

performance

powered by **WEINMANN**

**UNSER
KUNDENMAGAZIN FÜR
DEN HOLZBAU**

**2026
AUSGABE
#25**

TOP THEMA

**TRANSFORMATION
IM HANDWERK**

ZIMMEREI HÖFLE

**HOLZBAU GESTERN
UND HEUTE**

40 JAHRE WEINMANN

YOUR SOLUTION

SAVE THE DATES.

Inhalt

Grußwort	03
Im Gespräch Zimmerei höfle GmbH	06
Unternehmensgeschichte 40 Jahre WEINMANN	10
Gemeinsam zum Erfolg SchwörerHaus KG WEINMANN Holzbausystemtechnik	14
Unsere Highlights WEINMANN Produktnews	16
Kundenbericht booa	24
Kundenbericht UEDING Gruppe	28
Kundenbericht BISANG Holzbau AG	34
Kundenbericht Oregon	40
Kundenbericht Dijkhof Bouw	46



Leiter Produktmanagement WEINMANN
Dr. Stefan Bockel
WEINMANN Holzbausystemtechnik GmbH

Sehr geehrte Damen und Herren, liebe Holzbauprofis,

mit dieser performance-Ausgabe dürfen wir auf ein 40-jähriges Unternehmensbestehen zurückblicken. Vier Jahrzehnte Leidenschaft und Innovation prägten die ersten Schritte in der Vorfertigung und Automatisierung der Elementfertigung maßgeblich. In diesen Dekaden hat sich im Holzhausbau und natürlich auch bei WEINMANN vieles getan!

Wir sind sehr stolz darauf, dass wir viele Betriebe auf ihrem bisherigen Weg begleiten und die Branche mit innovativen Lösungen weiterentwickeln durften. Von kleinen Zimmereibetrieben bis hin zur hochautomatisierten Fertighausindustrie, von Betrieben in nächster Nachbarschaft auf der Schwäbischen Alb bis hin zu weit entfernten Unternehmen aus Südkorea und Chile – als Weltmarktführer in der Elementfertigung sind wir ein starker und verlässlicher Partner für unsere Kunden.

Diese Begleitung unserer internationalen Holzbaukunden möchten wir in dieser Ausgabe, insbesondere mit spannenden Beiträgen aus Frankreich, der Schweiz und England, in den Fokus rücken. Denn der Holzbau entwickelt sich weltweit in hoher Geschwindigkeit weiter und Vorfertigung und Automatisierung sind in vielen Märkten bereits Standard.

Darüber hinaus arbeiten wir derzeit an einigen globalen Leuchtturmprojekten der Hochautomatisierung und freuen uns, Ihnen in kommenden Beiträgen zu neusten Innovationen ausführlicher berichten zu können. Seien Sie gespannt!

Abschließend möchte ich unsere Marketing-Kanäle hervorheben, auf denen wir Kundenbeiträge zu wichtigen Markttrends und Produkthighlights veröffentlichen. Folgen Sie uns gerne auf Social Media und lassen Sie uns dort an Ihren Neuheiten teilhaben!

Herzliche Grüße von der Schwäbischen Alb und bis zum WEINMANN-Treff am 11./12. November!

Ihr
Dr. Stefan Bockel

WEINMANN TREFF 2026
St. Johann-Lonsingen
11.11. – 12.11.2026

LIGNA 2027
Hannover
10.05. – 14.05.2027



Worldwide living. Wir sind vor Ort.

Mit über 30% Weltmarktanteil und rund 7.000 Mitarbeitern entwickeln wir Lösungen für die Holzbearbeitung weltweit. An 13 Standorten produzieren wir Maschinen für die Möbel- und Bauelemente-Fertigung, sowie den Holzbau. Mit einem starken Vertriebsnetz agieren wir in über 100 Ländern und sind Ihr starker Partner vor Ort.

Denn HOMAG vereint als Lösungsanbieter einen großen Erfahrungsschatz zum Thema Holzhausbau (WEINMANN), Beratung auf Augenhöhe (SCHULER Consulting) sowie die Nutzung performanter Software (granIT). Mit der gebündelten Expertise der Marken SYSTEM TM und KALLESOE runden wir unser Angebot im Bereich Massivholz ebenfalls konsequent ab.

Umfangreiche Erfahrung:

>400 Jahre
in der Branche

Innovationskraft:

>1.300
Patente

Market Leader:

~30 %
Weltmarktanteil

Ein starkes Team:

~7.000
Mitarbeiter weltweit

Weltweite Produktion:

13 Standorte
von global bis lokal

Attraktive Lösungen:

1,6 Mrd. €
Umsatz weltweit

Großes Vertrauen:

>100.000
Kunden weltweit

Innovative Zukunft:

>500
Ingenieur:innen weltweit

Kompetenz in Ihrer Nähe:

>80 mal weltweit,
durch exklusive Partner oder
HOMAG eigene Vertriebs-
und Servicegesellschaften

Zimmerei höfle GmbH

+ IM GESPRÄCH

Vom Handwerksbetrieb zum internationalen Holzbauunternehmen – Chancen und Herausforderungen von Großprojekten im Holzbau



Stefanie und Holger Höfle
Zimmerei höfle GmbH

Der Holzbau wächst in neue Dimensionen: weg vom Einfamilienhaus hin zu komplexen Großprojekten, hohen Normenanforderungen und industrieller Vorfertigung. Holger Höfle (Geschäftsleitung Zimmerei höfle GmbH) hat diesen Wandel im eigenen Betrieb vollzogen und berichtet im Interview über die größten Herausforderungen, notwendige technologische Schritte und seine Erfahrungen als Pilotbetrieb in der automatisierten Fassadenmontage. Zudem erklärt er, warum der Modulbau für ihn ein zukunftsweisendes Geschäftsmodell ist und welche Chancen er darin für den modernen Holzbau sieht.

Herr Höfle, Sie haben den Schritt vom Einfamilienhausbau hin zu großen Holzbauprojekten vollzogen. Welche Herausforderungen sehen Sie in diesem Segment?

Holger Höfle (HH): Die größten Herausforderungen liegen klar in der enormen

Normen- und Dokumentationsflut. In Großprojekten liefern Ingenieure ganze Pakete aus Brandschutz, Statik und Auflagen – da darf man einfach nichts übersehen. Gleichzeitig stellt man in der Arbeitsvorbereitung oft fest, dass geplante Konstruktionen nicht montierbar sind. Dann beginnt die Abstimmung mit Ingenieuren und Planern, was Zeit frisst und Projekte verzögert.

Ein Beispiel: Bei einem Schulprojekt haben wir wegen jahrelanger Verzögerungen 60 LKW-Ladungen Baubuche ein Jahr lang zwischengelagert – das Material allein hat 3 Millionen Euro gekostet. Solche Themen muss man im Großprojektgeschäft einkalkulieren.

Sie haben sich vom EFH-Segment in Richtung Großprojekte entwickelt. Welche Konsequenzen hat das für Ihr Unternehmen?

HH: Gelegentlich ein Geschossbauprojekt umzusetzen, funktioniert nicht. Das

Risiko ist zu groß, als dass man solche Projekte nur „ab und zu“ bedienen kann. Man braucht eine kontinuierliche Pipeline, um Risiken zu verteilen. Dazu kommt das Personal. Bei öffentlichen Ausschreibungen muss anders kalkuliert werden als beim Einfamilienhaus. 700 Seiten Ausschreibungunterlagen sind keine Seltenheit, und man darf sich nicht verkalkulieren. Das ist ein komplett anderer Arbeitsprozess.

Welche technologischen Entwicklungen waren für Ihre Transformation entscheidend?

HH: Wir mussten unsere Prozesse automatisieren, um überhaupt lieferfähig zu bleiben. Die Einführung unserer ersten CNC-Anlage war der Einstieg. Die WALLTEQ M-120 (Zimmermeisterbrücke) war damals eine finanziell überschaubare Lösung.

Mit zunehmenden Fassadenflächen kam die Maschine jedoch an ihre Gren-

zen, da wir die komplette Außenschalung automatisiert aufbringen wollten. Deshalb haben wir 2023 nochmals größer investiert und uns eine WALLTEQ M-500 angeschafft. Das war notwendig, um Großprojekte mit hoher Qualität bedienen zu können.

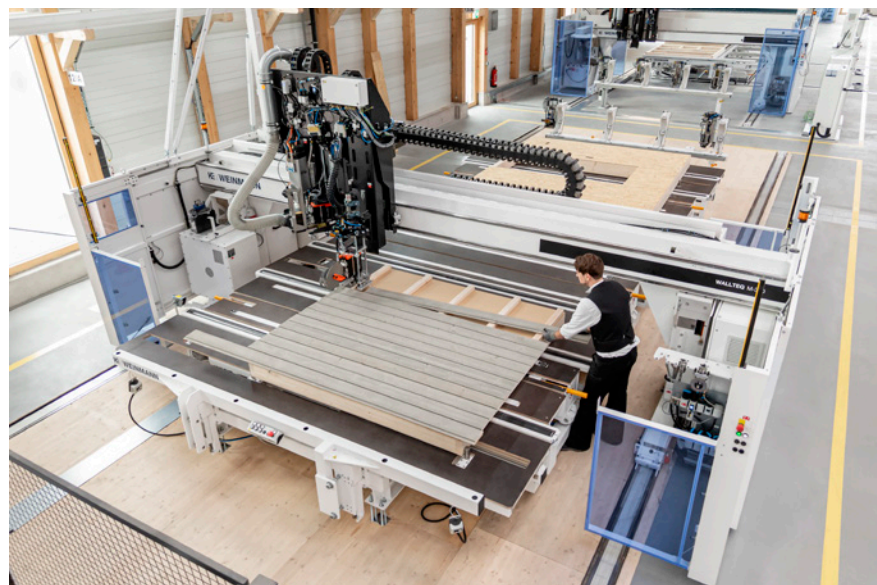
Sie haben als Pilotbetrieb für WEINMANN an der halbautomatischen Fassadenmontage mitgewirkt. Wie fällt Ihr bisheriges Fazit aus?

HH: Wenn die Fassadenbretter die gleiche Breite haben, ist die Automatisierung fantastisch. Aktuell sind jedoch variable Breiten „Mode“, was in der Arbeitsvorbereitung Mehrarbeit bedeutet. Läuft das System, überzeugt es mit hoher Präzision und Geschwindigkeit.

Wir hatten Besuch von einem Hersteller, der bisher händisch montiert. Bei einer 8-Meter-Wand lagen wir bei rund 7 Minuten pro Quadratmeter – das ist händisch nicht machbar. Zudem haben wir bei einem Hybridbau 6.500 m² Fassaden komplett ohne Gerüst montiert und bis zu 250 m² am Tag geschafft. Das zeigt, welches Potenzial in automatisierten Fassadenprozessen steckt.

Neben Effizienz spielt auch die Qualitätsfrage eine Rolle, richtig?

HH: Absolut. Gerade bei der Fassadenmontage sieht man den Unterschied: präzise Schraub- und Nagelbilder, weniger Nachjustieren auf der Baustelle und ein sauberer Gesamtauftritt. Automatisierung verbessert nicht nur die Geschwindigkeit, sondern das ganze Erscheinungsbild eines Projekts.





Wohin geht aus Ihrer Sicht die aktuelle Marktentwicklung hinsichtlich Bauprojekten und Geschäftsmodellen? Ihr Betrieb hat den Markt für sich erweitert und den Modulbau erobert.

HH: Der Markt bewegt sich klar Richtung Modulbau und Systemlösungen. Ursprünglich wollten manche Kunden nur Wand-, Boden- und Dachelemente kaufen und selbst montieren, haben aber schnell gemerkt, dass eine LKW-Ladung am Ende immer ein kom-

pletter Kubus ist.

Wir haben inzwischen den ersten Kindergarten in Modulbauweise gebaut. Der wurde bei uns am Hof wie ein Einfamilienhaus komplett fertiggebaut, inklusive Installation und Innenausbau, und später in Module zerlegt und versetzt. In einem weiteren zweijährigen Entwicklungsprozess entstand ein neues Wohnmodul, das jetzt serienreif ist. Unser Vorteil: Durch unsere vorgefertigte Fassade und die Dreischichtplatte sind die Module extrem leicht. Das eignet

sich ideal z.B. für Aufstockungen, Parkplatzüberbauungen oder Supermärkte.

Ihr Fazit?

HH: Großprojekte und modularer Bau verlangen umfangreiches Fachwissen, hohe Investitionen und nicht selten starke Nerven. Gleichzeitig erschließen sie attraktive Marktchancen und ermöglichen innovative Lösungen, besonders dort, wo kurze Bauzeiten und geringes Gewicht entscheidend sind. Wir setzen uns mit voller Leidenschaft dafür ein.



Bildquelle Fotografie Villa Amalia Verlag
Bild Seite 7 oben
Bilder Seite 8

PREBENA

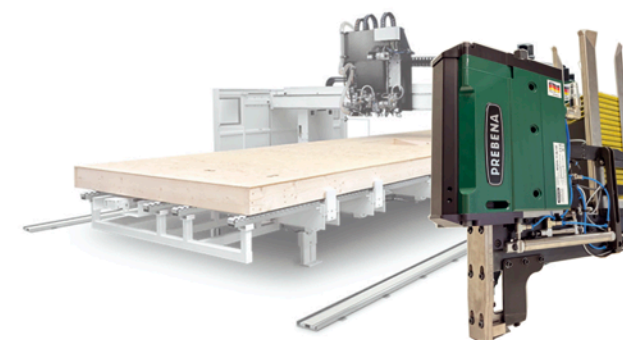
**Präzise.
Effizient.
Flexibel.**

PREBENA

ETA CE
Europäische Technische Bewertung
für Heftklammern als Holzverbindungsgerät
ETA-16/0101

Heftklammern als zertifiziertes Bauprodukt

BEST QUALITY
MADE IN GERMANY



Sie planen ein neues Projekt?

Wir planen und entwickeln mit Ihnen gemeinsam Ihre Automatisierungslösung, individuell, kundenorientiert, flexibel und schnell, gerne auch branchenübergreifend.

Fordern Sie uns heraus!

PREBENA Wilfried Bornemann GmbH & Co. KG // Seestraße 20-26 // D-63679 Schotten
Tel. +49 6044 9601-0 // Fax +49 6044 9601-820 // info@prebena.de

PREBENA.DE

40 Jahre WEINMANN

+ UNTERNEHMENSGESCHICHTE

Holzbau gestern und heute – 40 Jahre WEINMANN



Hansbert Ott
Ehemaliger Geschäftsführer

Alles beginnt im Jahr 1985. Die zwei Studienkollegen Karl Weinmann und Alfred Schlegel treffen eine Entscheidung, die Mut erfordert: Sie gründen ihr eigenes Unternehmen. Der erste Firmensitz? Eine schlichte Garage. Doch was dort entsteht, ist alles andere als gewöhnlich. Getragen von Pioniergeist, technischem Ehrgeiz und dem festen Glauben an die Zukunft automatisierter Fertigungstechnik legen sie den Grundstein für eine Entwicklung, die die Branche prägen sollte.

Ein erster und entscheidender Partner auf diesem Weg ist die SchwörerHaus KG. Die gemeinsame Geschichte markiert nicht nur den Beginn enger Zusammenarbeit, sondern auch den Start eines technologischen Aufbruchs. Gemeinsam sprechen Johannes Schwörer (Geschäftsführer SchwörerHaus KG) und Hansbert Ott (ehemaliger Geschäftsführer WEINMANN) über ihre ge-

meinsame Geschichte und die Zukunft des Holzbaus.

Die Unternehmensgeschichte beginnt (1985)

Die Studienkollegen Karl Weinmann und Alfred Schlegel gründen 1985 die Firma WEINMANN und produzieren zu Beginn Maschinen für verschiedenste Branchen wie z.B. Gärtnereien – mit Holz hat das noch nichts zu tun.



