

Massivholzwände zum Selbermachen

Wertschöpfung im eigenen Betrieb steigern

Durch den Bau eigener Wandelemente steigert sich neben der Flexibilität vor allem die Wertschöpfung im eigenen Betrieb. Mit der Massiv Holz Mauer (MHM) bietet das gleichnamige Unternehmen eine praktikable Lösung für die Fertigung solcher Wände aus Seitenbrettern und Alustiften. Das System stößt nicht nur bei Zimmereibetrieben auf reges Interesse.

☒ Günther Jauk ☒ Günther Jauk (2), Esthus, MHM, Veit Fröhler

Was haben eine kleine bayerische Zimmerei, ein großes bayerisches Bauunternehmen und ein estnischer Fertighaushersteller gemeinsam? Alle drei Betriebe nahmen 2017 eine MHM-Fertigungsline in Betrieb. Trotz der unterschiedlichen Ausgangslagen verfolgen die Unternehmen sehr ähnliche Motive und Ideen – immer geht es um ein klares Bekenntnis zum Baustoff Holz und eine möglichst große Wertschöpfung im eigenen Betrieb.

Ambitionierter Zimmerer

Eines war für Alexander Thumann von Anfang an klar: Nach seiner abgeschlossenen Zimmermeisterausbildung wollte er wieder in den Familienbetrieb – die Zimmerei Thumann in Berg Hausheim/DE – einsteigen. Gleichzeitig war es für den 23-Jährigen aber auch wichtig, neue Wege zu beschreiten. „Im Zuge meiner Meisterausbildung habe ich die Holzbausysteme genau studiert, wobei mir das MHM-System besonders ins Auge gesprungen ist“, erinnert sich Thumann und hebt vor allem die hohe Wertschöpfung im eigenen Betrieb hervor: „Es macht einen beträchtlichen Unterschied, ob wir fertig formatierte BSP-Elemente oder Nadelholzbretter zukaufen müssen.“ Zudem gefiel ihm die Verbindung mit Aluminiumrillenstiften anstelle von Klebstoff. Gerade für kleinere Betriebe bringt die Massivholzverleimung erhebliche zusätz-

liche Aufwände, wie etwa eine Leimgenehmigung oder das Beheizen der Halle, mit sich.

Automatische Wandfertigung

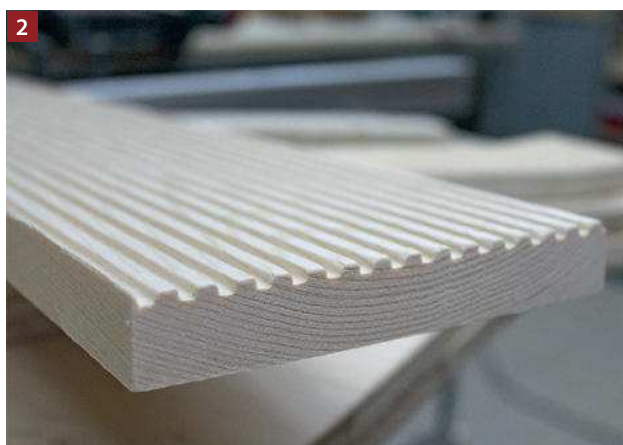
Unmittelbar nach der Meisterprüfung setzte Thumann seinen Plan in die Tat um. Nach dem Errichten der Halle im Frühling folgte im Juli die Inbetriebnahme der MHM-Linie. Konkret besteht die Linie aus drei Arbeitsbereichen. Im ersten Schritt werden getrocknete, sägeraue Bretter (C16 mit Breiten von 14 cm bis 26 cm) im Nut- und Falzautomaten einseitig genutet und egalisiert. Die genuteten Bretter sorgen später in der fertigen Wand für stehende Luftschichten und erhöhen den Dämmwert gegenüber normalem Vollholz um rund 20 %.

Der „Wandmaster“ produziert aus den genuteten Brettern Rohwandelemente von 2 mal 2 m bis zu 4 mal 6 m und in Dicken von 11,5 bis 34 cm. Dabei werden die Bretter kreuzweise verpresst und mit Aluminium-Rillenstiften Schicht für Schicht verbunden. Im Zuge dessen vermisst der Wandmaster die einzelnen Brettbreiten, wodurch das Nagelaggregat jede Brettkreuzung erkennt und im größtmöglichen Abstand diagonal zueinander zwei Aluminiumrillenstifte einschießt. „Diese Verbindungsweise gewährleistet, dass alle Wandstärken tragend und als aussteifende Scheiben statisch angesetzt werden können“, informiert MHM-Geschäftsführer Rainer König.

