. 25 Mio. NF und fünf verschiedene Produkte her.

»1 Rudolf (left) and Hans Gasser with the new Capo
»1 Rudolf (links) und Hans Gasser mit dem neuen Capo

Photo/Foto: Gasser Ceramic



Photo/Foto: Gasser Ceramic

- »2 The Capo production site at Schüpfen
- »2 Der Capo-Produktionsstandort Schüpfen

Gasser Ceramic is one of the leading clay producers in Switzerland and an independent, owner-managed family business. In 2013 the Ziegelei Rapperswil Louis Gasser AG, Tuileries & Briqueteries Bardonnex S.A., Morandi Frères SA and Panotron AG were united under the umbrella of Gasser Ceramic. What has changed since then?

R. G.: Today Gasser Ceramic manufactures clay roofing tiles, clay bricks and blocks, clay floor tiles and solar systems at five locations and eleven production plants, of which five are roofing tile lines and six brick lines. With the new name and bringing the different companies together under one umbrella brand, our company has grown in strength. We now market our products under our family name and show that all our plants stand shoulder to shoulder on equal footing within Gasser Ceramic. That has strengthened our image and our presence on the market. With one name, we can better utilize synergies within Gasser Ceramic, be it with a united brand image or in the optimization of our manufacturing processes.

At the end of 2015, you launched the Capo, a clay block filled with glass wool, onto the market. Are you working under licence or is it a Gasser product you have developed in-house?

H. G.: The Capo is our own, proprietary-developed product and that is from A to Z. We worked around four years on it – from the initial idea to the finished clay block – starting from deve-

Wie viel Prozent der Gesamtproduktion macht der Capo bisher aus und was ist Ihr Ziel?

R. G.: Derzeit liegt die Produktion von Capo-Ziegeln noch bei weniger als 10% unseres gesamten Backsteinausstoßes. Wir sind aber zuversichtlich, dass gefüllte Ziegel einmal über 30% unserer Produktion ausmachen werden. Wir haben einen zweistelligen Millionenbetrag investiert und gehen natürlich davon aus, dass sich diese Investition auch rechnet. Wir sind seit jeher einer der Innovationsführer auf dem Schweizer Ziegelmarkt. Unser Anspruch ist es, uns und auch unsere Produkte stetig weiterzuentwickeln.

Ein Beispiel dafür ist unser Solarziegel Panotron. Wir haben bisher mehr als 150 Anlagen in der Schweiz realisiert und ich bin der festen Überzeugung, dass unser Photovoltaiksystem, in Zeiten ständiger Energieeinsparforderungen, zukünftig weiter Marktanteile gewinnen wird.

Aus diesem Grund haben wir uns auch so intensiv mit der Entwicklung eines gefüllten Ziegels beschäftigt. Wir haben geschaut, was der Markt braucht. Der Capo mit seiner integrierten Dämmung macht das Anbringen einer zusätzlichen Außendämmung unnötig, das spart Zeit auf der Baustelle.

Wer hat die Füllanlage gebaut, nach welchem Prinzip funktioniert der Füllvorgang und welche weiteren Investitionen waren nötig?

H. G.: Um den Capo in Schüpfen herstellen zu können, waren neben der Installation der Füllanlage einige weitere Investitionen



Photo/Foto: Anett Fischer

»3 From the metering station, the mineral wool granulate is fed to the new filling equipment

»3 Von der Dosierstation geht das Mineralwollegranulat zur neuen Füllanlage



Photo/Foto: Anett Fischer

»4 After they are ground, the clay blocks are sent through the filling system

»4 Nach dem Schleifen laufen die Ziegel zum Füllen durch die Füllanlage

development of the clay body with regard to suitable raw materials and pore-forming agents to the development of a special perforation pattern. Our filling plant is a pilot plant that we have optimized together with the Dutch company Makutech and we continue improving it to this day. This development was only possible thanks to the exceptional teamwork of our employees. We all pulled together to get this project up and running.

At which of your plants is the Capo produced?

H. G.: We produce the Capo blocks at our site in Schüpfen. In this plant we currently manufacture around 25 mill. standard-size bricks and five different products.