Die Anfänge (1987-1992)

Im Jahr 1987 folgt ein entscheidender Wendepunkt in der Unternehmensgeschichte: Die Idee einer automatisierten Maschine zur Fertigung von Sonderpaletten, der sogenannte Palletomat, nimmt konkrete Form an. Der erste Prototyp wird, ganz im Stil großer Tech-Legenden, in Karl Weinmanns Garage entwickelt und gebaut.

Beim geplanten Abtransport zeigt sich:

Die Maschine ist inzwischen größer als die Garagentür. Also wird sie kurzerhand wieder zerlegt, verladen und beim ersten Kunden angeliefert.

Bis 1993 werden rund 150 Palletomaten gebaut, ein großer Erfolg für das junge Unternehmen.

1992 erfolgt ein Zuwachs in der Geschäftsführung. Hansbert Ott, ein weiterer Studienkollege, tritt in das Unternehmen ein und erweitert das Führungsteam.



Eine starke Partnerschaft entsteht und mit ihr der Einstieg in den Holzbau (1993)

Der große Durchbruch gelingt 1993. Die Firma SchwörerHaus KG wird auf WEINMANN aufmerksam und beauftragt das Unternehmen mit der Entwicklung einer Wandfertigungslinie für den Holzhausbau. Damals war dies ein großes Wag-

nis, da WEINMANN keinerlei Erfahrung im Holzhausbau vorzuweisen hatte. Dennoch sagen die drei Geschäftsführer zu und projektieren zusammen mit SchwörerHaus 9 Monate lang die Fertigungslinie. Letztendlich ist WEINMANN erfolgreich und erhält den Auftrag. Nur drei Wochen stehen für die Installation zur Verfügung. Was eigentlich unmöglich klingt, gelingt: Nach vier Wochen wird die Anlage in Betrieb genommen. Ein Meilenstein und der Grundstein für den heutigen Erfolg von WEINMANN. Mit modernster CNC-Technik, intelligentem Datenaustausch und durchgängig automatisierten Prozessen hebt WEINMANN dadurch den Holzbau auf ein neues Niveau. Was daraus entsteht, ist weit mehr als ein Fortschritt, sondern ein technologischer Quantensprung, der die Branche nachhaltig verändert. Diese Maschine ist bis heute fester Bestandteil in der Produktion bei SchwörerHaus. Ihre robuste Konstruktion und zuverlässige Prozessstabilität ermöglichen es, Jahr für Jahr weitere Häuser darauf zu fertigen.

ExNorm – Ein Projekt, das weltweit Wellen schlägt (1996)

Ein weiteres Leuchtturmprojekt folgt 1996 mit ExNorm: Eine vollautomatische Fertigung inklusive Zuschnitt, Produktion und Verladung. Die Anlage wird internationale Referenz – weltweit dient sie als Vorzeigeprojekt.



HOMAG investiert in WEINMANN (1998)

Im Jahr 1998 wird die HOMAG Group auf das Unternehmen aufmerksam und steigt mit 51 Prozent Unternehmensanteilen ein. Damit öffnet sich für WEINMANN ein globales Vertriebsnetz mit Niederlassungen in über 65 Ländern. Ein gewaltiger Schritt und gleichzeitig eine Herausforderung, denn die HOMAG war bisher nur in der Möbelindustrie tätig und muss sich erst Wissen im Bereich Holzhausbau aneignen.

Wachstum, Hallenbau und vollständige Systemkompetenz (2000–2005)

Ein neuer Hallenkomplex für die Produktion entsteht 2000 und das bisherige Produktionsgebäude wird zum Verwaltungsgebäude.

2001 wird die erste standardisierte Abundmaschine gebaut. Damit ist man erstmals vollständiger Systemanbieter für die gesamte Holzbaufertigung von der Steuerung über die Mechanik bis zum Service. Für die Kunden bedeutet das ein spürbares Plus an Komfort. Bei Fragen oder Anliegen steht unkompliziert, schnell und effizient ein einziger, verlässlicher Ansprechpartner bereit. Stetig erschließt WEINMANN mit Unterstützung des HOMAG-Vertriebsnetz-

werks weitere Märkte und Länder. Was als kontinuierliche Expansion begann, mündete schließlich 2005 in einen bemerkenswerten Meilenstein: den Aufstieg zum Weltmarktführer.



Neue Märkte, neue Anforderungen (2008)

In Russland beginnt 2008 eine intensive Marktphase allerdings mit ungeahnten Herausforderungen. Statt erfahrener Holzbaubetriebe trifft man dort überwiegend Investoren, die sich ihr Wissen erst noch komplett aufbauen müssen. Die Lösung: WEINMANN begleitet die Kunden Schritt für Schritt, vermittelt das notwendige Know-how und hilft dabei, komplexe Holzbauprojekte überhaupt erst möglich zu machen.

Aus dieser Herausforderung entsteht die WEINMANN Academy. Ein einzigartiger Service, der Kundinnen und Kunden in allen Prozessschritten begleitet. Sie bietet Wissen, Orientierung und praktische Unterstützung und macht komplexe Abläufe verständlich. So wird aus Theorie echte Kompetenz.

Finanzkrise und ein Wandel am Markt (2010-2013)

Die weltweite Finanzkrise trifft auch WEINMANN und verlangsamt Investi-



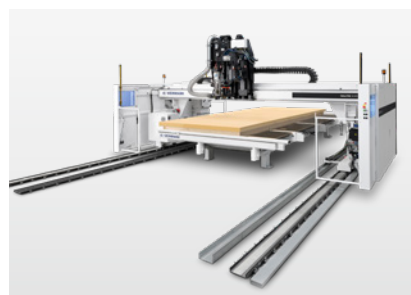
tionen in der Holzbaubranche deutlich. Doch gerade in Deutschland und den angrenzenden Ländern beginnen viele kleine und mittlere Betriebe trotz Unsicherheit zu investieren. WEINMANN reagierte darauf und fokussiert sich auf Produkte wie den Zimmermeistertisch und ein modular aufgebautes Stufenprogramm, das den Einstieg in die automatisierte Fertigung ermöglicht und sich bei zukünftigem Wachstum beliebig erweitern lässt.

In Zentraleuropa rückt 2013 das Thema Modulbau stärker in den Fokus. Ein Konzept, das in vielen Teilen der Welt bereits etabliert ist. Doch der deutsche Markt ist zu diesem Zeitpunkt noch nicht bereit für diese Bauweise. Die Nachfrage bleibt verhalten, und erst Jahre später entwickelt sich der Modulbau zu einem großen Trend mit wachsender Akzeptanz und Bedeutung.

Robotik, Standardisierung und Effizienzsprünge (2016–2017)

Im Jahr 2016 hält die Robotik Einzug in den Holzbau. Roboter unterstützen Mitarbeitende bei schweren und sich wiederholenden Arbeiten und ermöglichen eine hohe Ergonomie bei gleichbleibend hochwertiger Qualität.

Ein weiterer wichtiger Schritt folgt 2017. Eine hochstandardisierte Maschinengeneration entsteht mit dem Ziel, die Hälfte der Kosten zu reduzieren, ohne Kompromisse bei Leistung oder Qualität. Ein mutiges Projekt, aber eines, das gelingt. Standardisierung als Schlüssel zu Wirtschaftlichkeit.



Generationswechsel, Großprojekte und neue Partnerschaften (2020–2023)

Im Jahr 2020 geht der letzte der drei langjährigen Geschäftsführer, Hansbert Ott, in den Ruhestand. Daraufhin übergeben die Anteilseigner Karl Weinmann, Alfred Schlegel und Hansbert Ott ihre Anteile an die HOMAG Group. WEINMANN gehört seither zu 100% zur Unternehmensgruppe.

2021 folgt der Auftrag für eine der ambitioniertesten Anlagen Europas. Eine hochautomatisierte Gigafactory zur Produktion von Komponenten für 20.000 Wohneinheiten in Magdeburg.

Eine wichtige Unternehmensbeteiligung wird 2023 realisiert. WEINMANN übernimmt Anteil an granIT, dem führenden Anbieter für MES Systeme – ein logischer Schritt, denn schon seit 1993 arbeitet WEINMANN beim Thema Software mit dem Softwarepartner granIT zusammen.



Holz in seiner schönsten Form: Die neue Produktionshalle (2023)

Das vierte Hallenschiff wird 2023 komplett aus Holz fertiggestellt. Die warme Atmosphäre zeigt, dass Holz nicht nur Baustoff der Zukunft ist, sondern auch Arbeitsräume mit ganz eigener Qualität schafft. Ein klares Statement für Nachhaltigkeit und Innovationskraft.



40 Jahre WEINMANN (2025)

Zum 40-jährigen Firmenjubiläum blickt WEINMANN auf eine beeindruckende Entwicklung zurück: vom kleinen Garagenbetrieb bis hin zum Weltmarktführer. Ein entscheidender Meilenstein auf diesem Weg war der erste große Auftrag im Bereich Holzhausbau für Schwörer-Haus. Dies war der Startschuss für eine Erfolgsgeschichte, die bis heute anhält und in Zukunft weitergehen wird.

cadwork® 3D CAD/CAM

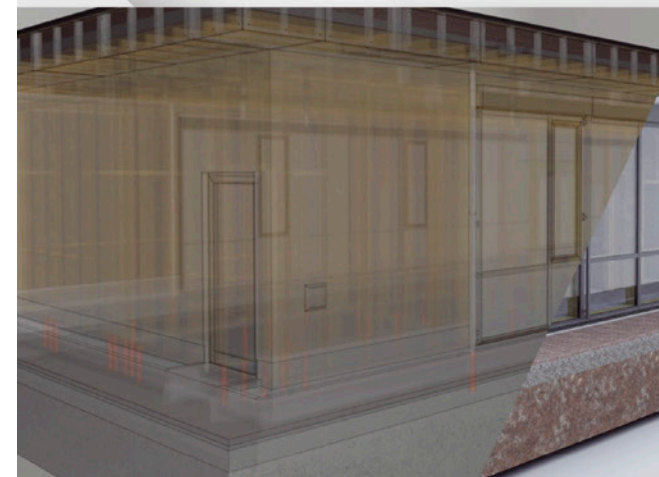
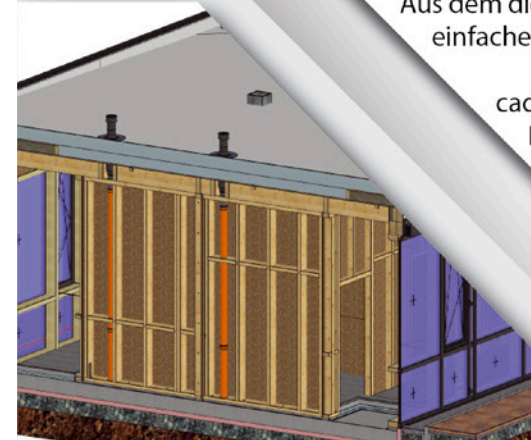
Die 3D-CAD/CAM Referenz im Holzbau

Unter den Konstruktionsprogrammen ist cadwork die treibende Kraft, wenn es um die Entwicklung und Unterstützung neuester Maschinentechнологien geht.

Aus dem digitalen Gebäudemodell werden Produktionsdaten auf einzigartig einfache Weise abgeleitet. Aufwändige Stammdaten sind unnötig.

cadwork ist leicht zu erlernen - schon nach zwei Tagen Einführungsschulung können Sie mit ihren eigenen Projekten starten.

cadwork hat eine konkurrenzlos einfache Modulstruktur und ist kostengünstig - selbst mit dem Holzbaupaket können Sie jede Konstruktion und jedes Projekt schnell und ohne Einschränkungen erstellen, Listen und Pläne ausgeben.



cadwork_hildesheim



cadwork informatik
Software GmbH



cadwork informatik
Software GmbH

www.cadwork.de

Gemeinsam zum Erfolg

+ SCHWÖRERHAUS KG UND WEINMANN HOLZBAUSYSTEMTECHNIK GMBH

Holzbau im Wandel: Welche Trends wird es in Zukunft im Bereich Holzbau geben?



Johannes Schwörer
Geschäftsführer
SchwörerHaus KG

Fachkräftemangel treibt die Verlagerung in die Produktion

Immer weniger Menschen sind bereit, wochenlang auf Baustellen fernab ihres Wohnorts zu arbeiten. Dieser Fachkräftemangel trifft die Bauwirtschaft hart und zwingt Unternehmen dazu, ihre Prozesse zu industrialisieren. Statt witterungsabhängiger Arbeiten auf der Baustelle nimmt die Vorfertigung im Werk zu. Dort sorgen automatisierte Abläufe, Schutz vor Wetter und bessere Arbeitsbedingungen für eine höhere Qualität der Endprodukte.

Modulares Bauen setzt sich durch

Modulares Bauen ist zu einem globalen Trend geworden. In Asien und Nordamerika entstehen längst komplette Gebäude im Werk, die auf der Baustelle lediglich zusammengesetzt werden. Diese serielle Fertigung ermöglicht:

- kurze Bauzeiten
- hohe Ausführungsqualität
- weniger Personalbedarf
- geringere Kosten

Der Holzbau eignet sich dabei ideal, denn er erlaubt präzise Vorfertigung, kurze Trocknungszeiten und flexible Gestaltung.

Bauen in die Höhe – und Sanieren im Bestand

Da Bauland knapp wird und der tägliche Flächenverbrauch politisch stark begrenzt wird, führt kein Weg am Mehrgeschossbau vorbei. Holz bietet dafür nicht nur ökologische Vorteile, sondern überzeugt auch durch geringes Gewicht und schnelle Montage – perfekt für urbanes Bauen.

Gleichzeitig wartet eine gigantische Aufgabe. 19 Millionen Gebäude in Deutschland wurden vor 1979 gebaut und weisen den höchsten Energieverbrauch auf. Wenn Klimaziele erreicht werden sollen, müssen diese Häuser energetisch saniert werden.

Der Schlüssel dazu ist die Vorfertigung: Mit Holzfertigteilen lassen sich alte Fassaden inklusive Balkonen, Rücksprünge oder komplexen Geometrien schnell modernisieren.

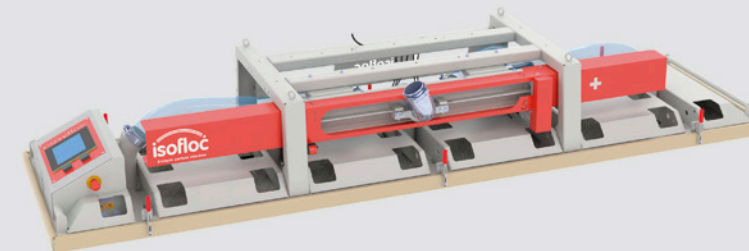
Automatisierung und Robotik verändern den Holzbau

Die Produktion im Holzbau wird immer stärker industrialisiert. Neue Anlagen, digitale Steuerungen und flexible Robotik ermöglichen künftig Fertigungsprozesse, die an die Automobilindustrie erinnern, jedoch angepasst an den Variantenreichtum des Bauens. Roboter arbeiten dabei nicht mehr hinter Sicherheitszäunen, sondern zunehmend kollaborativ als „Kollegen“ an der Seite von Fachkräften.

Standardisierung senkt Kosten und Materialeinsatz

Da Materialkosten rund 80 % der Baukosten ausmachen, liegt in der Standardisierung ein enormes Einsparpotenzial. Weniger Varianten, etwa bei Fenstern, Anschlüssen oder Bauteilgrößen, reduzieren Abfall, erleichtern Planung und machen die Produktion effizienter. Die Kunst liegt darin, Architektur innerhalb klarer Leitplanken zu gestalten, ohne gestalterische Qualität zu verlieren.

