

130 m<sup>2</sup> PHE-Elemente hat Rieder bei der Renovierung dieses Supermarktes verbaut

# Das Profil macht den Unterschied

Massive Wand- und Deckenelemente ohne Leim

Als Peter Kogler zum ersten Mal das Muster einer PHE-Decke sah, hielt sich seine Begeisterung in Grenzen. Erst als der Holzbautechniker von Rieder, Zillertal, die fertige Decke sah, gefiel ihm die Konstruktion. Anders erging es Anton Geisselbacher – er war von der Lösung „Haus aus Massivholz und Alustiften“ von Anfang an begeistert.

© Günther Jauk | Günther Jauk

**M**HM und PHE heißen die Systeme, mit denen GT Holzbau seine Häuser errichtet. MHM steht für Massiv-Holz-Mauer und PHE für Profil-Holz-Elemente. Die beiden von der MHM Entwicklungs GmbH entwickelten Systeme ermöglichen den kostengünstigen Einstieg in die BSP-Produktion. Die dafür benötigten Produktionsmaschinen stammen von Hundegger. 23 mm starke, sägeraue, trockene Bretter werden dabei mittels Alustiften zu Wand- beziehungsweise Deckenelementen verbunden.

2010 hat Anton Geisselbacher, Geschäftsführer von GT Holzbau zum ersten Mal ein Haus aus MHM-Elementen errichtet. „Sofort wusste ich, dass wir in Zukunft auf dieses System setzen werden“, erinnert sich Geisselbacher. Kurze Zeit später investierte er in eine MHM-Produktionslinie. Zwei Jahre darauf folgte die PHE-Fertigung für massive Dach- und Deckenelemente. Bis heute ist der Holzbauer der einzige Anwender der beide Systeme selbst produziert. Weitere einzelne PHE-Anlagen stehen in Deutschland und der Schweiz. Insgesamt werden in der DACH-Region rund 35.000 m<sup>2</sup> PHE/J produziert.

GT-Holzbau hat sich einer ökologischen, aber dennoch

leistbaren Bauweise verschrieben. 35 bis 40 Häuser errichtet das Unternehmen jährlich. 80% davon in Massivholzbauweise, die restlichen 20% als Holzrahmenbauten. Mit seiner Auslastung ist Geisselbacher zufrieden: „Meine Kunden schätzen vor allem das Raumklima dieser Bauweise und das spricht sich eben herum.“ Trotz Schichtbetrieb hat das Unternehmen derzeit Wartezeiten von mehreren Monaten.

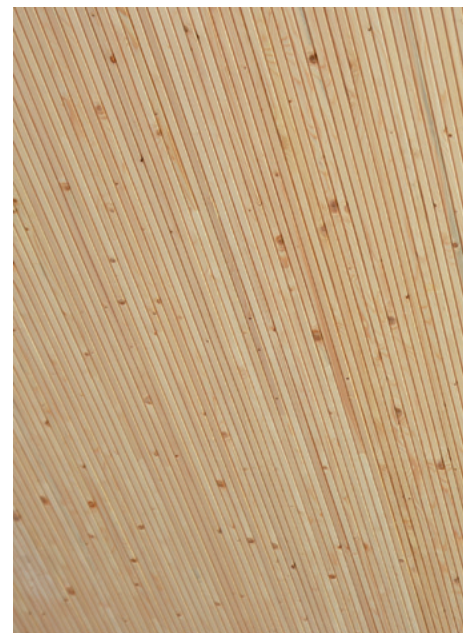
## Strukturierte Untersicht

Im Detail besteht die Fertigung der PHE-Elemente aus mehreren Schritten. Die angeschnittenen, sortierten Bretter werden mittels Keilzinkenstation zu einem Endlosstrang verbunden. Anschließend kürzt eine Kappsäge den Strang auf 4 bis 12 m. Nach der Aushärtung werden die Lamellen von der PHE-Linie automatisch gestapelt und mittels Aluminium-Rillenstiften verpresst. Die Dimensionen reichen von 7,5 bis 25 cm Stärke und bis zu 1,2 m Breite. Um eine gleichmäßige, gut strukturierte Untersicht zu schaffen, wird die Endloslamelle vor dem Kappen noch einseitig mit einem Profil versehen. (Die hier auftretenden Hobelverluste von rund 5% sind übrigens die einzigen Materialverluste des

gesamten Produktionsprozesses.) Genau durch diese genutete Untersicht dürften PHE-Elemente bei einem Bauprojekt im Zillertal zum Zug gekommen sein. Dort realisierte das Bauunternehmen Rieder vor Kurzem die Renovierung eines M-Preis-Supermarktes. GT Holzbau lieferte dafür 730 m<sup>2</sup> PHE. Die Deckenelemente sind 10 m lang und 16 cm stark.

## Von Kärnten ins Zillertal

Peter Kogler ist Holzbautechniker bei Rieder. Als er vor wenigen Monaten zum ersten Mal ein PHE-Muster in der Hand hielt, wusste er nicht so recht was er davon halten soll. „Der Architekt wollte es beim Umbau eines Supermarktes verbaut haben“, erklärt Kogler. Erst als er dann die komplette profilierte Untersicht in natura begutachtete, konnte er dem PHE-System etwas abgewinnen: „In der Fläche gibt die profilierte Decke richtig was her.“



Die genuteten Bretter schaffen eine gleichmäßige, gut strukturierte Untersicht

Die sägerauen Fichtenbretter werden mittels Aluminium-Rillenstiften zu PHE-Elementen verbunden