»Table 1 Capo 365 – technical specifications

(width x length x height: 365 mm x 247 mm x 249 mm)

»Tabelle 1 Capo 365 – technische Werte

(Breite x Länge x Höhe: 365 mm x 247 mm x 249 mm)

Structural characteristics/ Statik	
Compressive strength of the masonry Druckfestigkeit Mauerwerk f_{xk} [N/mm ²]	3.5* 3.3** 2.8***
Flexural strength of the masonry Biegezugfestigkeit Mauerwerk f_{xk} [N/mm ²]	0.16* 0.16** 0.18***
Modulus of elasticity of the masonry Elastizitätsmodul Mauerwerk E_{xk} [kN/mm ²]	3.3* 3.2* 3.2*
Compressive strength of the clay blocks Druckfestigkeit Ziegel f_{pk} [N/mm ²]	8.5
Thermal insulation/Wärmeschutz	
U-value of the wall structure/U-Wert Wandaufbau [W/m ² K] Lightweight render/Leichtputz 2 cm ($\lambda = 0.35$ W/mK) Interior plaster/Innenputz 1 cm ($\lambda = 0.70$ W/mK)	0.196
Thermal conductivity of the clay blocks Wärmeleitfähigkeit Ziegel λ [W/mK]	0.075
Specific thermal capacity spezifische Wärmekapazität c [kJ/kgK]	1.0
Damp proofing/Feuchteschutz	
Water vapour diffusion resistance factor Wasserdampf-Diffusionswiderstandszahl μ	5
Sound insulation/Schallschutz	
Evaluated sound absorption coefficient bewertetes Bau-Schalldämmmaß R'_w [dB]	48
Fire protection/Brandschutz	
Fire protection class of the clay blocks Brandschutzklasse Ziegel	A1
Fire resistance of masonry rendered on both sides Feuerwiderstand beidseitig verputztes Mauerwerk REI [min]	180

* Capo thin-bed mortar, mortar application: top covered

** Capo-Dünnbettmörtel, Mörtelauftrag: gedeckelt

*** Capo thin-bed mortar, mortar application: strips

*** Capo-Dünnbettmörtel, Mörtelauftrag: Streifen

*** Mortar pad

*** Mörtelpad

und Umbauten notwendig. Wir produzieren ja ein völlig neues Produkt mit einer höheren Porosierung als unsere bisherigen Ziegel.

Der Ofen wurde optimiert, eine Schleifanlage installiert und die Palletierung und Verpackung umgebaut. Die Firma Makutech hat die Aufbereitungsanlage für das Glaswollegranulat geliefert, ebenso das Rohrsystem für dessen Transport und die eigentliche Füllanlage. Um den höheren Anteil an Porosierungsmitteln zu beherrschen, war es notwendig, den Ofen anzupassen. Keller HCW hat uns dafür Umwälzeinrichtungen in der Aufheizzone installiert. Da der Capo als Planziegel angeboten wird, musste auch eine Schleifanlage eingebaut werden. Hier haben wir uns für eine zweilagig schleifende Novocer-Anlage mit 90 cm Schleifscheibendurchmesser entschieden. Da alle Produkte durch die Anlage laufen, können wir bei Bedarf auch den Anteil geschliffener Ziegel bei anderen Formaten erhöhen. Nach dem Schleifen wird der Capo mit dem Mineralgranulat gefüllt und dieses dann durch Rütteln im Ziegel verdichtet. Wir verwenden ein natürliches Bindemittel, das ohne Wärmezufuhr aushärtet und so die Glaswolle im Ziegel hält.



Photo/Foto: Gasser Ceramic

- »5 Robots then set the clay blocks onto pallets ...
- »5 Anschließend werden die Ziegel von einem Roboter auf Paletten gesetzt...