Vier Jahrzehnte nach den mutigen Anfängen in einer Garage zeigt sich: WEINMANN hat nicht nur den Holzbau geprägt, sondern ihn aktiv in ein neues Zeitalter geführt. Von den ersten Palletomaten bis zu hochautomatisierten Fertigungsanlagen stand immer der Wille im Mittelpunkt, den Holzbau effizienter, präziser und zugänglicher zu machen. Heute steht die Branche erneut vor einem Wandel: Fachkräftemangel, wachsender Bedarf an urbanem Wohnraum, energetische Sanierung und der Ruf nach nachhaltigem Bauen verlangen neue Antworten. Die Lösung liegt in Vorfertigung, Modularisierung, Robotik und intelligenter Standardisierung – genau den Themen, die WEINMANN seit Jahren vorantreibt. So wird aus vier Jahrzehnten Erfahrung ein klarer Auftrag für die Zukunft: weiterdenken, neu bedenken, vorangehen. Der Holzbau hat das Potenzial, den Hausbau grundlegend zu verändern und WEINMANN wird auch in den kommenden Jahren eine treibende Kraft dieser Transformation sein.



isofloc®
Einfach perfekt dämmen



Mit easyfloc reduzieren Sie Personalaufwand sowie Taktzeit und Materialbewirtschaftung auf das absolute Minimum.

Regional verwurzelt. Nachhaltig. Innovativ.



HIGH LOAD HEAVY WIRE STAPLER

SENCO®

Intelligentes System, dass die Fertigung vereinfacht

- ✓ **HOHE SCHUSSFREQUENZ**
BIS ZU 9 KLAMMERN PRO SEKUNDE
- ✓ **HOHE MAGAZINKAPAZITÄT**
MIT BIS ZU 2400 KLAMMERN BEFÜLLBAR
- ✓ **KONTINUIERLICHES AUSLÖSESYSTEM**
IMMER SCHUSSBEREIT
- ✓ **INTELLIGENTER PROZESS & NACHLADESENSOR**
VERHINDERT LEERSCHÜSSE UND GERÄTESCHÄDEN
- ✓ **EINSETZEN UND LOSLEGEN**
SOFORT EINSATZBEREIT



SCAN FÜR
ALLE GERÄTE



14, 15, 16
GAUGE
STAPLERS

KYOCERA FASTENING SOLUTIONS

WEINMANN Produktnews

+ UNSERE HIGHLIGHTS

Unsere Produkthighlights im Fokus



Dr. Stefan Bockel

Leiter Produktmanagement
WEINMANN
Holzbausystemtechnik GmbH

Neu in der Elementfertigung: Der BUILDTEQ A-400

Effizienter Einstieg in die moderne Leichtbauproduktion

Mit der BUILDTEQ A-400 Serie bringt WEINMANN eine neue Generation von Produktionstischen auf den Markt, die speziell für die Anforderungen in der Produktion leichter und einseitig geschlossener Elemente konzipiert wurde. Der BUILDTEQ A-400 ist das Herzstück moderner Fertigungslinien für offene Holzrahmenelemente. Die neue Lösung eignet sich sowohl für Zimmerer und Elementlieferanten als auch für Fertighaushersteller und überzeugt mit einem optimalen Preis-Leistungs-Verhältnis. Im Vergleich zur nächsthöheren Modellreihe bringt der BUILDTEQ A-400 einen signifikanten Kostenvorteil mit, ohne dabei auf die essenziellen Funktionen zu verzichten.

Vielseitig und robust

Auf dem Produktionstisch können Elemente mit einem Gewicht von bis zu zwei Tonnen bearbeitet werden, und es lässt sich ein breites Spektrum an unterschiedlichen Elementgrößen fertigen – von kompakten 2 x 2,4 Metern bis hin zu großzügigen 12 x 3,8 Metern. Dank des modularen Aufbaus lässt sich der BUILDTEQ A-400 flexibel an individuelle Produktionsanforderungen anpassen. Ob ein manueller oder in die Linie eingebundener automatisierter Transport, verschiedene Tischlängen oder ein ausgeklügeltes Spannsystem: Die Maschine bietet ein Höchstmaß an Flexibilität und Präzision.



EGGER EcoBox

ein starkes Leichtgewicht.

- ✓ Alternative zu Massivholzstützen
- ✓ Hybridprodukt aus Schnittholz und OSB
- ✓ Verringerte Wärmebrücke durch Holzweichfaserdämmung im Hohlraum

Mehr Informationen:
to.egger.link/ecobox

EGGER
MEHR AUS HOLZ.

Technik, die den Unterschied macht

Besonders hervorzuheben ist das innovative Spannsystem zum Spannen in X- und Y-Richtung, das eine exakte Rechtwinkligkeit der Elemente garantiert und den manuellen Nacharbeitsaufwand deutlich reduziert. Beim Lösen der Spanner tauchen diese unter die Tischoberfläche ab, was den Bedienkomfort erhöht und Kollisionen verhindert. Ein optionaler Stieleausrichter sorgt zudem für die korrekte Ausrichtung der Stiele und minimiert das Risiko von durchschlagenden Nägeln auf der Elementrückseite („Shiner“) – ein Plus für Qualität und Effizienz.

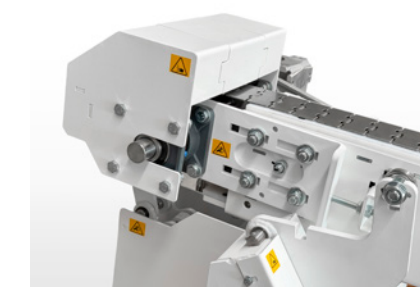
Einfach in der Bedienung

Je nach Ausführung lässt sich der BUILDTEQ A-400 entweder bequem per Handhebel bedienen oder über eine moderne Steuereinheit, die in den Produktionsfluss integriert wird, welche die Zusammenführung von bis zu sechs

Tischen ermöglicht. Das an die Elementbreite anpassbare Transportsystem und der pneumatisch absenkbare X-Anschlag gewährleisten einen sicheren und reibungslosen Transport der Elemente zur nächsten Arbeitsstation.

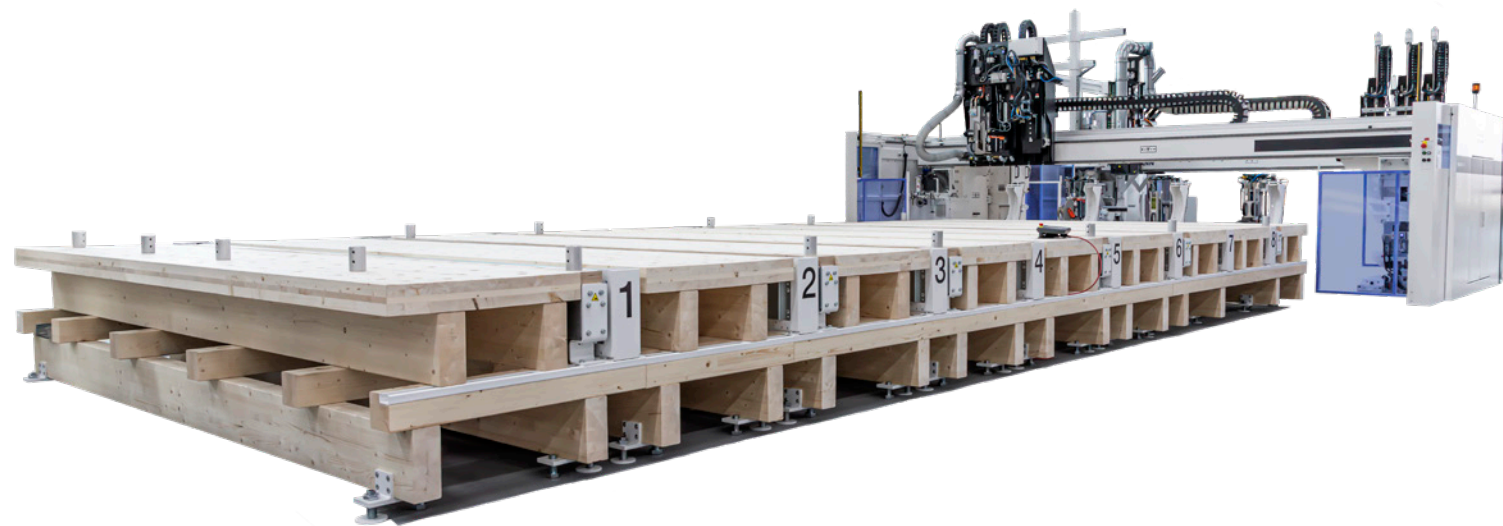
Bereit für die Zukunft

Auch in puncto Zukunftssicherheit überzeugt die neue Tischlösung: Er ist modular erweiterbar und kann mit weiteren Maschinen aus dem WEINMANN-Portfolio zu einer hoch automatisierten Produktionslinie ausgebaut werden. Damit setzt WEINMANN neue Maßstäbe für die wirtschaftliche und effiziente Produktion im wachsenden Leichtbausegment. Der BUILDTEQ A-400 ist eine Investition in die Zukunft – für Unternehmen, die auf Qualität, Prozesssicherheit und Wirtschaftlichkeit setzen.



Entdecken
Sie den
BUILDTEQ A-400





Neu in der Elementfertigung: Der BUILDTEQ A-200

Modularität und Flexibilität für die Elementproduktion

Mit dem neuen BUILDTEQ A-200 präsentiert WEINMANN eine innovative und hochflexible Montagetischlösung für den Holzbau, speziell zugeschnitten auf kleine und mittelständische bis hin zu industriell ausgerichteten Unternehmen. Das System überzeugt durch seine modulare Bauweise, die individuelle Konfiguration und einfache Integration in Produktionslinien.

Individuelle Gestaltungsmöglichkeiten

Ob pneumatische Spannsysteme, Transportmodule, elektromechanische Wendemodule oder einfach nur Aufstellmodule – jedes technische Modul kann nach Kundenwunsch kombiniert und auch nachträglich nachgerüstet werden. Die Tischoberfläche kann mit einem Lochraster, Durchgängen und Nischen ausgeführt werden, die einen optimalen Zugang und eine ideale ergonomische Arbeitsweise ermöglichen.



Effizient und synchron ohne Hydraulik

Ein besonderes Highlight des BUILDTEQ A-200 ist das elektromechanische Wendesystem. Im Gegensatz zu herkömmlichen hydraulischen Lösungen arbeitet dieses System vollkommen ohne Hydrauliköl und ist dadurch besonders wartungsarm und umweltfreundlich. Die Elemente werden mit synchronisierten und elektromechanischen Antrieben sicher und präzise gewendet, was nicht nur Platz spart, sondern auch einen schnellen und effizienten Wendeprozess garantiert.

Intuitive Bedienung und flexible Integration

Das Steuerungssystem des BUILDTEQ A-200 basiert auf der neuesten wupWorks 5 Software und wird über ein benutzerfreundliches Touchscreen-Bedienfeld gesteuert. Die mobilen Bediengeräte ermöglichen die direkte Steuerung einzelner Module sowie ganzer Tischsegmente. Die segmentierten



HOLZBAULOGISTIK UM LÄNGEN VORAUSS X-SW 300 MIT XP-BDF



Steuerungseinheiten sind an jedem Tischabschnitt angebracht und sorgen für ein dauerhaftes Einsehen der Produktionsprozesse.

Passend für jede Produktionsumgebung

Eine Integration in bestehende und zukünftige Produktionslinien sowie die

Kompatibilität mit anderen WEINMANN Produkten wie der WALLTEQ macht der neue Montagetisch ebenfalls möglich. Mit dem BUILDTEQ A-200 präsentiert WEINMANN eine Lösung, die mit den Anforderungen wächst und sich optimal in moderne Produktionsumgebungen einfügt – ein echter Gewinn für den Holzbau.

Zum
BUILDTEQ A-200

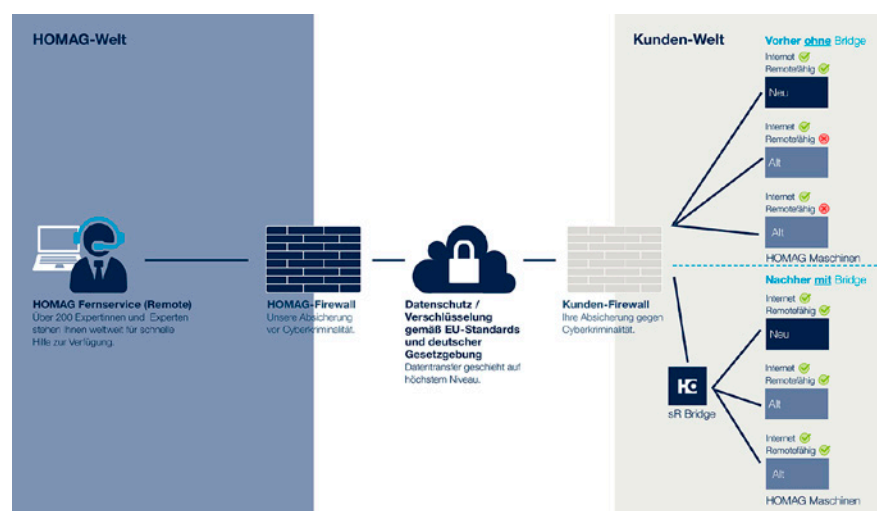




serviceRemote Bridge - sR Bridge

Die serviceRemote Bridge hebt den Remote Service der HOMAG auf einen modernen technischen Stand, indem sie den Zugriff vollständig von der Maschine entkoppelt. Anstatt jede Maschine einzeln anzubinden, fungiert die Bridge als zentraler Zugangspunkt in das Kundennetzwerk. Dadurch kann HOMAG die Remoteverbindung sowie die eingesetzte Software unabhängig vom Maschinenalter kontinuierlich aktuell halten, und das ohne Eingriffe direkt an der Maschine. Diese Architektur sorgt nicht nur für eine stabile und zeitgemäße Verbindungstechnologie, sondern reduziert auch den Installationsaufwand erheblich: Für ein gesamtes Kundennetzwerk wird lediglich eine einzige Bridge benötigt, über die alle HOMAG Maschinen in diesem Netzwerk angebunden werden können. Selbst ältere Modelle bis hin zu Betriebssystemständen wie Windows NT lassen sich so weiterhin sicher in den Remote Service integrieren.

Mit der serviceRemote Bridge erhalten Unternehmen eine zukunftssichere, zentral gewartete Remote Infrastruktur, die Diagnosezeiten verkürzt, Verbindungen stabilisiert und die Servicequalität unabhängig von Maschinenalter oder -zustand zuverlässig unterstützt.



Sichere Remote Services dank sR Bridge – Der nächste Schritt in die vernetzte Zukunft

Mit der sR Bridge setzt HOMAG auf eine moderne, zukunftssichere Lösung für den Fernzugriff auf Maschinen und Anlagen. Hintergrund ist der steigende Anspruch an IT-Sicherheit sowie neue gesetzliche Vorgaben wie der Cyber Resilience Act. Klassische Fernverbindungen können diese Anforderungen nicht mehr zuverlässig erfüllen.

Die sR Bridge bietet hier den technologischen Sprung nach vorn: Sie ermöglicht eine hochsichere VPN-Kommunikation, erfüllt aktuelle IT-Compliance-Standards und sorgt für verschlüsselte, nachvollziehbare Remote-Zugriffe. Für Maschinenbetreiber bedeutet das gleichzeitig mehr Schutz und mehr Transparenz – ohne Kompromisse bei der Servicequalität.



Durch die Einführung der sR Bridge profitieren Unternehmen von:

- Zukunftssicherer Technologie für langfristige Maschinenverfügbarkeit
- Moderner Sicherheitsarchitektur mit klaren Zugriffsrichtlinien
- Zwei-Faktor-Authentifizierung für kontrollierten Zugriff
- Schnellerem und verlässlicherem Support durch das HOMAG-Service-Team
- Stablen VPN-Verbindungen auch in komplexen IT-Umgebungen

Für betroffene Maschinen wird der Umstieg nun Schritt für Schritt umgesetzt. Damit bleibt gewährleistet, dass Remote-Service auch künftig reibungslos, effizient und nach höchsten Sicherheitsstandards funktioniert – ein essenzieller Baustein für moderne Produktionsprozesse.