Nach dem Verpressen gelangt das Rohwandelement zum Portalbearbeitungszentrum PBA von Hundegger. Dieses formatiert die Platte und versieht sie mit den erforderlichen Tür- und Fensteröffnungen. Zudem werden auch Bohrungen für Anhängeschlingen, Nuten und Aussparungen für Heizung und Sanitär sowie Steckdosen und andere Installationsvorbereitungen computergesteuert gefräst.

„Die Passgenauigkeit und Maßhaltigkeit der MHM-Elemente auf der Baustelle sind wirklich super“, zeigt sich Thumann mit der Investition zufrieden. In den vergangenen Monaten produzierte der Betrieb bereits 1500m² MHM-Elemente und errichtete damit fünf Häuser. 2018 plant man zehn Wohneinheiten, in den darauffolgenden Jahren möchte man die Produktion dann langsam steigern. Dafür plant der junge Zimmerer, seinen Acht-Mann-Betrieb langsam auszubauen und MHM-Projekte in Zusammenarbeit mit anderen Zimmereibetrieben zu realisieren. „Dabei geht es nicht um Konkurrenz, sondern um Zusammenarbeit. Andere Betriebe sollen MHM-Projekte zu denselben Konditionen anbieten können wie wir selbst“, erklärt Thumann.

Die Marktlage für dieses Vorhaben schätzt Thumann als ausgesprochen gut ein: „Immer mehr Kunden erkennen die Vorteile der ökologischen Bauweise. Für das kommende Jahr arbeiten wir bereits an einem Dutzend



Projekten.“ Neben der guten Nachfrage freut es Thumann besonders, dass auch sein Großvater und Seniorchef mittlerweile vom automatisierten Abbund überzeugt ist: „Lange war er dagegen – als er aber die Präzision der Hundegger-Anlagen sah, wandelte er sich zu einem Fan.“

Erste MHM-Linie im Baltikum

Vor wenigen Wochen ging im estnischen Tartu die erste MHM-Linie im Baltikum in Betrieb. Das 2009 gegründete Fertighausunternehmen Esthus erweitert mit dieser Investition sein Portfolio neben Holzrahmenbauten und fertigen Modulen um ein zusätzliches Holzprodukt. „Jetzt können wir unseren Kunden ein weiteres hochwertiges, selbst angefertigtes Wandsystem anbieten“, informiert Geschäftsführer Janek Paabut. Neben Einfamilienhäusern plant Esthus in Zukunft auch bis zu viergeschossige Bauten und fertige Module mittels MHM zu errichten.

Zusätzlich zum wachsenden Heimmarkt im Baltikum exportiert Esthus seine Gebäude hauptsächlich nach Norwegen und Schweden. „In Skandinavien boomt die Bauindustrie. Mit dem Nischenprodukt MHM haben wir hier eine gute Ausgangslage“, schätzt Paabut die Situation ein. Aktuell realisiert das Unternehmen sein zweites MHM-Projekt – viele weitere, darunter auch ein Hotel, sind bereits in Planung.

Vom Beton zum Holz

Die dritte 2017 verkaufte MHM-Linie wird gerade bei Veit Fröhler Bau im bayerischen Huthurm in Betrieb genommen. Das klassische Bauunternehmen mit gut 100 Mitarbeitern hat sich in den vergangenen Jahren immer stärker dem Holzbau zugewandt und die separate Sparte V+F Massivholzwand gegründet. Neben der steigenden Nachfrage auf

Kundenseite begründet Projektleiter Thomas Zieringer dies mit ökologischen Überlegungen und dem nahe liegenden Rohstoff: „Wir im Bayerischen Wald müssen ja fast mit Holz bauen.“ Für MHM entschied sich das Unternehmen aufgrund der guten Erfahrungen: „Wir haben MHM bereits bei mehreren Projekten erfolgreich eingesetzt. Durch unsere eigene Linie steigert sich zudem jetzt auch unsere Wertschöpfung.“

- 1: Schauraum aus MHM-Elementen bei Veit Fröhler
- 2: Die genuteten Bretter sorgen für erhöhte Dämmwerte in der Wand
- 3: Die MHM-Elemente werden mittels Alustiften vernagelt
- 4: Alexander Thumann vor seiner PBA-Abbundanlage
- 5: Das erste mit MHM-Elementen gebaute Haus von Esthus



5

