

MHM-PRODUZENTEN IN DER DACH-REGION | 2018

Übersicht der Massivholz-Mauer-Hersteller (leimfreie Massivholzelemente) und deren Leistungen

Unternehmen	Standort	CNC- Abbund	Klassische Zimmerei	Schlüssel- fertige Häuser	Planungs- leistung	Besonderheiten
GT Holzbau	Lavamünd/AT	x	x	x	x	PHE-Produzent
Sägewerk Meissnitzer	Niedersill/AT	x	x	x	x	Schlüsselfertige Häuser über Siges GesmbH
Abbundzentrum Dahlen	Dahlen/DE	x		x	x	Europaweit Lieferung
Das Naturholzhaus	Dinkelsbühl/DE	x	x	x	x	Alles aus einer Hand, Generalunternehmer
Holz in Form	Rothenkirchen/DE	x	x	x	x	
Holzbau-Binz	Ellwangen-Pfahlheim/DE	x			x	Rohmaterial aus eigenem Sägewerk
Herrmann Massivholzhaus	Geisa an der Rhön/DE	x		x	x	
MHM Abbundzentrum	Oelde/DE	x	x	x	x	
Inholz	Mannheim/DE	x			x	
Holzbau Koch	Ainring/DE	x	x	x	x	
V+F Massivholzwand	Hutthurm/DE	x		x	x	Lieferungen auch ins fremdsprachige Ausland
Zimmerei Karrer	Woringen/DE	x	x	x	x	Schlüsselfertige Häuser nur regional
Zimmerei Mayr & Sonntag	Legau/DE	x	x	x	x	
Zimmerei Thumann	Berg Hausheim/DE	x	x	x	x	
MHM Schweiz/ Haudenschild	Niederbipp/CH	x	x	x	x	Anfragen von Holzbauern willkommen
R3 Massivholzbau	Asch-Fuchstal/DE	x	x	x	x	
Sterk Abbundzentrum	Bodnegg/DE	x			x	
Gauye & Dayer Charpente	Sion/CH	x	x	x	x	



Die machen *dir* die Mauer

Massivholzwände aus Nadelholzbrettern und Alustiften

Die Gründe, warum sich Holzbauunternehmen und Bauherren für MHM-Lösungen (Massiv Holz Mauer) entscheiden, sind vielfältig. Für Holz-Fachleute stehen technische und wirtschaftliche Überlegungen im Fokus – Bewohner von MHM-Häusern schätzen vor allem das behagliche Wohnklima.

Mit einer Produktionskapazität von rund 50.000 m³/J und über 5000 errichteten Häusern erreichen die 19 MHM-Hersteller der DACH-Region ein beträchtliches Bauvolumen. Genauso vielfältig wie die realisierten Bauprojekte sind auch die MHM-Hersteller selbst. Neben klassischen Zimmereibetrieben finden sich unter den „Massivholz-Mauern“ auch Sägewerke, Bauunternehmen und Fertighaushersteller. Das Leistungsspektrum reicht dabei neben der eigentlichen Wandfertigung (siehe Infobox MHM-Produktion) vom CNC-Abbund und umfangreichen Planungsleistungen über klassische Zimmereiarbeiten bis hin zu schlüsselfertigen Häusern (Tabelle rechts).



Mittlerweile wurde über 5000 MHM-Häuser errichtet

Attraktiver Baustoff

Holzbaubetriebe schätzen am MHM-System insbesondere die hohe Wertschöpfung im eigenen Betrieb. „Es macht einen beträchtlichen Unterschied, ob wir fertig formatierte BSP-Elemente oder Nadelholzbretter zukaufen müssen“, formuliert es Alexander Thumann. Der junge Holzbaumeister produziert und errichtet seit 2017 Massivholz-Mauern.

Von Vorteil ist das System aber nicht nur für produzierende Unternehmen. Die niedersächsische Zimmerei Michael Pomplun etwa ließ sich die MHM-Elemente für mehrere Projekte vom Abbundzentrum Dahlen zuliefern. Dadurch musste man in der derzeit angespannten Personalsituation keine Kapazitäten in der Produktion binden. „Neben einer technischen Modernisierung können wir durch den Zukauf von MHM-Bauteilen den in der Region herrschenden

Personalmangel zum Teil ausgleichen“, berichtet Michael Pomplun. Zudem sieht der Holzbaumeister eine verbesserte Stellung als Arbeitgeber: „Zimmerleute lieben es mit Holz zu arbeiten. Wenn dann noch alles präzise vorgefertigt ist und die Montage schnell vorangeht, ist man abends zufrieden, dass man ganz schön was geschafft hat. Das wirkt sich durchaus positiv auf die Attraktivität unseres Unternehmens aus.“

Thumann plant in Zukunft ebenfalls MHM-Projekte in Zusammenarbeit mit anderen Betrieben zu realisieren. Dabei geht es ihm allerdings nicht um Konkurrenz, sondern um Zusammenarbeit: „Partnerunternehmen sollen MHM-Projekte zu denselben Konditionen anbieten können wie wir

selbst.“ Für die Jahresproduktion von 50 Einfamilienhäusern benötigt die MHM-Linie zwei bis drei Mitarbeiter im Einschicht-Betrieb. Den Break-Even-Point erreicht die MHM-Linie üblicherweise bereits bei 15 bis 20 Einfamilienhäusern pro Jahr.

Statik Software für Brandschutz

Ein besonderes Augenmerk legte MHM in den vergangenen Jahren auf Entwicklungsarbeit in den Bereichen Brand- und Schallschutz. Die neueste Errungenschaft auf diesem Sektor ist eine Statik Software für den Brandschutz welche die ein- oder beidseitige Brandbeanspruchung der MHM-Wand über den reduzierten Wandquerschnitt und die einwirkenden Lasten berechnet.

Neben Bauphysik und Sicherheit macht sich das MHM-Entwicklungsteam auch eingehend Gedanken über das Produkt selbst. Woraus die MHM-Wand in Zukunft bestehen könnte und wie man sie fertigt, möchte MHM-Geschäftsführer Rainer König an dieser Stelle allerdings noch nicht verraten. Er lädt aber Interessenten zum Fachgespräch am MHM-Stand auf der Dach + Holz in Köln ein. //

MHM-PRODUKTION:

Der „Wandmaster“ produziert aus genutzten 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 verbunden. Im Zuge dessen vermisst der Wandmaster die einzelnen Brettbreiten, wodurch das Nagelaggregat jede Brettkreuzung erkennt und im größtmöglichen Abstand diagonal zueinander zwei Aluminiumrillenstifte einschließt. Diese Verbindungsweise

gewährleistet, dass alle Wandstärken tragend und als aussteifende Scheiben statisch angesetzt werden können. Nach dem Verpressen gelangt das Element 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.



Halle 7,
Stand 7.514