

Die neue Anlage besteht aus der Zimmermeisterbrücke und zwei Zimmermeistertischen.

Die Zukunft im Blick

Betriebsausstattung Fest verankert in der Philosophie der Zimmerei Höfle ist eine hohe Fertigungstiefe. Mit der neuen Zimmermeisterbrücke und dem Schmetterlingswender möchte das Unternehmen den Vorfertigungsgrad weiter erhöhen. Und der nächste Schritt ist bereits in Sichtweite. Tamara Brumm



Stefanie und Holger Höfle leiten gemeinsam die Zimmerei Höfle.

Als Einmannbetrieb von Holger Höfle 1991 gegründet, hat sich der Handwerksbetrieb aus dem oberbayerische Thaining in den letzten 30 Jahren zu einem modernen Holzbauunternehmen entwickelt und beschäftigt heute rund 30 Mitarbeitende. Im familiengeführten Betrieb sind auch zwei Töchter der Familie Höfle tätig, als Zimmergesellin und Projektleiterin. Das Hauptgeschäftsfeld liegt im Holzhausbau; dabei nimmt der Bau von Wohneinheiten und mehrgeschossigen Gebäuden einen immer größeren Teil ein. Pro Jahr fertigt die Zimmerei Höfle zwischen 25 und 35 Wohneinheiten.

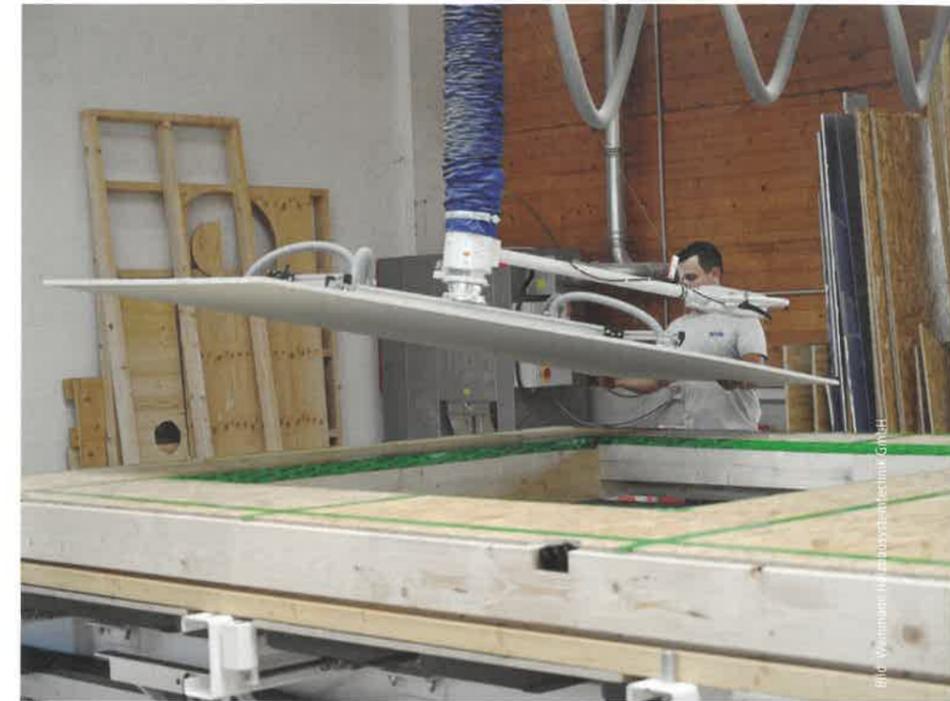
Individuell vorfertigen

Schon seit Unternehmensgründung legt Höfle einen starken Fokus auf einen hohen Vorfertigungsgrad. Dabei betrachtet das Unternehmen immer den kompletten Prozess, angefangen bei der Planung über die Fertigung bis zur Schlüsselübergabe. 98 % aller Projekte werden schlüsselfertig geliefert. Mit der Investition in die Zimmermeisterbrücke Wallteq M-120 von Weinmann und die beiden Zimmermeistertische ist die Zimmerei Höfle einen weiteren Schritt in Richtung Vorfertigung gegangen.