Photo/Foto: Gasser Ceramic

- »6 ...and the pallets are shrink-wrapped
- »6 ...und die Paletten werden eingeschumpft

NEW ROLLER MILL OPTIMA
RELIABLE ACCURACY

More info:
www.verdes.com

Verdés



Photo/Foto: Anett Fischer

»7 Gasser Ceramic has equipped its kiln with new circulation fans for firing the Capo

»7 Gasser Ceramic hat den Ofen mit neuen Umwälzern für den Brand des Capo ausgerüstet

What percentage of your total production does the Capo make up so far and what is your goal?

R. G.: Production of Capo clay blocks still makes up less than 10% of our total clay brick output. We are confident that filled clay blocks will at some time account for over 30% of our production. We have invested a double-figure million sum and, naturally we expect this investment to pay off. We have always been a leading innovator on the Swiss brick market. Our claim is to steadily further develop both ourselves and our products.

One example is our Panotron solar brick. We have so far realized more than 150 installations in Switzerland and I am firmly convinced that our photovoltaic system will gain more market shares in future, especially in these times of ever-rising energy-saving requirements.

For this reason, we have been intensely involved with the development of a filled clay block. We have looked at what the market needs. The Capo with its integrated insulation makes the application of additional exterior insulation unnecessary, and that saves time at the construction site.

Anschließend wird die Qualität optisch kontrolliert und die Ziegel werden mittels Robotern auf Paletten gesetzt, die dann auf einer ebenfalls neuen Verpackungsanlage eingeschumpft werden.

Woher beziehen Sie die Glaswolle?

H. G.: Wir setzen schadstofffreie Recycling Glaswolle ein, die nach der ECOSE Technology hergestellt wurde und bekommen diese als Ballen angeliefert. Über die dafür installierte Aufbereitung werden die Ballen zu Granulat verarbeitet.

Setzen Sie für den Capo Fremdtöne ein?

H. G.: Nein, wir haben ganz bewusst eine Masse entwickelt, die nur aus regionalen Rohstoffen besteht.

Wie hat der Markt den neuen Ziegel aufgenommen?

R. G.: In der französischsprachigen Schweiz sind gefüllte Ziegel durch ausländische Produkte bereits bestens bekannt und eingeführt. In der Deutschschweiz werden inzwischen auch gefüllte Ziegel ausländischer Ziegler vertrieben. Wir sind stolz darauf, dass wir der einzige Ziegelhersteller in der Schweiz sind, der einen echten „Schweizer“ gefüllten Ziegel anbietet, der also hier bei uns produziert wird. Das ist natürlich ein großer Vorteil für uns.

Aber: Das monolithische, gefüllte Ziegelmauerwerk muss in der Deutschschweiz noch stärker im Markt verankert werden. Und, was ganz wichtig ist, wir müssen die Planer mit ins Boot holen und sie dabei unterstützen, dass sie dieses neue Produkt einsetzen. Das gefüllte Mauerwerk hat viele Vorteile, nicht nur eine sehr gute Wärmedämmung, auch der Schall- und Brandschutz sind hervorragend. Durch den Wegfall einer zusätzlichen Außendämmung sind effizientere Bauabläufe möglich. Ein wirklich wichtiger Punkt, gerade im Wohnungsbau, ist, dass diese Bauten sehr behaglich sind und sich die Menschen darin einfach wohlfühlen.

Schulen Sie die Anwender speziell dafür?

R. G.: Ja, das tun wir. Wir haben bisher vier wirklich sehr erfolgreiche Fachtagungen für Planer, Architekten und Ingenieurbüros durchgeführt und umfassend über den Capo, seine Anwendung



Photo/Foto: Gasser Ceramic

»8 Gasser Ceramic trains users in the proper use of the new Capo

»8 Gasser Ceramic schult die Anwender für die fachgerechte Verarbeitung des neuen Capo

Who built the filling plant, what is the principle behind operation of the filling process and what other investments were necessary?

H. G.: To be able to make the Capo blocks in Schüpfen, besides installation of the filling equipment, further investments and conversion work were necessary. After all, we are making a completely new product with higher porosity than that of the bricks we have been making so far.

