



**Bernhard Hepp**  
Produktionsleiter  
SchwörerHaus KG  
Hohenstein, Deutschland

*Bernhard Hepp*  
*Production Manager*  
*SchwörerHaus KG*  
*Hohenstein, Germany*

## WEINMANN Produktionslinien ermöglichen Schwörer Haus höchste Flexibilität

1950 gegründet, gehört die Schwörer Haus KG heute mit 800 bis 1000 gebauten Häusern im Jahr zu den größten Fertighausherstellern Deutschlands. Der Stammsitz des Familienunternehmens liegt im schwäbischen Hohenstein-Oberstetten. Die Schwörer Gruppe mit insgesamt 8 Standorten in Deutschland verfügt außerdem über Kompetenzen im Betonbau (Keller, Garagen, Fertigteile für Gewerbe- und Wohnbau), Stahlbau, Fertigbad-Systeme bis hin zu Komplettbau-Angeboten. Die Gruppe erwirtschaftet derzeit mit 1700 Mitarbeitern und Mitarbeiterinnen einen Jahresumsatz von 250 Mio. Euro.

Als Fertighausunternehmen war Schwörer Haus Anfang der 90er Jahre der erste WEINMANN Kunde überhaupt. Damals bezog man eine Produktionslinie für Außen- und Innenwände, die bis heute in Betrieb ist. Im Lauf der Jahre ausgebaut und erweitert, beginnt die Wandproduktion in Oberstetten inzwischen mit einer Riegelwerkstation, die insgesamt 12 Arbeitstische mit 4 Multifunktionsbrücken beschickt. Außerdem hat WEINMANN dem schwäbischen Fertighausunternehmen eine Deckenelement- und eine Giebelproduktion geliefert. Jüngste Neuanschaffung bei Schwörer Haus ist eine Produktionslinie für Sonderbauteile mit 6 Arbeitstischen und einer Multifunktionsbrücke. Dr. Joachim Mohr, freier Journalist, sprach mit dem Produktionsleiter Bernhard Hepp über die neue Anlage.

**Dr. Mohr:** „Herr Hepp, Schwörer Haus scheint ein sehr guter Kunde der WEINMANN Holzbausystemtechnik GmbH zu sein...?“

**Hepp:** „In der Tat, und das nicht nur wegen der Qualität der Maschinen, die sich ja schon am respektablen Alter unserer Wandproduktion ablesen lässt. Fast genau so wichtig ist für uns eine Flexibilität, die es uns erlaubt, unsere Maschinen durch neue Aggregate aufzurüsten und so an sich wandelnde Anforderungen anzupassen. Der bei WEINMANN übliche modulare Aufbau ist deshalb ein wichtiger Aspekt ihrer Langlebigkeit...“



Die neue Produktionslinie für Sonderbauteile mit 6 Arbeitstischen und einer Multifunktionsbrücke. Die Anlage kann gleichermaßen Kniestöcke ab 40 cm Höhe und Wandelemente bis 14,50 m Länge produzieren. / The new production line for the manufacture of special elements consisting of 6 assembly tables and a multifunction bridge. The line is capable of producing both jambs of 40 cm (and higher) and wall elements of up to 14.50 m long.

## WEINMANN production lines deliver maximum flexibility for Schwörer Haus

Schwörer Haus KG was established in 1950 and now builds 800 to 1000 houses a year, making it the largest manufacturer of prefabricated houses in Germany. The company's head office is in Hohenstein-Oberstetten, in the Swabian area of Germany. The Schwörer Group with its all in all 8 locations in Germany also has capacities available in terms of concrete construction (cellars, garages, precast elements for commercial and residential building), steel construction, prefab bathroom systems and turnkey offers. Other components of the Schwörer Group include an in-house modernization service and a construction information center. The Group currently has 1700 employees and has an annual turnover of EUR 250 million.

Schwörer Haus, a manufacturer of prefabricated houses, became the first ever prefab WEINMANN customer in the early 1990s. At that time, a product line was set up for external and internal walls that is still operating today. Having been developed and expanded over the years, the wall production process in Oberstetten now begins with a frame work station, which has a total of 12 assembly tables with four multifunction bridges. In addition to this, WEINMANN has also supplied the Swabian manufacturer of prefabricated houses with a floor element and gable production facility. The most recent new acquisition at Schwörer Haus is a production line for special components with six assembly tables and a multifunction bridge. Journalist Dr. Joachim Mohr spoke to production manager Bernhard Hepp about this new system.

**Dr. Mohr:** „Mr. Hepp, Schwörer Haus seems to be a very good customer of WEINMANN Holzbausystemtechnik GmbH...?“

**Hepp:** „It certainly is, and that isn't just because of the quality of the machinery, which can clearly be seen from the respectable amount of time that our wall production has been running. What is almost as important to us is a level of flexibility that allows us to upgrade our machines with new units, so we can adapt them to changing demands. The modular construction that WEINMANN use as standard is therefore an important feature of their longevity...“

**Dr. Mohr:** „...and the further development of the units is an important part of the service...“

**Hepp:** „It goes without saying that service is top priority in our requirements specification; if only because our volumes mean that we cannot afford long periods of idle time. We feel we are in good hands at WEINMANN in this regard, as we receive prompt and competent help if we have problems. The people at Lonsingen are also very responsive to specific customer requirements. In addition to being able to optimize the new production line to the requirements of our construction system, we were actually able to influence some of the machine parts that were installed - this was important to us because we use in-house machine builders to carry out maintenance, so we prefer to have standardized components throughout the factory.“