Jetzt persönliches Angebot sichern!



FIBREBLOW® PREMIUM

Die nächste Generation der vollautomatischen Dämmtechnik für die serielle Vorfertigung



MATERIAL LAUNCHER

- › Lückenloser Materialfluss
- › Förderband und Materiallager in einem
- › Personenschutz und ergonom. Bestückung
- › Volle Dämmstoffflexibilität
- › Für alle Fertigungslayouts

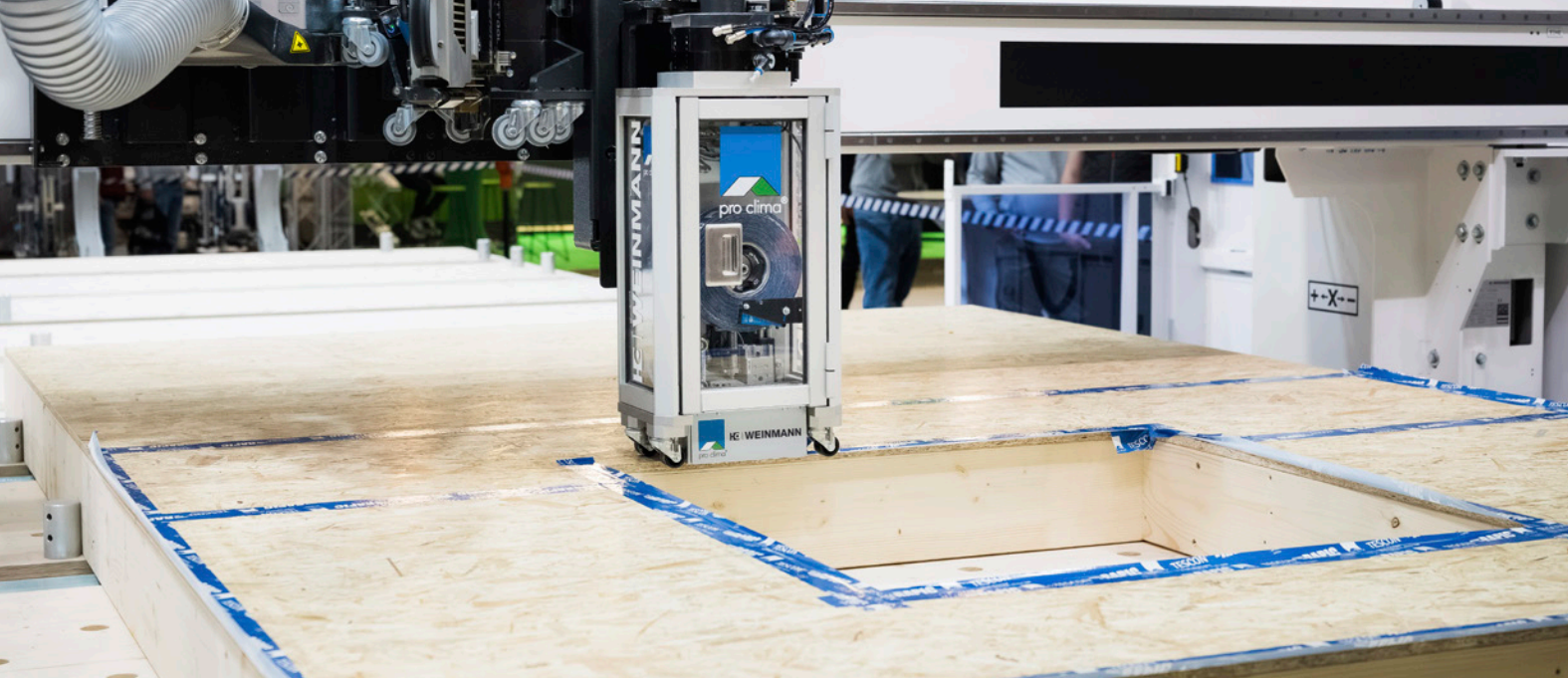
FEEDER DROP

- › Optimale Faserbehandlung
- › Kontinuierliche Materialzufuhr
- › Präzise Prozesssteuerung
- › Bewährte und robuste Technologie
- › Ausgelegt auf Dauerbetrieb

FIBREBLOW® PLATE

- › Gleichmäßige Dichteverteilung
- › Optimiert für die Vorfertigung
- › Minimale Hügelbildung
- › Staubfreie Befüllung
- › 24/7 Fernzugriff

patent protected



Der RAPICMASTER setzt neue Maßstäbe in der Elementfertigung

Aufwändig und wenig ergonomisch das Dichtband von Hand auftragen und Gefahr laufen, Holzspreiße in die Hände zu bekommen? Das gehört von nun an der Vergangenheit an.

Der RAPICMASTER bringt Dichtband automatisch an relevanten Stellen auf und drückt es passgenau auf das Element. Dies erspart das aufwändige Aufbringen von Hand und entlastet den Mitarbeiter deutlich. Darüber hinaus bringt die Applikation mithilfe der Multifunktionsbrücke einen deutlichen Zeitgewinn, sodass sich der Zimmerer in der Zwischenzeit anderen Aufgaben widmen kann.

Mittels Multifunktionsbrücke und fastenerSwitch lässt sich der RAPICMASTER leicht zugänglich mit einer neuen Rolle ausstatten. Die eingesetzte Rolle um-

fasst 100 Laufmeter und kann in der Regel mehrere Elemente bedienen. Wenn der RAPICMASTER auf die Warteposition gesetzt wird, lässt er sich leicht zugänglich und zügig in 1-2 Minuten mit einer neuen Rolle ausstatten.

Der RAPICMASTER ist eine gemeinsame Entwicklung mit pro clima – MOLL bauökologische Produkte GmbH und daher ideal auf das Zusammenspiel mit dem Tescon® Raptic Klebeband abgestimmt.



Der RAPICMASTER kann bei neuen Anlagen in der Konfiguration mit aufgenommen werden und steht auch als Modernisierungsset für Bestandsanlagen zur Verfügung.



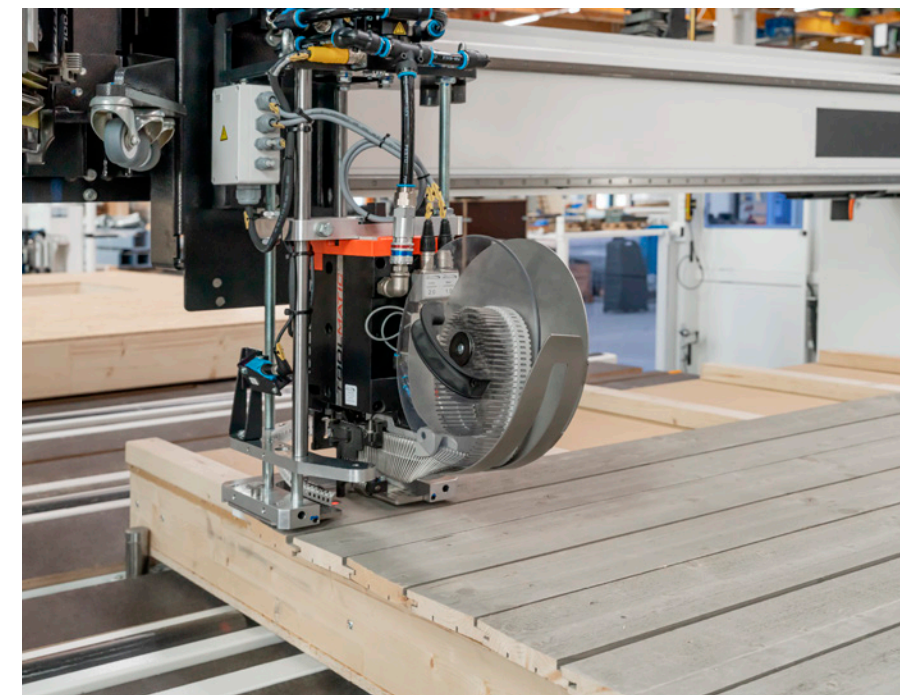
Erleben Sie den
RAPICMASTER!



Fassaden halbautomatisch montieren: Fassadenschuh für die WALLTEQ Multifunktionsbrücke

Der zunehmende Trend von Holzfasaden beschäftigt die Holzbaubetriebe aufgrund des hohen manuellen Aufwandes zunehmend. In Kombination mit der WALLTEQ Multifunktionsbrücke hat WEINMANN einen Fassadenschuh entwickelt, welcher die halbautomatische Befestigung verschiedener Fassadentypen ermöglicht. So spart man sich das händische Anreißen und Befestigen auf der Baustelle und vor allem teure Nacharbeiten, insbesondere wenn die Holzfassade über mehrere Geschosse ragt. Mit dem Fassadenschuh können Nut- und Feder-Fassaden, als auch Boden-Deckel und Z-Pfalz-Schalungen halbautomatisch befestigt werden.

NEU (!) Jetzt sind auch Lösungen für die Montage von Lückenschalung, Rhombusschalungen, sowie dem verdeckten Befestigen von Schalungsbrettern verfügbar.



Erleben Sie den
Fassadenschuh!



booa

+ KUNDENBERICHT

Automatisierung von individueller Holzrahmenbauweise



„Wir haben noch nie zweimal dasselbe Haus gebaut“

booa ist ein Holzbauunternehmen, das sich auf die Herstellung maßgeschneiderter Einfamilienhäuser in Holzrahmenbauweise spezialisiert hat. Seit der Gründung vor rund fünfzehn Jahren entwickelte es sich systematisch vom handwerklich geprägten Betrieb zu einem Unternehmen mit industrieller Produktionsstruktur. Dass booa heute individuelle Architektur und effiziente Serienfertigung eng verbinden kann, hat eine Hauptvoraussetzung in der automatisierten Fertigungstechnik von WEINMANN.

Die Automatisierung im Holzhausbau ist mit einem grundlegenden Strukturwandel in der Bauindustrie verbunden. So führt die Kombination aus industrieller Vorfertigung, Digitalisierung bis hin zu automatisierten Handlingsystemen zu effizienteren, qualitativ hochwertigeren und nachhaltigeren Bauprozessen. Vor allem die Off-site-Bauweise gewinnt immer mehr an Bedeutung, indem sie

weitreichende Fertigungsschritte von der Baustelle in kontrollierte Produktionsumgebungen verlagert. Der Einsatz künstlicher Intelligenz und die vermehrte Integration digitaler Systeme beschleunigen diese Entwicklung nicht nur, sie erschließen ganz neue Potenziale. Außerdem ist parallel zu der technologischen Entwicklung eine zunehmende Standardisierung von Bauprozessen zu beobachten: Um die industrielle Serienfertigung zu ermöglichen, werden Bauelemente modularisiert und systematisiert. Dabei bleibt architektonische Variabilität durchaus erhalten, wenn digitale Planungsmethoden und automatisierte Fertigungssysteme auf individuelle Anpassungen ausgerichtet werden. Wesentlich dabei ist die Integration von Maschinen, Software und Intralogistik, mit der durchgängige Informationsflüsse entstehen, sodass sich Änderungen am digitalen Modell direkt in Produkti-

onsdaten umsetzen sowie Produktionsprozesse effizient steuern und überwachen lassen. Immer öfter wird auch künstliche Intelligenz eingesetzt, um Fertigungsprozesse oder Materialflüsse zu optimieren.

Maßgeschneidert in hoher Qualität

booa mit Sitz im elsässischen Châteauneuf-sur-Loire darf als Paradebeispiel für solche Prozesse gelten. Zum Firmenverbund Burger et Cie gehörend, sind Einfamilienhäuser in Holzrahmenbauweise das Markenzeichen des Unternehmens. Das Geschäftsmodell von booa basiert auf der konsequenten Umsetzung individueller Kundenwünsche, mit der jedes Gebäude als Einzelanfertigung konzipiert wird – oft mit doppelschaliger Fassade, stets mit hervorragender Dämmung. „Wir haben noch nie zweimal dasselbe Haus gebaut“, betont Produktionsleiter Sébastien Dolder. „Und es sind immer-

hin schon 2.000 Stück.“ Parallel zu Einfamilienhäusern weitet das Unternehmen sein Portfolio in den letzten Jahren zudem strategisch aus. Gewerbliche Gebäude, modulare Bauten wie mehrgeschossige Apartmentwohnungen und vorgefertigte Fassadensysteme für Stahlkonstruktionen sind die maßgeblichen Diversifizierungen, mit denen booa auf veränderte Marktbedingungen reagiert.

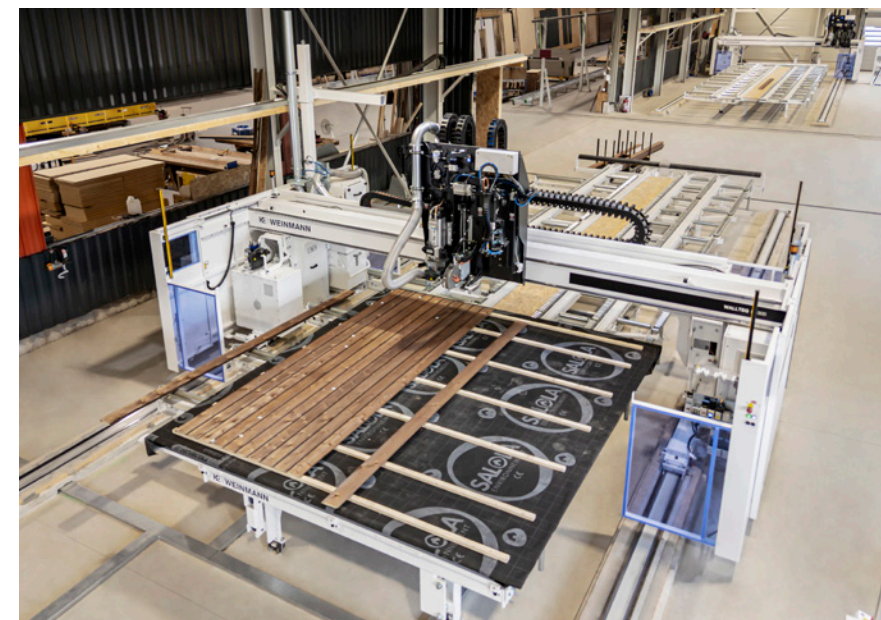
Schritt für Schritt für Schritt ...

Zentral für den Erfolg von booa ist die weitreichende Automatisierung der Fertigung, ermöglicht sie doch den hohen Grad der Individualisierung. Selbst komplexe und kundenspezifisch geplante Bauteile werden so mit gleichbleibender Effizienz und hohen Vorfertigungsgraden hergestellt. Und unabhängig vom Individualisierungsgrad bleiben die Produktionszeiten gleich. „Beschriftet haben wir diesem Weg gleich nach der Unternehmensgründung“, sagt Dolder. „So wurde 2011 in ein erstes Kombi-Wandsystem der FRAMETEQ-Serie von WEINMANN investiert. Seither werden Riegelwerke automatisiert gefertigt und anschließend mit OSB-Platten beplankt.“

Um die Produktion auszuweiten, kamen 2018 zwei weitere Kombi-Wandsysteme ins Haus. Im selben Jahr begannen auch die Arbeiten für eine zusätzliche Steigerung der Produktion: Unter anderem wurde eine vorhandene Halle für eine neue Abbundzelle angepasst. „Seit diese Zelle 2022 in Betrieb ging, versorgt ein Portallager STORETEQ H-700 zwei Abbundanlagen BEAMTEQ

B-660 automatisch mit Material, wobei die WEINMANN-Software ‚wupWorks‘ die Maschinen und das Lager steuert, die Materialbestände überwacht und den Zuschnitt optimiert“, so der Produktionsleiter.