The kiln was optimized, a grinding unit installed and the palletization and packaging revamped. The company Makutech supplied the preparation plant for the glass wool granulate, as well as the pipe system for its transport as well as the actual filling system. To manage the higher percentage of pore-forming agents, it was necessary to modify the kiln. For this purpose, Keller HCW has installed air circulation equipment in the preheating zone. As the Capo is offered as a high-precision clay block, a grinding unit also had to be installed. Here we opted for a Novocer machine for two-pass grinding with 90-cm grinding disc diameter. As all the products pass through the machine, if required we can also increase the percentage of ground blocks for other sizes. Once ground, the Capo is filled with mineral granulate and this is then compacted in the block by means of vibration. We use a natural binder that cures without the need for heat treatment and keeps the glass wool in the clay block.

The quality is then checked visually and robots set the clay blocks onto pallets, which are then shrink-wrapped at a new packaging station.

Where do you get the glass wool from?

H. G.: We use a non-toxic recycled glass wool produced according to ECOSE technology, which is supplied to us in bales. The bales are processed to granulate in the preparation line we have installed for that purpose.

Do you use externally supplied clays for the Capo?

H. G.: No, we have very consciously developed a clay body consisting of only regional raw materials.

How has the new clay block been received on the market?

R. G.: In the French-speaking part of Switzerland, filled clay blocks are already well-known and established on account of imports of foreign products. In the German-speaking part of Switzerland, filled blocks from foreign manufacturers are also sold now. We are proud to be the only brick manufacturer in Switzerland to offer a genuine "Swiss-made" filled clay block, which is produced by us here in the country. Of course, that is a big advantage for us.

However, monolithic, filled clay block masonry has to become more firmly established in German-speaking Switzerland. And, what is really important is to get the designers and planners on board and support them so that they use this new product. Filled masonry boasts an array of benefits, not only very good thermal insulation, the sound insulation and fire protection are also outstanding. As additional exterior insulation is no longer required, more efficient construction procedures are possible. A really important point, especially for housing construction, is that these buildings provide "cosy" surroundings and people simply feel comfortable in them.

Do you specially train the block users for this?

R. G.: Yes, we do. We have so far held four really successful conferences for planners, architects and engineering offices



Triangle Brick Co. - Texas (USA) 

YOUR PARTNER FOR ALL HEAVY CLAY REFRACTORY NEEDS

Our exclusive commitment to the Heavy Clay industry and continuous improvement orientation allows us to provide you the most performing, reliable and competitive solutions to reduce your costs.

- //// Kiln cars
- //// Refractory for kiln roofs
- //// Refractory for kiln walls
- //// Kiln car cleaning systems

» Camí Ral, 104
 Polígon Industrial Sud
 08292 Esparreguera (Barcelona)
 Tel. 93 777 87 07
 Fax 93 777 87 14
 forgestal@forgestal.com