Dr. Mohr: „...und die Weiterentwicklung der Aggregate ein wichtiger Bestandteil des Service...“

Hepp: „Service steht für uns natürlich auch ganz oben im Pflichtenheft. Dies schon allein deshalb, weil wir uns bei unseren Stückzahlen keine langen Standzeiten leisten können. Bei WEINMANN fühlen wir uns diesbezüglich sehr gut aufgehoben, denn hier bekommen wir bei Problemen zeitnah kompetente Hilfe. Außerdem geht man in Lonsingen sehr gut auf spezielle Kundenwünsche ein: Wir konnten die neue Produktionslinie nicht nur auf die Anforderungen unseres Bausystems hin optimieren, wir hatten sogar Einfluss auf einen Teil der verbauten Maschinenteile - für uns wichtig, weil wir die Wartung mit eigenen Maschinenbauern durchführen und dabei im gesamten Werk einheitliche Bauteile haben möchten.“

Dr. Mohr: „Ihr Maschinenbau war ja auch an der neuen Produktionslinie beteiligt.“

Hepp: „Ja, verschiedene Materialzufuhr- und Lagersysteme stammen aus unserer eigenen Produktion.“

Dr. Mohr: „Und Sie fertigen auf dieser Linie ausschließlich Sonderbauteile?“



Flying Space - Die mobile Wohnform der Zukunft. / Flying Space - mobile dwelling form of the future.

Hepp: „Nein, wir können hier auch Kapazitätsspitzen aus den anderen Produktionsbereichen abfedern. Im Normalbetrieb laufen über die Anlage zum Beispiel Wandelemente mit hohem Vorfertigungsgrad, die für die mehrgeschossige Hybridbauweise (Beton/Holz) bestimmt sind. Hier bietet uns die Plattenbearbeitung mit der Multifunktionsbrücke mehr Flexibilität bei den Materialien, sodass wir individuell auf Kundenwünsche eingehen können. Bei der Mehrzahl der bearbeiteten Sonderbauteile handelt es sich allerdings um Kniestockwände, Gauben und Wandelemente aus unserem sogenannten FlyingSpace-Programm - multifunktionale Wohnmodule, die einzeln als Minihäuser, als Erweiterungsbau oder als Mehrzweckwohnanlage angeboten werden. Deshalb ist die Anlage sehr flexibel und kann zum Beispiel Wandelemente bis 14,50 m Länge produzieren. Auch bei den Giebelhöhen haben wir etwas mehr Spiel. Bei diesen Bauteilen können wir auf der neuen Anlage Arbeitsgänge zusammenführen, die wir bisher manuell erledigen mussten. Bei den anderen Fertigungslinien liegt die Mindesthöhe bei 140 cm und die Maximallänge bei 12,50 m.“

Dr. Mohr: „Worin sehen Sie denn die Hauptvorteile eines Wechsels von der manuellen zur maschinellen Fertigung?“

Hepp: „Vor allem in einer konstanten Präzision auf extrem hohem Niveau, die sich in der Bauteilqualität niederschlägt und das Qualitätsmanagement vereinfacht. Außerdem in einer rationellen Fertigung mit kurzen Produktionszeiten.“

Dr. Mohr: „Herr Hepp, ich danke Ihnen für das Gespräch.“

Dr. Mohr: „In fact, your own mechanical engineering department was also involved in developing the new production line.“

Hepp: „Yes, various material feed and storage systems are taken from our in-house production.“

Dr. Mohr: „And you use this line exclusively to manufacture special components?“

Hepp: „No, we can also use it to absorb capacity peaks from the other production areas. In standard operation by way of example, the new system is used for the production of wall elements that hold a high degree of prefabrication and are used for multi-story hybrid construction (concrete/wood). Panel processing with the multifunction bridge gives us more flexibility in the materials we use, so we can respond to individual customer wishes. The multitude of special components we process includes jamb walls, dormers and wall elements from our so called »Flying Spaces« range - multi-functional residential modules which are offered as single mini homes, as extensions or as a multi-purpose housing complex. The system is therefore extremely flexible and can produce for example wall elements up to 14.50 m long. We also have a bit more room to maneuver when it comes to gable heights. With these components, we can use the new system to combine process steps that we previously had to carry out manually. On the other production lines, the minimum height is 140 cm and the maximum length is 12.50 m.“

Dr. Mohr: „What do you think are the main advantages of switching from manual to machine production?“

Hepp: „Primarily, a consistent degree of precision at a very high level, which manifests itself in the quality of components and simplifies the quality management process. Another advantage is efficient manufacturing with short production times.“

Dr. Mohr: „Mr. Hepp, thank you for your time.“



Ein kostengünstiges und ästhetisch anspruchsvolles Mehrfamilienhauskonzept in konstruktiver Vorfertigung der SchwörerHaus KG und Fusi&Ammann Architekten. / A cost-efficient and aesthetically high-class multi-family house conception in constructional prefabrication by SchwörerHaus KG and Fusi&Ammann architects.

### Quelle / Bildrechte:

Nachdruck genehmigt durch  
SchwörerHaus KG  
72531 Hohenstein, Deutschland  
[www.schworerhaus.de](http://www.schworerhaus.de)

### Fotos:

Martin Kunze

### Text von:

Dr. Joachim Mohr

### Source / Image rights:

Reproduction approved by  
SchwörerHaus KG  
72531 Hohenstein, Germany  
[www.schworerhaus.de](http://www.schworerhaus.de)

### Photos:

Martin Kunze

### written by:

Dr. Joachim Mohr