2023 lieferte WEINMANN dann eine Kompaktanlage, bestehend aus zwei Wendetischen BUILDTEQ A-500 und einer Multifunktionsbrücke WALLTEQ M-500. Die Aufgabe dieser Anlage: Fertigung von Boden- und Deckenelemen-





ten sowie Komponenten für die dreidimensionalen Wohncontainer von booa. Ausgelegt ist die Anlage damit vor allem für die Fertigung von Bauteilen mit spezifischen Geometrien und Bauweisen.

„Die vorerst letzte Investition haben wir 2025 zur Modernisierung der Wandfertigung getätigt“, schildert Dolder. „Neben mehreren Tischen BUILDTEQ A-500 gehörten dazu auch zwei Einblasbrücken WALLTEQ M-500 insuFill, eine Bearbeitungsbrücke WALLTEQ M-500 zur Fertigung sichtbarer Innenseiten sowie zwei WALLTEQ M-300.“ Während diese Brücken per Fassadenschuh

das Aufbringen und Bearbeiten von Holzfassaden ermöglichen, hat booa die Einblasbrücken integriert, um der wachsenden Bedeutung biobasierter Dämmungen gerecht zu werden. Die halbautomatische Fassadenmontage mittels Fassadenschuh ermöglicht als Neuentwicklung von WEINMANN das exakte Ausrichten der Fassadenbretter, hohe Ergonomie und eine nochmalige Steigerung des Vorfertigungsgrades.

Hochgradig automatisierte Fertigung

Seinen Maschinenpark sieht booa mittlerweile als abgerundet an. Natürlich können zu gegebener Zeit Ersatzinvestitionen anstehen, das aktuelle Fertigungskonzept erlaubt es jedoch, automatisch jede Art von Maßanfertigung herzustellen und die Maschinen an jede Elementgröße, -dicke oder -verkleidung anzugleichen. Im ersten Schritt wird das Material dafür aus einem Außenlager in das STORETEQ-Lager befördert, das dann für den Zuschnitt automatisch die beiden BEAMTEQ versorgt. Am Ausgang der Abbundanlagen gibt es zwei mögliche Weiterleitungen. Während es zur Fertigung der horizontalen Elemente auf die Kompaktanlage geht, erfolgt in einem Nachbargebäude die Wandfertigung auf zwei FRAMETEQ M-500. „Nach Montage der Unterkonstruktionen befestigen wir hier die Ausstei-

lungsplatte, bringen die Regenschutzbahn an, montieren die Lattung oder befestigen eine Holzfaserdämmung, die später vor Ort verputzt wird“, berichtet Dolder.

Im Anschluss wird die Wand gedreht und läuft zu einer der beiden Einblasbrücken. Vollautomatisch werden hier entweder Holzwole oder Zellulose eingeblasen, was für booa ein vollständiges, verschnittfreies Dämmen bei reduziertem Arbeitsaufwand bedeutet. „Auf den Brücken können wir auch automatisch die Dampfsperre befestigen und die Innenverkleidung aus Holzplatten anbringen“, erläutert der Werkstattleiter. „Danach fahren wir die Elemente zur WALLTEQ M-500, mit der wir Innenverkleidungen alternativ aus Gipsplatten, Fermacell oder Holz befestigen.“ Für den letzten Automatisierungsschritt wird die Wand ein letztes Mal gedreht, und es erfolgt die automatische Befestigung der Außenverkleidung. Schließlich kommt die Wand zu Tischlerlinien, um Fenster und Türen einzubauen sowie rundherum abzudichten. „Parallel dazu bereiten wir mit einer Nestinganlage CENTATEQ N-210 von HOMAG alle benötigten HPL-Platten vor, um diese auf einem dafür vorgesehenen Tisch so schnell wie möglich an den Wänden befestigen zu können“, erzählt Dolder. „Die Anlage bereitet uns alle Platten komplett



vor, sodass wir sie – ohne nachbohren oder nachschneiden zu müssen – sofort an der Wand anbringen können.“ Am Tag der Montage stehen die Elemente daher stets termingerecht auf Lkws bereit.

Der Fokus liegt im Weiteren auf der Planungsphase

Neben den direkten Fertigungsabläufen hat die Automatisierung in Châtenois auch Auswirkungen auf ergonomische Aspekte. Tätigkeiten wie das Zuschneiden von Dämmstoffen oder das Ausrichten von Fassadenleisten, die früher manuell ausgeführt werden mussten, haben die Maschinen übernommen.

Dies hat nicht nur die Arbeitsbedingungen der Mitarbeiter erleichtert, sondern auch zu einer nachhaltigen Effizienzsteigerung geführt. Trotz des hohen Automatisierungsgrades stellt die technische Planung aber weiter eine zentrale Herausforderung dar, sind doch die Optimierung der Konstruktionsprozesse und deren nahtlose Integration in die Produktion entscheidend für die Abläufe. „Unsere gesamte Konstruktionssoftware hat sich um WEINMANN herum entwickelt“, betont Dolder. „Alles, was wir heute konstruieren, können wir auf die gesamte Maschinenpalette exportieren, ohne unsere Art der Konstruktion und den Export unserer Dateien vom

Konstruktionsbüro in die Produktion infrage zu stellen.“

Für die nächsten Optimierungen plant booa, die Planungsphase weiter zu digitalisieren und zu automatisieren. Hatte sich das Unternehmen bei den Maschinen vor allem wegen deren Qualität und Robustheit sowie der Nähe zum Servicepartner für WEINMANN entschieden, wird die Kompetenz des Maschinenbauers bei der Digitalisierung künftig eine noch größere Rolle spielen. „Wir wissen heute nicht, wie und in welche Richtung sich unsere Produkte im Detail entwickeln werden“, sagt Dolder. „Aber wir wissen, dass die Anpassungsfähigkeit unserer Maschinen sehr groß ist. Unabhängig von der Marktentwicklung lassen sie sich dank Automatisierung und Digitalisierung an andere Fertigungsverfahren und Aufbauten anpassen. Da sind wir uns absolut sicher.“

Hier geht's
zum Video!



UEDING Gruppe



Rapides Wachstum in schwierigen Zeiten



Die UEDING Gruppe in Billerbeck vollzog in rund vier Jahren den Wandel vom Einfamilienhausbau zum Generalunternehmer für Großprojekte.

Für viele Holzbauunternehmen wurde der Einbruch im Einfamilienhausbau zum Katalysator für ein rasantes Wachstum in neue Geschäftsfelder. Viele von ihnen durchliefen in der Folge einen Strukturwandel, dessen Zeitraffertempo man zuvor kaum für möglich gehalten hätte. Dieser Wandel betraf im handwerklichen Holzbau vor allem die Optimierung und Digitalisierung aller Prozesse im Unternehmen sowie die Bereitstellung neuer Fertigungskapazitäten, die in der Regel mit einem Automatisierungsprozess einherging.

Allerdings kam der Wandel nicht ganz unvorbereitet: Die Bedeutung des Objektbaus für den handwerklichen Holzbau hatte sich bereits seit einigen Jahren abgezeichnet. Viele Unternehmen hatten deshalb bereits parallel zum Einfamilienhausbau erste Erfahrungen mit größeren Objekten gesammelt. In der Baukrise kam ihnen diese Vielseitigkeit zugute. Sie erlaubte ihnen einen schnel-

len Wechsel in den Objektbau, mit dem sich viele Unternehmen aus dem industriellen Fertigbau wegen ihrer Spezialisierung auf den Einfamilienhausbau in großen Stückzahlen deutlich schwerer taten.

Neue Wachstumsimpulse dank neuem Grundstück

Ein gutes Beispiel für diese Entwicklung ist die UEDING Unternehmensgruppe im nordrheinwestfälischen Billerbeck, die vom SZ Institut, dem digitalen Thinktank des Süddeutschen Verlags, 2026 mit dem Preis für den „wachstumsstärksten Mittelständler“ in der Kategorie „Bau und Architektur“ ausgezeichnet wurde. Unter 9307 Unternehmen unterschiedlicher Branchen in ganz Deutschland rangiert UEDING mit einem sensationellen 22. Platz unter den TOP 30.

1983 von Dieter und Wilhelm Ueding als klassische Zimmerei gegründet, war

das Unternehmen nach Einstieg der Gründersöhne – Manuel und Sebastian Ueding – 2015 in den Bau von Einfamilienhäusern eingestiegen. In den Folgejahren hatte sich die Zimmerei in zwei Unternehmensteile diversifiziert: Während die UEDING GmbH als klassische Zimmerei und Dachdeckerbetrieb fungiert, übernahm die 2019 gegründete UEDING Wohnbau GmbH die Aktivitäten im schlüsselfertigen Einfamilienhausbau mit Holzrahmenelementen, in dem sie zu Hochzeiten bis zu 40 Projekte im Jahr durchführte.

Als dieser Geschäftszweig 2023 in die Rezession schlitterte, hatte man bereits seit einem Jahr erste Weichen in Richtung Objektbau gestellt: „So gesehen waren wir gut auf die Krise vorbereitet, waren auch bereits seit 2021 mit der Firma WEINMANN in Kontakt, um über eine Automatisierung unserer Fertigung unsere Kapazitäten zu erweitern“, erinnert sich Geschäftsführer Manuel Ue-



ding. Damals lag der Schwerpunkt fürs Erste noch auf dem Einfamilienhausbau. Die neue Fertigungslinie plante man für die bestehende Halle, in der aus Platzgründen nur eine Kompaktanlage möglich war.

Die Wachstumsspielräume des Unternehmens waren also begrenzt und wären es auch geblieben, hätte nicht noch während der Verhandlungen mit WEINMANN ein Nachbar sein Grundstück zum Verkauf angeboten. Die Geschäftsleitung der UEDING Gruppe sah die einmalige Chance, sicherte sich das Grundstück und stornierte den Auftrag beim Maschinenbauer – was zur Zufriedenheit von Manuel Ueding, damals zusammen mit Cousin Sebastian bereits Geschäftsführer im Unternehmen, „kein Problem war, obwohl wir die Maschinen teilweise schon bestellt hatten.“

Auf dem neuen Grundstück baute UEDING eine 4000 m² große Halle, in die

man in Zusammenarbeit mit WEINMANN eine moderne Fertigungsanlage implementierte. Parallel zur Inbetriebnahme wurde 2024 die UEDING Modulbau GmbH als neuer Teil der Gruppe gegründet. Sie übernahm fortan alle Aktivitäten im kräftig wachsenden Objekt- und Modulbau und beliefert die anderen Tochterunternehmen mit Holzrahmenelementen.

Gut gerüstet für neue Bauaufgaben

Bei den Verhandlungen mit WEINMANN stand die Erweiterung der Kapazität ganz oben auf der Liste der Investitionsziele. Auf Platz zwei rangierte für Manuel Ueding die Optimierung der Kostenstruktur: „So ein Invest muss sich schließlich tragen, das heißt, wir müssen schneller werden und in gleicher Zeit mehr produzieren. Unser Businessplan ist diesbezüglich voll aufgegangen: Wir sind heute effizienter, können bei gleichen Kosten in gleicher Zeit er-

heblich mehr Holzrahmenelemente fertigen. Dazu trägt auch bei, dass wir 2022 durch Lean Management unsere Abläufe optimiert haben – was nur möglich wurde, weil wir unsere Mitarbeiter intensiv an diesen Prozess beteiligt haben.“ Auch bei der angestrebten Automatisierung hatte man das Wohl der Mitarbeiter im Blick: Mehr Ergonomie am Arbeitsplatz war ein weiteres wichtiges Investitionsziel – von dem nicht nur das Personal am Arbeitstisch profitiert, sondern auch das Unternehmen selbst, weil es seine Attraktivität am Arbeitsmarkt steigert. Ein durchaus beachtenswerter Punkt, ist doch die UEDING Gruppe seit 2015 von 15 auf rund 100 Mitarbeiter gewachsen. Für Manuel Ueding nur möglich, „weil wir etwas für unsere Mitarbeiter getan haben, und da gehören die Ergonomie am Arbeitsplatz und die Modernisierung der Arbeitsprozesse mit dazu“.

Bleibe noch das Thema Qualität. Für Manuel Ueding spielte es anfangs eine untergeordnete Rolle, „weil unsere Produkte schon immer extrem hochwertig waren. Mit Steigerung der Stückzahl wäre es allerdings fraglich geworden, ob wir dieses hohe Level hätten halten können. Hier war die Automatisierung praktisch alternativlos.“

Produktionsleiter Chris Wöstmann ergänzt, dass „die Fehlertoleranz der Anlage bei hohen Stückzahlen eindeutig niedriger ist. Und diese Stückzahlen müssen wir heute liefern, denn unsere Bauaufgaben sind deutlich größer geworden und die Vorlaufzeiten teilweise extrem kurz. Mit unserer alten Infrastruktur hätten wir diese Anforderungen nicht abdecken können.“



Elemente in hohem Vorfertigungsgrad

Beim Blick auf die neue Infrastruktur wird deutlich, dass Halle und Fertigungslinie dem Unternehmen völlig neue Optionen im Objekt- und Modulbau an die Hand geben.

In der einen Hälfte der grob zweigeteilten Halle werden Holzrahmenelemente gefertigt. Platten werden je nach Auftragskonstellation teilweise vorkonfektioniert, Stäbe, bearbeitet von einer Abundanlage in der alten Halle, auf einen Lagerplatz neben dem ersten Tisch geliefert.

Letzterer ist die erste Station einer WEINMANN-Viertisch-Linie mit Wendemöglichkeit, auf der die Holzrahmenelemente nach bekanntem Schema Schritt für Schritt gefertigt werden. Eine flexibel konfigurierbare Multifunktionsbrücke WALLTEQ M-500 mit 12-fach Werkzeugwechsler übernimmt dabei die Bearbeitung der Platten, eine WALLTEQ M-300 insuFill das vollautomatische Einblasen der Dämmung. Theoretisch eignet sich die Anlage auch für die Fertigung von Deckenelementen, die kauft

man bei Ueding aber in der Regel in Form von Brettsperrelementen zu. Tisch 4 kann seitlich aus der Linie herausfahren. So gelangen die Elemente in einen Bereich, der etwas unter dem Hallenfirst liegt. Hier findet der Fassadenbau statt – auf flexiblen Rollböcken, die einen Weitertransport der Elemente per Hand ermöglichen. Montiert werden fast ausschließlich Holzfassaden. Deren Lattenraster wird von der WALLTEQ M-500 markiert, um den Aufwand für das Einmessen zu minimieren. Putzfasaden und selbst die im Norden beliebten Klinker werden kaum noch nachgefragt – eine Entwicklung, die für einen starken Imagezuwachs des Holzbaus spricht, der in den letzten Jahren auch im Norden rapide an Marktanteilen gewonnen hat.

Auch die Montage der Fenster erfolgt in diesem Bereich – im Liegen, weil man die Elemente so nicht aufstellen und in Rungenlager einsortieren muss. Produktionsleiter Chris Wöstmann sieht hier „einen breiten Trend unter Kollegen, und auch die Zulieferer bieten zunehmend passende Systeme an. Wir haben gerade ein Projekt mit 250 Fenstern abge-

schlossen und waren so zufrieden, dass der Einbau im Liegen bei uns vermutlich zum Standard wird – in der Regel nach Fertigstellung der Fassade.“

Auch in anderen Bereichen – etwa in der Sanitär-, Heizungs- und Elektroinstallation oder in der Fertigung modularer Nasszellen – ist der Vorfertigungsgrad am Arbeitstisch angesichts höherer Anforderungen im Mehrgeschossbau deutlich gestiegen.

Eine Entwicklung, die auch der CAD-Planung im Unternehmen neue Kapazitäten abverlangt, weil laut Chris Wöstmann „die Aufträge nicht nur zahlreicher und größer geworden sind, sondern auch komplexer und detaillierter“. Die Arbeitsvorbereitung gehört denn auch zu den expandierenden Abteilungen im Unternehmen. Sie hat ihre Mitarbeiterzahl bereits von vier auf sechs erhöht und ist weiterhin auf der Suche. Dies umso mehr, als auch der Auftragsbestand im Modulbau stetig steigt.