www.forgestal.com



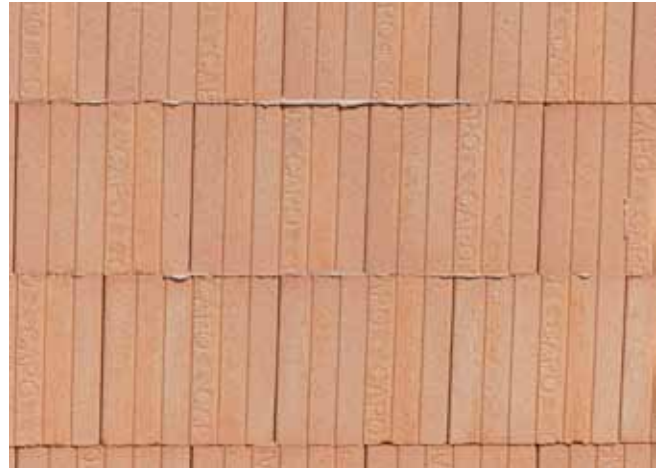
» Table 2 History of Gasser Ceramic

» Tabelle 2 Geschichte der Gasser Ceramic

1918	Louis Gasser buys a brickworks in which bricks are made by hand in Rapperswil and lays the foundations for today's brick company Ziegelei Rapperswil Louis Gasser AG and for Gasser Ceramic. Louis Gasser kauft eine Handziegelei in Rapperswil und legt den Grundstein für die heutige Ziegelei Rapperswil Louis Gasser AG und für Gasser Ceramic.
1932	Conversion into a stock corporation, the share capital is divided between Louis Gasser, his brother Alfred Gasser and authorized officer Fritz Bürgi. Umwandlung in eine AG, das Aktienkapital verteilt sich auf Louis Gasser, seinen Bruder Alfred Gasser und Prokurist Fritz Bürgi.
1930s	Sales opportunities improve, operations are restructured during the war years. Die Absatzmöglichkeiten verbessern sich, während der Kriegsjahre wird der Betrieb umgebaut.
1944	Ziegelei Rapperswil starts production of clay floor tiles, which are fired in the electrically powered tunnel kiln and later glazed in different colours. Die Ziegelei Rapperswil beginnt mit der Produktion von Bodenplatten, die im elektrisch betriebenen Tunnelofen gebrannt und später auch in verschiedenen Farben glasiert werden.
1953	A new brick plant is built with clay storage and machine facilities for the manufacture of clay roofing tiles. Later a second zigzag kiln with flat roof and a new swing dryer are installed, production can be doubled. Es entsteht ein neues Ziegelwerk mit Tonlager und Maschinenhaus zur Herstellung von Dachziegeln. Später werden ein zweiter Zickzackofen mit Flachdecke und ein neuer Schaukeltrockner eingebaut, die Produktion kann verdoppelt werden.
1961	Louis Gasser's sons Hansjörg and Peter take over management. Louis Gassers Söhne Hansjörg und Peter übernehmen die Geschäftsleitung.
1968/69	A new fully automatic preparation plant with a second clay storage facility for brick clay and a new workshop are set up. Es wird eine neue vollautomatische Aufbereitungsanlage mit einem zweiten Tonlager für Backsteinton und eine neue Werkstatt errichtet.
1974	Ziegelei Rapperswil starts operation at a new brick plant equipped with state-of-the-art technology. Die Ziegelei Rapperswil nimmt ein mit modernsten Technologien ausgerüstetes Backsteinwerk in Betrieb.
1980	Operations at Ziegelei Rapperswil are switched to natural gas. Der Betrieb der Ziegelei Rapperswil wird auf Erdgas umgestellt.
1981 to 1988	Ziegelei Rapperswil reorganizes and extends the existing roofing tile plant in stages, several new production lines are installed; the volume of investment amounts to 40 mill. CHF and capacity of the roofing tile production is doubled.
1981 bis 1988	Die Ziegelei Rapperswil reorganisiert und erweitert das bestehende Dachziegelwerk in Etappen, es werden mehrere neue Produktionsanlagen gebaut; das Investitionsvolumen beträgt 40 Mio. CHF und verdoppelt die Kapazität in der Dachziegelproduktion.
1983	Founder and senior manager Louis Gasser dies. Gründer und Seniorchef Louis Gasser stirbt.
1991	Representing the third generation of the family, Hans Gasser (Hansjörg's son) and Rudolf Gasser (Peter's son) join the family-owned business. Hans Gasser (Sohn von Hansjörg) und Rudolf Gasser (Sohn von Peter) steigen als dritte Generation in das Familienunternehmen ein.
1993	Ziegelei Rapperswil Louis Gasser AG celebrates its 75th anniversary. Die Ziegelei Rapperswil Louis Gasser AG feiert ihr 75-jähriges Bestehen.
1995	Today's managing directors, Hans and Rudolf Gasser take over technical and business management of the company. Die heutigen Geschäftsführer Hans und Rudolf Gasser übernehmen die technische und kaufmännische Leitung des Unternehmens.