Für Stefanie und Holger Höfle, die gemeinsam das Unternehmen leiten, war klar, dass sie zunächst mit einer kleineren Lösung beginnen wollten, die zu einem späteren Zeitpunkt ausgebaut werden kann. Die Zimmermeisterbrücke kam für die Zimmerei Höfle zum richtigen Zeitpunkt. Denn diese Maschine ermöglichte den Einstieg in die Automatisierung, den sie sich vorgestellt hatten. „Eine kleine, wirtschaftliche Lösung, die es uns ermöglicht, auch die zugehörigen Prozesse wie Arbeitsvorbereitung und Handling schrittweise an die Technologie anzupassen“, erläutert Stefanie Höfle-Müller. Einen großer Vorteil der Automatisierung sieht sie in der hohen Wertschöpfung: „Wir fertigen das komplette Element mit allen Plattenlagen in der Halle. Früher haben wir dafür Trockenbauunternehmen als Subunternehmer beschäftigt. Heute können wir das dank der neuen Maschine bereits in der Halle erledigen. Und damit sparen wir auf der Baustelle bis zu drei Wochen ein.“ Die fertigen Elemente sind beim Verlassen der Produktion komplett mit Fenstern, Fensterbänken und Sockeldetails verarbeitet. Auch alle Leerrohre für die Elektrik und die Lüftung sind installiert, ebenso ist die Schalung angebracht.

Optimierte Arbeitsabläufe und verbesserte Arbeitsergonomie

Ein wesentlicher Fokus bei der Investition lag auch auf der Optimierung der Arbeitsbedingungen, erklärt Stefanie Höfle: „Uns ist es wichtig, unserer Belegschaft einen guten und ergonomischen Arbeitsplatz zu bieten. Schon beim Bau unserer Halle haben wir darauf geachtet, dass sie ein angenehmes Arbeitsklima mit ausreichend Licht bietet. Auch im Winter können die Mitarbeitenden im T-Shirt arbeiten, die komplette Halle ist mit einer Fußbodenheizung ausgestattet.“ Daher wurde zusätzlich zur Anlagentechnik in zwei Vakuumheber, einen neuen Hallenkran sowie eine zusätzliche Traverse investiert und so der komplette Prozess inklusive der Materiallogistik optimiert. Mit der Maschine und der Absauglösung ist eine deutliche Verbesserung beim Staubaufkommen zu sehen. Veronika Höfle, frisch ausgebildete Zimmergesellin, ist begeistert: „Die Zimmermeisterbrücke unterstützt uns super, sie optimiert unsere Arbeitsabläufe, reduziert körperliche Arbeiten und verringert das Staubaufkommen in der Produktionshalle.“



Der gesamte Arbeitsprozess ist für die Mitarbeitenden wesentlich ergonomischer.

Die Zimmermeisterbrücke ist mit zwei Zimmermeistertischen sowie einem separaten Arbeitstisch für das Erstellen der Riegelwerke kombiniert. Das zusammengebaute Riegelwerk wird mithilfe des Hallenkrans auf den ersten Zimmermeistertisch gelegt. Das Plattenmaterial ist auf Rollwagen an der Hallenseite positioniert und wird von dort mit den Vakuumhebern auf das Riegelwerk aufgelegt und anschließend mit der Zimmermeisterbrücke befestigt und bearbeitet. Das Wenden des Elements übernehmen die beiden Zimmermeistertische, indem sie sich gegenüber voneinander aufstellen und das Element auf die zweite Seite drehen.

Eine Anlage für alle Elemente

Die Flexibilität bei der Fertigung war für die Zimmerei Höfle ein wichtiger Punkt, denn alle Einfamilienhäuser werden frei geplant. Der Anteil des Sonderbaus liegt bei rund 80%. Durch die Entwicklung von Standarddetails, sollte der Anteil an Sonderelementen reduziert werden, und die Produktivität in der Fertigung sollte erhöht werden. Dieses Ziel wurde erreicht, heute läuft die ganze Produktionskette zu 100 % über die Maschine, inklusive Dachelementen.

Die Entscheidung, schrittweise in die Automatisierung einzusteigen, ist für Holger Höfle auch rückblickend immer noch richtig: „So konnten wir unsere Prozesse anpassen, und auch die Mitarbeiter konnten lernen, damit umzugehen. Es ist wichtig, den Weg in die Automatisierung Schritt für Schritt zu gehen und die begleitenden Prozesse wie Arbeitsvorbereitung und Handling genau zu betrachten.“

Da sich die Automatisierung bewährt hat und die Nachfragen sehr gute Aussichten bietet, hat das Unternehmen bereits den nächsten Schritt im Blick. Stefanie Höfle: „Wir möchten zukünftig mit dem größeren Modell – der Wallteq M-380 insu-Fill – arbeiten. Zum einen bietet diese noch mehr Möglichkeiten bei den Bearbeitungen und liefert uns gleichzeitig eine noch höhere Leistung. Zum anderen können wir damit auch das Dämmmaterial vollautomatisch einbringen.“ ■

Autorin

Tamara Brumm

verantwortet das Marketing bei der Firma Weinmann Holzbausystemtechnik GmbH im baden-württembergischen St. Johann.