Module als Markt der Zukunft

Für Letzteren nutzt das Unternehmen die restliche Fläche seiner neuen Halle, die bei Auftragsspitzen durch Wegräumen der flexiblen Rollböcke noch erweitert werden kann. Module betrachtet man als Geschäftsfeld mit Zukunft, wobei man laut Geschäftsführer Manuel Ueding auch hier flexibel bleiben will: „Wir bieten beide Bauweisen an, kombinieren sie auch je nach Bauaufgabe. Elemente sind in manchen Bereichen individueller und flexibler, andererseits ist ein Modulgebäude schneller – sofern es vom Architekten gleich modular geplant wird.“

In puncto Modulfertigung stehen dem Unternehmen viele Möglichkeiten offen: In der neuen Halle mit Fußbodenheizung lassen sich vom Platz her alle Nachunternehmerleistungen abbilden, wobei die Module in der Halle stehen, während die Handwerker wandern.

Bei einer Deckenhöhe von 12-16 m bietet sich außerdem die Möglichkeit, zwei Module übereinander zu stapeln und ein drittes mit den beiden vorhandenen Brückenkränen darüber zu heben. So kann man fertige Module jederzeit über zwei seitliche Tore aus der Fertigungslinie entnehmen: Flaschenhälse oder Staus in der Modulfertigung, beim Neueinstieg in dieses Geschäftsfeld oft ein lästiges Problem, sind in Billerbeck kein Thema.

Nullemissionsgebäude in der Hafencity

Mehrgeschoss- und Modulbau nehmen heute den Löwenanteil in den Aktivitäten der UEDING Gruppe ein. Die Zahl der Einfamilienhäuser ist deutlich geschrumpft, während man bei den Großprojekten, zu denen KITAs, Schulbauten, Bürogebäude und Mehrfamilienhäuser für öffentliche, gewerbliche



TOOLMATIC®
AUTOMATED FASTENING SYSTEMS
MADE IN GERMANY

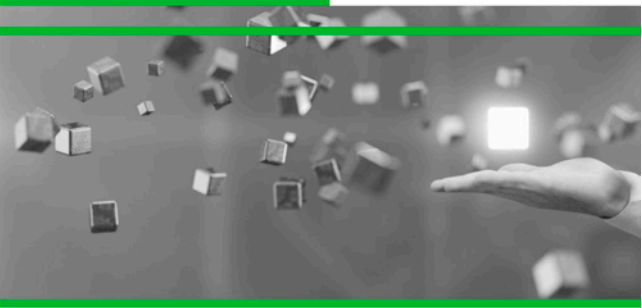
4X MEHR NÄGEL
WENIGER UNTERBRECHUNG.
MEHR PRODUKTIVITÄT.



WIR SIND BEI IHNEN VOR ORT
Beratung | Installation & Einweisung | After Sales

ITW BEFESTIGUNGSSYSTEME **spit** **Paslode** **haubold** **TOOLMATIC**
www.itw-befestigungssysteme.de

granIT graphical and numerical
information technology



MES - Maximale Produktivität

Das Manufacturing Execution System granITflow setzt neue Maßstäbe in der industriellen Hausproduktion. Produktionsprozesse werden optimiert, der Ausstoß wird deutlich gesteigert und potenzielle Fehlerquellen eliminiert.

- ORDNUNG IM DATENCHAOS
- EINFACHE INTEGRATION
- 30 JAHRE ERFAHRUNG

granIT GmbH
Gerhard-Kindler-Straße 8 · 72770 Reutlingen/Germany
+49.7121 34920 · info@granit.de · www.granIT.de

und private Auftraggeber gehören, bis zu 20 Projekte im Jahr abwickelt. Dabei tritt die UEDING Modulbau GmbH bevorzugt als Generalunternehmer auf, der bis hin zur Quartiersentwicklung alle Aufgaben rund um ein Projekt übernimmt.

Manuel Ueding sieht hier ein „großes Marktpotenzial, und ich bin froh, dass wir diesen Bereich abbilden können. Wichtig ist dabei, dass man bei einem solchen GU-Projekt viele Gewerke wie zum Beispiel die Elementfertigung, den Fenster- oder Trockenbau kombinieren und so in der Halle vorfertigen kann. Dabei lassen sich Synergieeffekte zur Kostensenkung und Qualitätssteigerung nutzen. Beim Innenausbau arbeiten wir dann mit Subunternehmern zusammen. Die Tendenz in diesem Bereich geht hin zu immer größeren Projekten. Momentan arbeiten wir zum Beispiel an einem 100 m langen Nullemissionsgebäude in der Hamburger Hafencity, bei dem der Investitionsumfang im zweistelligen Millionenbereich liegt.“

Dieses momentane Vorzeigeprojekt des Unternehmens ist ein Sechsgeschosser mit massivem Erdgeschoss und fünf darüberliegenden Holzgeschossen. Es soll eins der nachhaltigsten Gebäude in Europa werden: Die Holzgeschosse sind nach dem Cradle to Cradle Prinzip zertifiziert und komplett rückbaubar, die Fassaden begrünt und mit einer integrierten Bewässerung und PV-Anlage ausgestattet.

UEDING hatte die Gewerke Fenster, Fassade, Stahlbauteile und Dachdeckerarbeiten im Auftragsportfolio, was dem Unternehmen einen hohen Vorfertigungsgrad ermöglichte. Geliefert wurden keine Module, sondern Elemente.

Weiterentwicklung schon ins Auge gefasst

Dessen ungeachtet entwickelt sich der Auftragsbestand im Modulbau derzeit

so gut, dass Produktionsleiter Chris Wöstmann bereits über ein Schienensystem für den Modultransport nachdenkt.

Auch eine Modernisierung der alten Halle ist bereits ins Auge gefasst. Hier könnten künftig Sonderbauteile und Elemente, die auf der Linie wegen vieler manueller Arbeitsschritte den Workflow verzögern, auf einem Einplatzwendetisch außerhalb von Taktzeiten produziert werden.

Auch bei diesem Thema ist WEINMANN Ansprechpartner Nummer eins, hat für Chris Wöstmann auch schon sehr gute Vorschläge gemacht. „Aber wir stehen derzeit noch ein bisschen auf der Bremse. Angesichts der rasanten Umbrüche in den letzten Jahren ist für uns erst mal Innehalten und Durchatmen angesagt.“ – Lange dauern wird das vermutlich nicht. Dann dürfte das Unternehmen, das von sich selbst sagt: „Wir sind noch lange nicht am Ziel“, erneut mit dem Maschinenbauer aus Lonsingen Kontakt aufnehmen, um die nächste Modernisierungsrunde einzuleiten.



BISANG Holzbau AG

+ KUNDENBERICHT

Individuelle Lösung nach Maß



Die BISANG Holzbau AG im schweizerischen Küssnacht am Rigi kombinierte bei der Modernisierung ihrer Produktion eine CNC-Plattenbearbeitung mit einer manuellen Elementfertigung. So konnte sie neue Geschäftsfelder erschließen und die Abwicklung bestehender optimieren.

Die Produktionsautomatisierung in handwerklichen Holzbaubetrieben schreitet weiterhin zügig voran. Dabei zeigt sich, dass es in diesem Bereich angesichts großer Diversität der Produkte und Flexibilität der Geschäftsbereiche nicht den einen Königsweg für alle gibt. So ist es wichtig, für jedes Unternehmen das Optimum an Modernisierung zu entwickeln – auch wenn das Ergebnis auf den ersten Blick überraschen mag.

Alle Bereiche abgedeckt

Bei der BISANG Holzbau AG zum Beispiel liest sich die Liste der Geschäftsfelder wie das who is who des Zimmereigewerbes. Die angebotenen Leistungen reichen vom Dachfenstereinbau über Carports und Holzterrassen bis hin zu Sanierungen, Einfamilienhäusern und mehrgeschossigen Großprojekten. Ein

weiteres wichtiges Geschäftsfeld des im schweizerischen Küssnacht am Rigi angesiedelten Unternehmens ist der Lohnabbund, der derzeit immerhin 10 Prozent des Umsatzes ausmacht und in den nächsten Jahren noch zulegen dürfte.

Grund für dieses künftige Wachstum ist eine Modernisierung in der Abbundhalle des Unternehmens. Sie war eine der wichtigsten Maßnahmen, die Raffaele Kunz und Silvio Teuffer in die Wege leiteten, um das seit 1952 bestehende Unternehmen weiterzuentwickeln. 2013 und 2018 in die Geschäftsführung eingetreten, sind sie seit 2021 zu gleichen Teilen Inhaber der BISANG Holzbau AG. „Wir hatten uns überlegt: Wie können wir konkurrenzfähig bleiben und uns für die Zukunft besser aufstellen?“, resümiert Raffaele Kunz im Rückblick: „Deshalb haben wir uns verschiedene Lösungen bei verschiedenen Herstellern angeschaut und auch eine WEINMANN-Fertigungslinie mit Multifunktionsbrücke in unsere Überlegungen einbezogen.“



Dabei erwiesen sich allerdings die baulichen Bedingungen in Küssnacht als hinderlich: Man fertigt in einer 19 m hohen Halle auf zwei Ebenen, wobei sich der Abbund im Erdgeschoss, die Elementfertigung im Obergeschoss befindet. Unten war der Platz für eine Mehrtisch-Fertigungslinie zu knapp, oben machte die Hallenstatik den beiden Geschäftsinhabern einen Strich durch die Rechnung. Dies umso mehr, als auch hier der vorhandene Platz nicht gerade üppig war.

Außerdem schien beiden diese Lösung angesichts ihres außergewöhnlich breiten Produktportfolios zu speziell: „Eine solche Fertigungslinie hätte uns nur in der Elementfertigung weitergebracht, wir verdienen aber auch in anderen Bereichen gutes Geld“, erläutert Raffaele Kunz. Dabei hat er vor allem den im Dreischichtbetrieb durchgeführten Lohnabbund im Blick, der sich bis dato auf stabförmige Holzbauteile beschränkte.

Kombination von Plattenzuschnitt mit WEINMANN-Fertigungslinie „Leistungszuwächse vorher ausloten“

Bei der BISANG AG beruhen die Kapazitätswachse durch die CNC-Plattenbearbeitung in erster Linie darauf, dass in der Elementfertigung manuell gearbeitet wird. Dank Zuschnitt entfallen Rüst- und Arbeitszeiten für das Einmessen am Tisch, die Arbeitsschritte rund um die Beplankung beschränken sich auf das Auflegen und Befestigen der Plattenzuschnitte. Der automatisierte Zuschnitt führt so zwangsläufig zu einem Leistungszuwachs. Auch wenn die Elementproduktion auf einer automatisierten WEINMANN Fertigungslinie erfolgt, lässt sich durch ein HOMAG CNC-Plattenbearbeitungszentrum eine Leistungserhöhung erreichen. In diesem Fall ist es allerdings wichtig, den Leistungszuwachs genau zu berechnen. Festzuhalten ist zum Beispiel, dass sich die Kombination von Plattenbearbeitung und automatisierter Elementfertigung bei niedrigen Stückzahlen nicht lohnt. Bei größeren Stückzahlen gilt es genau auszuloten, ab welcher Stückzahl und Bearbeitungskomplexität

sie sinnvoll ist.

Jörg Groß, Leiter der Projektteilung bei WEINMANN, kennt durch aus Beispiele, bei denen durch Nachrüstung einer automatisierten Plattenbearbeitung deutliche Leistungszuwächse möglich waren: „Sobald die Leistungsanforderungen des Kunden dazu führen, dass die Bearbeitungszeit einer Multifunktionsbrücke leistungsbegrenzend wird, ist ein zusätzlicher Plattenschnitt zu empfehlen.“ Dies könnte zum Beispiel im Mehrgeschossbau greifen, wenn dauerhaft oder in Auftragsspitzen große Elementmengen in einem knappen Zeitfenster auf die Baustelle geliefert werden müssen. Da man in die Rentabilitätsrechnung aber nicht nur die Stückzahl, sondern auch die Komplexität der Bearbeitungen, mögliche Verschnittreduktionen durch Nesting und individuelle Rahmenbedingungen des betreffenden Unternehmens einbeziehen muss, lässt sich eine pauschale Aussage über den Nutzen eines automatisierten Plattenbearbeitungszentrums nicht treffen. Jörg Groß empfiehlt Interessenten deshalb eine individuelle Beratung, in deren Verlauf man bei WEINMANN exakt ermittelt, welche Taktzeit angesichts der Leistungs-

anforderungen des Unternehmens anzustreben sind und inwieweit die Investition in ein Plattenbearbeitungszentrum Sinn ergibt: „Dabei lassen wir so lange wie möglich alle Bearbeitungen auf der Multifunktionsbrücke, weil so zusätzliche Investitionen vermieden werden.“

Um seine Beratungskriterien weiter zu verfeinern, hat WEINMANN derzeit ein Forschungsprojekt in Auftrag gegeben, bei dem insbesondere die Rohplattengrößen intensiver in die Kalkulation mit einbezogen werden, um eine zuverlässige Entscheidungsmatrix pro oder contra Plattenzuschnitt zu entwickeln. „Sollte sich bei diesem Projekt ergeben, dass sich der automatische Plattenzuschnitt beim Einsatz größerer Plattenformate in der Summe früher rechnet, könnte dies für uns ein Anlass sein, bei Beratungen früher in das Thema einzusteigen.“ Dies womöglich umso mehr, wenn zusätzlich ein automatisches Plattenlager geplant ist, das dem Unternehmen eine größere Materialflexibilität ermöglicht und mit dem sich die Großformate unkomplizierter lagern und transportieren lassen.

Aus dieser Perspektive erschien es dem Geschäftsführer als sinnvoll, die automatisierte Elementfertigung zu canceln und in den Plattenzuschnitt zu investieren: „Auf diese Weise können wir unten unseren Abbund auf neue Kunden und

Geschäftsfelder ausweiten und machen die Elementfertigung oben mit vorkonfektionieren Platten schneller und präziser. Damit haben wir mit der Investition alle Geschäftsbereiche abgedeckt.“

Erweitertes Portfolio

In der Folge sondierten die beiden Geschäftsinhaber die Möglichkeiten im Plattenzuschnitt, wobei sich relativ zügig eine HOMAG CENTATEQ N-600 als Lösung der Wahl abzeichnete. Die



Das Lager optimiert den Materialfluss, verwaltet die Lagebestände transparent und beschert dem Unternehmen dank optimaler Auslastung des Plattenbearbeitungszentrums ein weiteres Plus an Effizienz und Flexibilität. Bis zu sechs Plattentypen lagert man in Küßnacht für den schnellen Wechsel ein, darunter auch Fassadenplatten, mit denen man gerade erste – und positive – Erfahrungen im Zuschnitt macht.

Damit zeichnet sich bereits jetzt ab, dass die BISANG Holzbau AG durch die neue Technik auch ihr Produktportfolio erweitern wird. Im Fokus steht zum Beispiel auch die Fertigung von Betonschalungen, an der man sich schon früher manuell versucht hatte, ohne mit der Relation von manuellem Aufwand und Ergebnis zufrieden zu sein.

Die CENTATEQ N-600 bringt in diesem Bereich für Raffaele Kunz eine Kostensenkung, die es dem Unternehmen ermöglicht, über Preisspielräume besser am Markt zu agieren: „Wir verkaufen in erster Linie über professionelle Beratung

Vorteile dieses CNC-Plattenbearbeitungszentrums liegen für Raffaele Kunz vor allem in einer schnellen 5-Achs-Bearbeitung mit professionellem Nesting zur Verschnittoptimierung. Dadurch sinken Fehlerquote und Materialkosten (letztere dank weniger Abfall), während sich im Gegenzug die Präzision und die Fertigungskapazität gegenüber einer

manuellen Bearbeitung erhöhen. Da die Materialausbeute steigt und so weniger Material zugeschnitten wird, kommt es zu einer zusätzlichen Steigerung der Produktivität.