1996	Ziegelei Rapperswil takes over mining operations at Radelfingen pit formerly owned by the decommissioned Aarberg brickworks and temporarily operates a supply depot on the site of the brickworks in Aarberg. Die Ziegelei Rapperswil übernimmt den Abbau in der Grube Radelfingen der stillgelegten Ziegelei Aarberg und betreibt vorübergehend ein Abhollager auf dem Ziegeleigelände in Aarberg.
1997	At the Rapperswil site, the company moves into a new building complex with office wing, display room and high bay storage unit. Ziegelei Rapperswil acquires the brickworks Ziegelei Schüpfen AG. Am Standort Rapperswil wird ein Neubau mit Verwaltungstrakt, Ausstellraum und Hochlager bezogen. Die Ziegelei Rapperswil erwirbt die Ziegelei Schüpfen AG.
1999	Aarbau AG real estate is integrated into Ziegelei Rapperswil as a 100-% subsidiary. Ziegelei Rapperswil works the market of the decommissioned brickworks Ziegelei Oberdiessbach AG and operates a temporary external storage facility. Die Aarbau AG Immobilien wird als 100%ige Tochter in die Ziegelei Rapperswil integriert. Die Ziegelei Rapperswil bearbeitet den Markt der stillgelegten Ziegelei Oberdiessbach AG und betreibt vorübergehend ein Außenlager.
2000	Senior manager Hansjörg Gasser dies. Seniorchef Hansjörg Gasser stirbt.
2001	The «Swissbrick» label is introduced: resulting from this is ZR Swissbrick AG as a subsidiary of Ziegelei Rapperswil. Das Label «Swissbrick» wird eingeführt; daraus resultiert die ZR Swissbrick AG als Tochter der Ziegelei Rapperswil.
from 2002	Ziegelei Rapperswil builds a new roofing tile production facility. The former founding factory is demolished; a carpark is built for customers and visitors.
ab 2002	Die Ziegelei Rapperswil baut eine neue Dachziegel-Produktionshalle. Das ehemalige Gründerwerk wird abgerissen; ein Kunden- und Besucherparkplatz entsteht.
2007	With the acquisition of expansive land reserves, the company assures supply of clay for years to come. In the same year, Ziegelei Rapperswil is surprised by three floods, roofing tile production has to be temporarily shut down. Damage amounts to around 20 mill. CHF. Mit einem Zukauf von großen Landreserven sichert sich die Ziegelei ihre Lehmreserven für Jahre. Im gleichen Jahr wird die Ziegelei Rapperswil von drei Hochwassern überrascht, die Dachziegelproduktion muss zeitweilig eingestellt werden. Die Schäden belaufen sich auf ca. 20 Mio. CHF.
2009	Working together with Panotron AG, Ziegelei Rapperswil develops the solar roofing tile. The stock corporation managed up to this point with three principal shareholders is transferred to 100-% ownership of the family-run company in 2012. Die Ziegelei Rapperswil entwickelt zusammen mit der Panotron AG den Solarziegel. Die bis zu diesem Zeitpunkt mit drei Hauptaktionären geführte AG geht 2012 in 100%igen Besitz des Familienunternehmens über.
2010	As of 1 January, Ziegelei Rapperswil Louis Gasser AG takes over the business of Morandi Frères SA, headquartered in Corcelles-près-Payerne (VD), incl. Samof France and Tuileries & Briqueteries Bardonnex SA based in Bardonnex (GE). Die Ziegelei Rapperswil Louis Gasser AG übernimmt zum 1. Januar die Geschäftstätigkeit der Morandi Frères SA mit Sitz in Corcelles-près-Payerne (VD) inkl. Samof France und der Tuileries & Briqueteries Bardonnex SA mit Sitz in Bardonnex (GE).
2013	All production companies under Ziegelei Rapperswil Louis Gasser AG – Ziegelei Schüpfen AG, Morandi Frères SA, Tuileries & Briqueteries Bardonnex S.A., Samof France and Panotron AG – are represented together under the new strong brand of Gasser Ceramic. Alle produzierenden Unternehmen der Ziegelei Rapperswil Louis Gasser AG – Ziegelei Schüpfen AG, Morandi Frères SA, Tuileries & Briqueteries Bardonnex SA, Samof France und Panotron AG – treten gemeinsam unter dem neuen starken Namen Gasser Ceramic auf.
2015	Gasser Ceramic launches the new thermal insulation clay block Capo 365 onto the market. Gasser Ceramic bringt den neuen Wärmedämmziegel Capo 365 auf den Markt.