Die BISANG Holzbau AG orderte außerdem mit dem STORETEQ P-500 ein zum Plattenbearbeitungszentrum passendes, automatisches Flächenlager.



und Fachkompetenz, sind jetzt aber zusätzlich über bessere Preise konkurrenzfähiger geworden. So erschließen wir gerade ein neues Geschäftsfeld, das sich nach der alten Methode vermutlich nicht etabliert hätte.“

Gleiches gilt für den professionellen Plattenzuschnitt, den man mit steigender Tendenz den eigenen Lieferanten anbietet: „Viele davon haben keine derartige Maschine im Unternehmen. Deshalb schicken sie uns das Rohmaterial für die Bearbeitung und holen es danach wieder ab, um es an Holzbaukunden auf die Baustelle zu liefern. Hier sehen wir ein breites Feld an Möglichkeiten, die Lieferanten wirken dabei für unser Unternehmen als hocheffiziente Multiplikatoren.“

Ausloten & Entwickeln

Vorerst hält sich das Unternehmen aber noch mit dem Marketing zurück. Für Raffaele Kunz eine kluge Entscheidung, „weil wir zunächst noch dabei sind, die Möglichkeiten der im Mai 2025 angeschafften Technik auszuloten, zu entwickeln und besser auszuschöpfen. Hier stehen wir jeden Tag vor interessanten Aufgaben, sei es, dass wir Feinjustierungen und Detailanpassungen vornehmen müssen, um schneller und präziser zu produzieren, sei es, dass wir feststellen, dass bei vielen unserer Lieferanten die Plattenmaße zu ungenau und die Platten nicht richtig eben sind. Genau das ist aber wichtig, weil wir mit einem Vakuumtisch arbeiten, auf dem es Probleme mit Platten gibt, die stark unter Spannung stehen.“

Lernen und Weiterentwickeln sind auch in der Arbeitsvorbereitung angesagt, in der man schon vor Einführung der neuen Technik sehr professionell unterwegs war. Allerdings sind jetzt einige Themen dazugekommen, mit denen man noch keine Erfahrungen machen konnte. Dazu gehört die neue Maschinen- und Schnittstellensoftware in die man sich einarbeiten muss, wobei man laut Raffaele Kunz „zum Glück auf engagierte Mitarbeiter zurückgreifen kann, die sich





da einfuchsen“.

Auch das professionelle Nesting war im Unternehmen ein neues Thema, in das man sich einarbeiten musste. Dennoch sieht Raffaele Kunz die Anlaufzeit der neuen Technik positiv: „Dabei gab es schon auch Themen, die wir mit der HOMAG klären mussten. Dazu gehört zum Beispiel, dass der Vakuumschisch für unseren Bedarf noch mit ein paar zusätzlichen Vakuumpumpen nachgerüstet werden sollte. In solchen Fragen werden wir von unserem Ansprechpartner vor Ort aber sehr gut betreut und mit Lösungen bedient.“

Lohnende Investition

Einer von vielen Gründen, warum der Modernisierungsplan des Unternehmens aus heutiger Sicht voll aufzugehen scheint. Auch im Holzbau, wo man in der Elementfertigung planmäßig an Kapazität zugelegt hat, seit die Mitarbeiter an den Tischen die Beplankung nicht mehr einmessen und zuschneiden müssen. „Zur Kapazitätssteigerung trägt hier zusätzlich bei, dass wir vor einigen Jahren unsere Abläufe nach den Prin-

zipien des Lean Management optimiert haben“, ergänzt Raffaele Kunz.

Bei Großprojekten mit hohem Elementbedarf und knappem Zeitfenster erweist sich dieser manuelle Arbeitsbereich momentan dennoch als Flaschenhals. Man könnte das durch Zweischichtbetrieb beheben, kooperiert bei solchen Projekten aber eher mit Kollegen, zumal sich auf diese Weise auch das finanzielle Risiko auf mehrere Schultern verteilt.

Auch die Investitionsziele Kostensenkung und Qualitätssteigerung wurden für Raffaele Kunz in diesem und anderen Unternehmensbereichen definitiv erreicht. „Wir fertigen heute bei gleichen Kosten schneller, aber definitiv auch präziser, was vor allem bei unseren gewerblichen Kunden sehr aufmerksam registriert wird. Auch auf den Elementtischen ist die Präzision und damit die Qualität der Bauteile gestiegen, obwohl sie schon vorher sehr hoch war.

Gleichzeitig steigt an den Tischen die Arbeitsplatzergonomie, da hier die Staubbelastung durch Sägen und Fräsen entfällt und die konfektionierten Platten nur noch aufgelegt und befestigt werden müssen. Das Unternehmen hat in Plattenheber investiert, um auch diese Aufgabe zu erleichtern. „Interessanterweise eine Verbesserung, von der wir unsere Mitarbeiter zuerst noch überzeugen mussten.“



Inzwischen sind die Heber angenommen. Als moderne technische Hilfsmittel erhöhen sie in den Augen von Raffaele Kunz nicht nur „die Lebensqualität unserer Mitarbeiter, die am Abend nicht mehr völlig erschlagen nach Hause gehen. Sie rechnen sich auch für uns über mehr Effizienz und Mitarbeitermotivation. Außerdem können wir ältere Mitarbeiter mit ihrer Erfahrung länger im Unternehmen halten und werden für junge auf dem Arbeitsmarkt attraktiver.“

Dies gilt auch für den Plattenzuschnitt, wo man, sobald der Lernprozess beendet und das Marketing angesprochen ist, bereits einen Zweischichtbetrieb ins Auge fasst. Das Plattenbearbeitungszentrum wird dem Unternehmen dann neue Geschäftsfelder erschließen, während es die bestehenden gleichzeitig deutlich optimiert. Eine Investition also, die sich auf allen Ebenen gelohnt hat.

Automatisierte Befestigungstechnik vom Experten für Experten.

autotec bietet effiziente Lösungen für die automatisierte Holzverarbeitung. Herausragender Service und Kundennähe sorgen für exzellente Arbeitsergebnisse.

autotec-fastening.com



III Member of BeA Group

autotec 

Oregon

+ PRODUKTNEWS

Mehr Kapazität und Qualität



Oregon Timber Frame Derby

Um ihre Stückzahl zu erhöhen, baute die Oregon Timber Frame ein neues Werk im englischen Derby. Damit nutzte sie erstmals die Option zur automatisierten Fertigung geschlossener Elemente.

Just-in-Time-Fertigung für einen Homebuilder

Die Oregon Timber Frame Ltd. ist ein gutes Beispiel für aktuelle Entwicklungen im angelsächsischen Holzbauemarkt. 1998 im südschottischen Selkirk gegründet, ging das Unternehmen 2019 in den Besitz von Barrat Redrow PLC über. Dabei handelt es sich um einen der führenden Homebuilder in UK, zu dessen Gruppe mit Redrow, David Wilson und Barrat Homes drei Hausmarken für unterschiedliche Marktsegmente gehören.

Die Aufgabe von Oregon innerhalb der Gruppe ist die Vorfertigung von Holzhäusern. Da seit dem Inhaberwechsel deutlich höhere Stückzahlen benötigt

werden, ersetzte die Gruppe 2023 die manuelle Fertigungsanlage im zentralenglischen Derby durch ein neues Werk, das mit einer weitgehend automatisierten Fertigung von WEINMANN ausgestattet ist.

Für Operations Director Jason Powell ein logischer Schritt: „Ich denke, die Nachfrage nach Wohnraum und der Fachkräftemangel in Großbritannien haben zu Folge, dass die Vorfertigung die Lösung der Wahl ist, um die benötigte Menge an Häusern zu bauen. Der Bedarf an Wohnraum ist enorm. Wir können ihn nur durch Automatisierung und den Bau weiterer Produktionsstätten decken.“ Inzwischen wurde deshalb auch in Selkirk eine kleinere, ebenfalls automatisierte Anlage realisiert.

Derzeit beliefert man aus Derby in einer Just-in-Time-Fertigung, die direkt an den Fahrzeugen endet, bis zu 60 Baustellen pro Woche, darunter laut Jason Powell „sehr große Standorte mit bis

zu 500 Einheiten, an denen die Marken Barrat Homes und David Wilson vertreten sind. Es gibt aber auch kleinere mit nur 50 oder 100 Häusern. Das hängt von den Gegebenheiten vor Ort ab.“

Erster Schritt in Richtung geschlossene Elemente

Gefertigt wird in Derby auf drei Fertigungslinien: In Linie 1, beschickt von einer HOMAG Plattensäge der SAWTEQ Serie und zwei Abbundanlagen, reihen sich acht von WEINMANN auf die speziellen Anforderungen des Kunden zugeschnittene BUILDTEQ Arbeitstische aneinander. Auf ihnen werden manuell Deckenelemente gefertigt, die dann an jedem Tisch auf einem von WEINMANN individuell ergänzten Bereitstellungsort abgelegt, per Gabelstapler abgeholt und zur Verladestation transportiert werden.

Linie 2 und 3 dienen zur Fertigung von Wandelementen. Vorgesaltet ist eine Keilzinkanlage, in der Ober- und Un-

tergurte endlosverleimt und grob auf Länge gesägt werden. WEINMANN schlägt eine solche Lösung vor, wenn in der Elementfertigung nur eine kleine Anzahl unterschiedlicher Querschnitte zum Einsatz kommt. Jörg Groß, Leiter Global Solution Engineering: „Da man dank Keilzinkung Reste wiederverwerten kann, erreicht man hier eine hervorragende Verschnittreduktion auf 3-4 Prozent.“

Von der Keilzinkanlage werden Unter- und Obergurt zu den beiden Fertigungslinien weitergeschoben, wo sie nach einer Leimtrocknungszeit von etwa 20 Minuten zusammen mit den vorkonfektioniert zugekauften Stielen über eine automatisierte Beschickung zur jeweiligen FRAMETEQ Riegelwerkstation laufen. Dort werden sie bei der Fertigung des Riegelwerks präzise zugeschnitten. Fenster- und Türmodule werden auf zwei parallel angeordneten Stationen vorproduziert und laufend ins Riegelwerk integriert. Zur besseren Orientierung wird dem Mitarbeiter an diesem Platz die Einbauposition der Fenster- und Türmodule per Bildschirm angezeigt.

Die zweite und dritte Linie unterscheiden sich insbesondere durch die Zahl der vorhandenen Arbeitsstationen. Beide ermöglichen primär die Fertigung einseitig geschlossener Wandelemente. Letztere bilden bei Bauprojekten in UK nach wie vor das Groß der Aufträge.

In beiden Fertigungslinien befindet sich hinter der Riegelwerkstation ein Tisch zur Qualitätskontrolle. Es folgen





zwei Tische zum Auflegen der Platten, die als Puffer genutzt werden können, und ein Tisch mit Multifunktionsbrücke WALLTEQ M-500 zum Befestigen und Bearbeiten der Beplankung. Die WALLTEQ M-500 ist zum schnellen Abnageln mit parallelen Nageleinheiten ausgestattet. Zwei weitere Tische, auf denen die Elemente mit einer äußeren Feuchteschutzmembran versehen und zum Verladen vorbereitet werden, bilden das Ende der Fertigungslinie.

Die dritte Linie ermöglicht zusätzlich die Fertigung geschlossener Elemente. Dazu wird sie hinter der WALLTEQ Multifunktionsbrücke durch einen Wendetisch ergänzt, der Elemente bei Bedarf an eine weitere Linie weitergibt. Hier

werden sie gedämmt, geschlossen und mit einer zweiten Multifunktionsbrücke bearbeitet. Laut Steve Seath, Leiter Produktionsintegration, machen geschlossene Wandelemente inzwischen etwa 25 Prozent des Fertigungsvolumens aus.

Dachelemente werden auf keiner der Linien gefertigt: Für das kaum als Wohnraum genutzte Dachgeschoss kaufen Bauunternehmen in UK lokal Nagelplattenbinder zu. Für Jason Powell nicht nur, weil dies kostengünstiger ist, sondern auch, um durch kurze Transportwege den CO₂-Fußabdruck der eigenen Produkte zu reduzieren: „Als Unternehmen streben wir bis 2030 Klimaneutralität an. Die Verwendung von Holz ermöglicht es

uns, dieses Ziel zu erreichen.“ Zielvorgabe für die Baustelle ist es, „ein Gebäude innerhalb eines Tages zu errichten und witterungsdicht zu machen. Dadurch können alle anderen Gewerke effektiv nacharbeiten.“ Neben dem Dach vergibt Oregon Fenster, Türen, Innenausbau und auch die in UK beliebte Ziegelvormauerung an Unternehmen vor Ort.

Konzept nach Maß und nahtlose Inbetriebnahme

Ein zentrales Ziel der Automatisierung bestand laut Jason Powell darin, die Fertigungskapazität innerhalb der Gruppe deutlich zu erhöhen: „Wir planen eine Beschleunigung des Elementdurchsatzes pro Linie auf 1,2 m/min,



um in Derby im Jahr etwa 4000 Häuser bauen zu können.“

Steve Seath ergänzt: „Dies ist nur mit einem reibungslosen linearen Fertigungsprozess möglich. Wir haben dementsprechende Anforderungen im Vorfeld mit mehreren Maschinenherstellern besprochen, wobei WEINMANN aufgrund seiner Erfahrung den besten Eindruck bei uns hinterließ. Hier bekamen wir in den Planungsgesprächen maßgeschneiderte Vorschläge für die Ausstattung des neuen Werks – nicht zu viel, nicht zu wenig, man empfahl uns genau das Richtige.“

Da das Unternehmen im Dialog mit dem Maschinenbauer klare Konzepte für die

Hallenausstattung und die Implementierung entwickelte, nahm das neue Werk, dessen Gebäude im November 2022 fertiggestellt waren, im Mai 2023 nahtlos den Betrieb auf. Steve Seath sieht die Inbetriebnahme im Rückblick „insgesamt als sehr reibungslosen Prozess mit wenigen Problemen an den Maschinen.“

Einer der Gründe für diesen reibungslosen Start waren die vorbereitenden Schulungen von WEINMANN, die teilweise in St. Johann-Lonsingen, teilweise vor Ort in Derby stattfanden. Hinzu kam eine mehrwöchige Produktionsbegleitung, um die Mitarbeiter von Oregon in die neue Technik einzuweisen.

„Auch danach war man bei der HOMAG-Gruppe immer telefonisch für uns erreichbar“, erinnert sich Steve Seath. Die Betreuung seines Unternehmens lief dabei größtenteils über HOMAG UK, die Sales und Serviceorganisation der Gruppe im United Kingdom, die eng mit WEINMANN vernetzt ist. Hier unterstützte man Oregon direkt vor Ort bei den weiteren Schritten in die automatisierte Fertigung. Steve Seath: „Heute haben wir praktisch keine Probleme mehr, Rückfragen bei WEINMANN sind also nicht mehr nötig.“

Starke Konkurrenz auf dem Arbeitsmarkt

Als eine der größten Herausforderungen erwies sich in Derby die Personalakqui-



sition: „Wir haben etwa eineinhalb Jahre gebraucht, um den heutigen Stand von 150 Mitarbeitern zu erreichen“, erinnert sich Jason Powell. Dies vor allem deshalb, weil Oregon Timber Frame am Standort in Derby mit Firmen wie Rolls-Royce, Toyota und großen Unternehmen aus der Luft- und Raumfahrt mächtige Konkurrenten auf dem Arbeitsmarkt hat.

Den meisten dieser Konkurrenten ist gemeinsam, dass sie mit einem hohen Automatisierungsgrad arbeiten. Die Produktionsautomatisierung durch WEINMANN, die Mitarbeitern erhebliche ergonomische Vorteile bringt, brachte Oregon deshalb starke Pluspunkte auf dem Arbeitsmarkt: „Viele unserer Mitarbeiter leben in der Region und waren mit der Automatisierung in der Automobilbranche vertraut“, umreißt Jason Powell die Situation. „Bei uns gingen sie anfangs davon aus, dass sie Holzhäuser mit Handwerkzeugen an Werkbänken fertigen müssten. Unser hoher Automatisierungsgrad und die effizienten Prozesse, die attraktive Arbeitsplätze ermöglichen, haben sie positiv überrascht.“ Seit sich das herumgesprochen hat, findet man leichter Arbeitskräfte.

Auch die Mitarbeiter, die man aus der früheren manuellen Fertigung vor Ort übernahm, haben die neuen Fertigungslinien von WEINMANN nach anfänglichen Berührungsängsten sehr gut angenommen. So hat man inzwischen genügend versierte Kollegen, um neue Mitarbeiter einzuarbeiten und in der Anfangsphase ihrer neuen Tätigkeit zu begleiten.

Den in der Planung anvisierten Durchsatz in der Fertigung hat man inzwischen nicht nur erreicht, sondern bereits übertroffen. Und, für Jason Powell genauso wichtig, „Wir haben dank Automatisierung eine absolute Planungssicherheit in puncto Kapazität, Präzision und Qualität erreicht. So kann das Werk besser planen und Woche für Woche

konstanter liefern. Unsere Partnerschaft mit WEINMANN war also sehr erfolgreich, und wir sind sehr zufrieden mit dem Werk.“

Ein positives Fazit, dem sich auch Steve Seath anschließt: „Ich habe bereits etliche Jahre Erfahrung mit den Produkten der Firma WEINMANN, und der Maschinenbauer wäre für mich immer die erste Wahl, wenn ich ein Unternehmen mit einer neuen Fertigungslinie ausstatten müsste.“

Hier geht's
zum Video!



Dijkhof Bouw



Holzbau in den Niederlanden



Dennis Dijkhof
Geschäftsführer Dijkhof Bouw

Lösungen für eine Entspannung des Wohnungsmarktes

Dijkhof Bouw ist ein traditionsreiches, niederländisches Bauunternehmen, das in den letzten Jahren – ausgehend vom wachsenden Bedarf an nachhaltigem Bauen und der Steigerung von Effizienz und Qualität – in automatisierte Technologien für den Holzbau investiert hat. Partner für den Maschinenpark ist bis heute WEINMANN.

Der Wohnungsmarkt in den Niederlanden steht stark unter Druck. Rund 1.000.000 neue Wohnungen sollen in den kommenden zehn Jahren entstehen, jährlich also 100.000 Einheiten. Ein Vorhaben, das aktuelle Genehmigungsverfahren, regionale Engpässe bei der Stromversorgung und der Fachkräftemangel noch einmal anspruchsvoller machen. Ein wichtiger Ansatz, das Problem zu lösen, liegt im vorgefertigten Bauen. Ohnehin ist die heutige

Baubranche in den Niederlanden stark von Innovation, Nachhaltigkeit sowie der Notwendigkeit geprägt, effiziente Lösungen zur Behebung des Wohnraummangels zu finden. Schon seit Jahren verschiebt sich die Branche hin zum kreislauffähigen Bauen, hohen Vorfertigungsgraden und energieautarken Konzepten. So nimmt auch der Einsatz natürlicher Materialien wie Holz, Hanf, Zellulose oder Flachs stark zu. Und im Bereich Dämmstoffe werden petrochemische Schäume durch biobasierte Materialien ersetzt – nicht zuletzt, um die Feuchtigkeit in den Gebäuden besser zu regulieren. Weil dabei die Gebäude nach dem Prinzip der Kreislaufwirtschaft entworfen werden, lassen sich die Materialien nach ihrer ersten Lebensphase wiederverwenden. Zugleich setzen große Wohnprojekte verstärkt auf tragende Strukturen aus Holz wie CLT (Cross Laminated Timber – Kreuzlagenholz) und HRB (Holzrahmenbau). Und auch Tiny Houses sowie kompakte Wohnformen

werden immer beliebter. Nicht zuletzt finden das Building Information Modeling sowie künstliche Intelligenz verstärkt Anwendung, um die Planung bis hin zum Materialeinsatz zu optimieren und Zeitoptimierungen vorzunehmen.

Vorgaben zielen auf Nachhaltigkeit und Energieeffizienz

All dies spielt sich ab vor dem Hintergrund einer traditionell vom Mauerwerksbau geprägten niederländischen Baubranche. Aktuelle Vorschriften hingegen wie die Bauordnung und das Umweltgesetz, die als zielorientiert, flexibel und hochdigitalisiert gelten, priorisieren Nachhaltigkeit und Energieeffizienz. Für die meisten Bauvorhaben ist heute eine umfassende Umweltgenehmigung erforderlich, die Bau-, Planungs- und Umweltaspekte bündelt. So gelten schon seit 2015 scharfe energetische Anforderungen, und Materialien müssen strenge Nachhaltigkeitskriterien erfüllen. Gleichzeitig definiert

die Bauordnung die grundsätzlichen Ziele, überlässt dem Bauherrn aber oft die Wahl der technischen Umsetzung. Außerdem muss jedes Bauvorhaben strengen Auflagen zur Stickstoffemission nachkommen. Dass sich diese mit den Projekten in Holzbauweise leichter umsetzen lassen, ist auch auf die hohen Vorfertigungsgrade und die damit zurückgehenden Transporte zurückzuführen.

Zeichen der Zeit erkannt

In diesem komplexen Bedingungsgefüge agiert auch die Firma Dijkhof Bouw mit Sitz in Klarenbeek und ihre Tochtergesellschaft Dijkhof Houtbouw in Lieren. Als ursprünglicher traditioneller „Dorfbauunternehmer“, agiert das Unternehmen heute in drei Segmenten: Wohnungsrenovierung, Restaurierung von denkmalgeschützten Bauten wie Gutshöfen, Kirchen und Schlössern sowie dem Wohnungsbau. Bis 2015 war Dijkhof Bouw, ein Unternehmen, das immerhin seit 101 Jahren besteht, ein regionaler Allrounder. Ab diesem Jahr startete man jedoch mit separaten Abteilungen die Fokussierung auf Renovierung, Restaurierung und Wohnungsbau. Ab 2018 produziert Dijkhof Bouw dann auch Holzfenster für den Eigenbedarf sowie für Dritte. Und seit 2024 sind vorgefertigte Holzelemente im Portfolio. „Seither arbeiten wir mit einem hybriden Bausystem, bei dem ab der ersten Geschossdecke alle Bauteile vorgefertigt angeliefert werden“, berichtet Dennis Dijkhof, Geschäftsführer in zweiter Generation. „Ziel ist es, bis 2026/2027 vollständig auf Holzkonstruktionen umzustellen. Mitte 2025 nahm der Anteil



Absaug- und Filteranlagen für den innovativen Holzbau

- Filtern
- Absaugen
- Entstauben
- Fördern
- Brikkettieren
- Zerkleinern

BAFA-Förderung möglich!
Wir informieren Sie gerne.

Höcker Polytechnik
Ihr kompetenter Partner
für das automatisierte
Handling von Staub und
Spänen und effiziente
Maschinenabsaugungen.



**HÖCKER®
POLYTECHNIK**
Always one idea ahead

Höcker Polytechnik GmbH Deutschland
phone: +49 (0) 5409 405 0 • mail: info@hpt.net
www.hoecker-polytechnik.de



vollständiger Holzbauten bereits zu, sodass wir aktuell 70 Wohneinheiten bauen.“ Ein Umfang, der in den nächsten Jahren stetig steigen soll. Indem Dijkhof Bouw vor allem regionale Kunden vom Entwurf bis zur Übergabe begleitet, werden freistehende Einfamilienhäuser für Privatkunden sowie Eigenentwicklungen für Wohnungsbaugesellschaften realisiert. „Neben Privatpersonen mit 20 und Wohnungs-

baugesellschaften mit 40 Prozent Anteil stammen die restlichen 40 Prozent aus eigener Projektentwicklung“, rundet der Geschäftsführer ab.

Entscheidung für eine kompakte, multifunktionale Anlage

Um die von Dijkhof Bouw entworfenen Einfamilienhäuser effizient mit einem bestimmten Individualisierungsgrad bauen zu können, wurde die Fertigung in Lie-

ren in 2024 grundlegend umgebaut. Bis dahin hatte der Bauunternehmer noch keine eigenen vorgefertigten Wand- und Deckenelemente gebaut, sondern diese vollständig von externen Lieferanten bezogen. Auch das Bausystem war zu diesem Zeitpunkt noch anders konzipiert. „Ausgehend von veränderten gesetzlichen Rahmenbedingungen und dem zunehmenden Fachkräftemangel suchten wir nach einer zukunftssicheren Lösung im Holzbau. Zugleich wollten wir mehr Kontrolle über Qualität, Lieferzeiten und Individualisierung erlangen“, erzählt Dijkhof. „Ziel war es, mit automatisierter CNC-Technik schneller zu produzieren, die Qualität zu steigern und weniger personalintensiv zu arbeiten.“

Dass sich das Unternehmen dann für WEINMANN entschied, hatte klare Gründe. „So hat uns WEINMANN eine kompakte, multifunktionale Lösung vorgestellt, die genau zu unserem Unternehmen passt und die geplanten kundenspezifischen Anpassungen ermöglicht“, unterstreicht Dijkhof. „Vor allem hat WEINMANN den kompletten Fertigungsprozess integriert gedacht und eine Gesamtlösung vorgelegt.“ Die Produktionslinie besteht damit aus einer Abbundanlage BEAMTEQ B-660, einer Kompaktanlage mit zwei BUILDTEQ-Arbeitstischen, in Kombination mit einem Vakuumheber FEEDTEQ H-300 und einer Multifunktionsbrücke WALLTEQ M-500. Während die Multifunktionsbrücke sowohl das Einblasen von Zello-sedämmung als auch das Formatieren und das Befestigen der Elemente ermöglicht, kann der zweite Tisch mit dem gefertigten Element in Richtung Lager verfahren. Bemerkenswert ist auch: Die Anlage, die 2024 in Betrieb ging, wird aufgrund von Netzengpässen vollständig über Batteriespeicher betrieben.

Mittlerweile erstreckt sich der Produktionsprozess in Lieren von der CAD-Konstruktion und der Übertragung der digitalen Daten an die Werkstatt über die automatisierte Holzverarbeitung samt Elementmontage mit Zelluloseisolierung bis hin zur Endbearbeitung. Die Projekte

werden ausgearbeitet in der BIM-Software „Vertex BD“. Von dort aus werden Zeichnungen und Exportdaten für Kalkulation, Einkauf und Lager generiert. Anschließend erfolgt die Übernahme der Daten in das ERP-System, woraufhin die Arbeitsvorbereitung das Projekt digital plant. Es wird am Arbeitsplatz kein Papier verwendet. Ausgeführt wird der Abbund für ein Projekt in der Regel eine Woche vor den Arbeiten auf der WALLTEQ. Fertige Elemente werden vorübergehend in einem Zwischenlager der STOCKTEQ Serie gelagert oder direkt auf Ladeflächen für den Transport platziert.

Kompetenz für umfassende Lösungen

„Der Einstieg in die Holzfertigung war für uns ein vollständig neuer Prozess mit entsprechend hohen Herausforderungen. Im Vergleich zur herkömmlichen Bauweise mit Kalksandstein und Betonböden handelt es sich einfach um eine ganz andere Arbeitsweise“, beginnt Dijkhof sein Fazit. „Die Investition und

die Zusammenarbeit mit WEINMANN hat uns jedoch in kurzer Zeit den Übergang vom traditionellen Bauen zur Holzbauweise ermöglicht.“ Heute betreibt Dijkhof einen effizienten Produktionsprozess, der mit wenigen Mitarbeitern hochwertige Elemente erzeugt. „Nicht nur aufgrund der Maschinen hat WEINMANN daran einen maßgeblichen Anteil: Vielmehr wurden wir auch bei der Planung, Installation und Inbetriebnahme umfassend unterstützt, insbesondere bei der Anpassung des Konzeptes an die Infrastruktur“, bilanziert Dijkhof weiter. „Die Zusammenarbeit war sehr produktiv, mit dem Fokus auf offener Kommunikation, Problemlösungskompetenz und einer für uns adäquaten, umfassenden Lösung.“ Auch die Schulungen seien sehr nützlich gewesen. Sowohl Mitarbeiter als auch die Geschäftsführung hätten mehrere davon bei WEINMANN absolviert. Im September 2025 wurden dann neue Mitarbeiter auch vor Ort geschult. „Beim Service und der Wartung profitieren wir von derartiger Unterstützung bis heute. So sorgt der zuverlässige Support unter anderem für kurze Ausfallzeiten“, erzählt Dijkhof. „Außerdem gehen wir regelmäßig auf WEINMANN zu, um unsere kontinuierlichen Prozessoptimierungen umzusetzen. Optimierungsmöglichkeiten sehen wir vor allem in der Maschinenansteuerung aus Vertex. Außerdem umfasst der Auftragsbestand bereits größere Projekte, die Häuser vollständig in Holzbauweise realisiert werden.“



sige Support unter anderem für kurze Ausfallzeiten“, erzählt Dijkhof. „Außerdem gehen wir regelmäßig auf WEINMANN zu, um unsere kontinuierlichen Prozessoptimierungen umzusetzen. Optimierungsmöglichkeiten sehen wir vor allem in der Maschinenansteuerung aus Vertex. Außerdem umfasst der Auftragsbestand bereits größere Projekte, die Häuser vollständig in Holzbauweise realisiert werden.“

Kapazitätserweiterungen bereits in Erwägung

Ausgehend von der derzeitigen Produktionskapazität von 70 Wohneinheiten strebt Dijkhof inzwischen eine Steigerung auf circa 120 Einheiten pro Jahr an. Ausgelegt ist das WEINMANN-Konzept auch für diese Produktionsleistung. Um die Kapazität noch weiter zu steigern, denkt der Bauunternehmer bereits darüber nach, die Anlage um einen dritten Montagetisch zu erweitern. Profiteur solcher Kapazitätserweiterungen wird dann schlicht und einfach der niederländische Wohnungsmarkt sein. Basierend auf einer zukunftsorientierten Partnerschaft von WEINMANN und Dijkhof, die für erfolgreiche und innovative Projekte steht.



Building efficiency.

Von Abbund bis Zukunft.

Modulare Technologie für Zimmereien, Modulhersteller und die Fertighausindustrie von WEINMANN.

WEINMANN bietet alles für den Holzbau – von Maschinen und Anlagen über passende Softwarelösungen und Beratungsleistungen bis zum Service. Wir unterstützen Sie von Beginn an und begleiten den kompletten Prozess, um gemeinsam die richtige Lösung für Sie zu finden. Viele Betriebe haben die bereits gefunden. Das ist unsere Vorstellung von Effizienz. So bauen wir Lebensräume. Gemeinsam mit Ihnen.



Impressum

Herausgeber:

WEINMANN Holzbausystemtechnik GmbH
Forchenstr. 50 | D -72813 St. Johann
Tel.: +49 7122 8294 0
www.homag.com/weinmann
info@weinmann-partner.de
A company of the HOMAG Group

Editor, Design & Conception:

Alisa Finkbeiner
Titelfoto: UEDING Gruppe
Layout: Michael Burger

Autoren:

Zimmerei höfle: Stefanie Heinzelmann
40 Jahre WEINMANN: Stefanie Heinzelmann
SchwörerHaus KG: Stefanie Heinzelmann
booa: Michael Hobohm
UEDING: Dr. Joachim Mohr
BISANG Holzbau AG: Dr. Joachim Mohr
Oregon: Dr. Joachim Mohr
Dijkhof Bouw: Michael Hobohm

Bildquellen:

Zimmerei höfle GmbH
Villa Amalia Verlag
booa
UEDING Gruppe (Dennis Palesch)
BISANG Holzbau AG
Dijkhof Bouw



WEINMANN Holzbausystemtechnik GmbH

info@weinmann-partner.de
www.homag.com/weinmann

YOUR SOLUTION