Photo/Foto: Anett Fischer



Photo/Foto: Anett Fischer

»9a and b The Capo in use at the construction site – efficiently laid with a mortar pad

»9a und b Der Capo im Einsatz auf der Baustelle – effektiv verarbeitet mit dem Mörtelpad

and provided them with comprehensive information on the Capo, how to use it and its advantages. At these events, which have met with a good response, we made the attendees fit for using and working with the Capo.

In what sizes is the Capo supplied and are you planning other sizes?

R. G.: So far we have produced the Capo in 36.5 cm, that is a typical block format in Switzerland. With this clay block, at a block thermal conductivity of 0.075 W/mK, we achieve a block compressive strength of 8.5 N/mm². This allows us to build four- to five-storey buildings with the blocks.

In Switzerland, the utilization factor is important. For this, the exterior dimensions of the solid-built building are taken, the thermal insulation applied on the outside does not count. Established practice has been to work with a relatively thin brick and a thick thermal insulation. But a rethink is needed here. In Germany, for instance, filled 42.5-cm clay blocks are used to build eight-storey residential buildings without additional exterior insulation. Once something changes in Switzerland in this regard, we are, of course, willing to offer the Capo in other sizes too.

During the tour of the operation, you have repeatedly stressed the high quality of your products. Does this also apply to the Capo?

R. G.: Absolutely! We only want to deliver the best quality. That was and has always been our standard and we are known and acknowledged for this on the market. To maintain this standard, we do a lot in our daily production checks.

As a family company, we have to meet a big challenge to hold our own in competition with other manufacturers. We should like to define ourselves by product innovation and quality and thereby carry our more than 100 years of family tradition on into the future.

Thank you for talking to us and we wish you great success with the Capo.

The interview was conducted by Zi-Editor Anett Fischer.

und Vorteile informiert. In diesen Veranstaltungen, die auf eine gute Resonanz gestoßen sind, haben wir die Teilnehmer fit für den Einsatz und die Verarbeitung des Capo gemacht.

In welchen Formaten wird der Capo bisher angeboten und planen Sie weitere?

R. G.: Bisher produzieren wir den Capo in 36,5 cm, das ist ein typisches Ziegelformat in der Schweiz. Wir erreichen mit diesem Ziegel bei einer Ziegelwärmeleitfähigkeit von 0,075 W/mK eine Ziegeldruckfestigkeit von 8,5 N/mm². Damit können wir vier- bis fünfgeschossig bauen.

In der Schweiz ist der Ausnutzungsfaktor bedeutend. Dafür werden die Außenmaße des massiven Gebäudes herangezogen, die außen angebrachte Wärmedämmung zählt nicht. Die bisherige Praxis war es, mit einem schmaleren Ziegel und einer dicken Wärmedämmung zu arbeiten. Hier ist ein Umdenken nötig. In Deutschland werden beispielsweise mit gefüllten 42,5er-Ziegeln und ohne zusätzliche Außendämmung auch achtgeschossige Wohnbauten errichtet. Wenn sich in der Schweiz hier etwas ändert, stehen wir natürlich bereit, den Capo auch in anderen Formaten anzubieten.

Sie haben beim Betriebsrundgang immer wieder die hohe Qualität Ihrer Erzeugnisse hervorgehoben. Das gilt auch für den Capo?

R. G.: Absolut! Wir wollen nur die beste Qualität liefern. Das war und ist schon immer unser Anspruch gewesen und dafür sind wir im Markt be- und anerkannt. Um diesen Standard zu halten, tun wir viel in unserer täglichen Produktionskontrolle.

Als Familienunternehmen stellen wir uns der großen Herausforderung, uns im Wettbewerb mit anderen Herstellern zu behaupten. Wir möchten uns durch Produktinnovationen und -qualität auszeichnen und somit unsere mehr als 100-jährige Familientradition in der Zukunft weiterschreiben.

Wir bedanken uns für das Gespräch und wünschen Ihnen viel Erfolg mit dem Capo.



Das Gespräch führte Zi-Redakteurin Anett Fischer.