

## Holzrahmenbau – automatisiert und individuell gefertigt

Nagelplattenbinder, Lohnabbund und Holzrahmenbau – Holz Binder Voss – HBV Rönnau GmbH erweitert sein Produktportfolio und stellt sich für die Zukunft breit auf.

Im Jahr 2001 übernahm Ernst-Otto Rönnau die Zimmerei Kurt-Werner Voss. Bis zum damaligen Zeitpunkt war die Zimmerei im Holzbau tätig, produzierte Nagelplattenbinder und stellte diese teilweise auch selbst auf der Baustelle auf. Ernst-Otto Rönnau sah großes Potential im Unternehmen und entschied sich, die Tätigkeitsbereiche in der Produktion zu erweitern, um breiter aufgestellt zu sein. Gleichzeitig sollten die Montagearbeiten auf der Baustelle eingestellt werden. Es entstand der bis heute tätige und unter dem Namen Holzbindervoss bekannte Industriebetrieb.

### Neue Tätigkeitsbereiche

Im Jahr 2010 kam der Lohnabbund zusätzlich zur Nagelplattenbinder-Produktion hinzu und damit verbunden die Investition in eine Abbundanlage – heute verfügt Holzbindervoss bereits über drei solcher Anlagen. Darüber hinaus überlegte Ernst-Otto Rönnau, welchen Bedarf die Zimmereien neben dem Lohnabbund haben und welche Leistungen sie benötigen. Aus diesen Überlegungen entstand das dritte große Tätigkeitsfeld – der Holzrahmenbau. Auch hier stieg die Nachfrage der Kunden über die Jahre stark an. Um diese Nachfrage weiterhin bedienen zu können, benötigte Holzbindervoss höhere Kapazitäten. Da die Produktion größtenteils manuell erfolgte und für die Mitarbeiter eine starke körperliche Belastung darstellte, entschied sich Ernst-Otto Rönnau im Jahr 2018 für den Schritt in die Automatisierung. Bei der Suche nach der passenden Maschinenteknik überzeugte die Kompaktanlage von WEINMANN. Mit der Kompaktanlage werden geschlossene und offene Elemente sowie alle Wand-, Dach- und

Deckenelemente automatisiert hergestellt. Neben der Technologie war für Ernst-Otto Rönnau die langjährige Erfahrung im Holzbau sowie die räumliche Nähe vor Ort ausschlaggebend: „Uns überzeugte die gute Marktposition und Erfahrung, die WEINMANN in Deutschland hat.“

Die Kompaktanlage besteht aus einer Multifunktionsbrücke WALLTEQ M-380 sowie zwei Montagetischen BUILDTEQ A-550. Damit kann Holzbindervoss alle Elemente automatisiert fertigen. Die Erstellung des Riegelwerks sowie das Beplanken der ersten Elementseite erfolgt auf dem ersten Montagetisch. Die Multifunktionsbrücke befestigt die Beplankung mit Hilfe der Klammergeräte. Alle Formattierungen und Ausschnitte wie Fenster, Steckdosen und Türen erfolgen ebenfalls mit der Multifunktionsbrücke. Mit Hilfe der beiden Montagetische wird das einseitig geschlossene Element ohne den Einsatz eines Hallenkrans gewendet. Es entstehen keine Beschädigungen am Element und das Wenden benötigt nur 2,5 Minuten. Auf dem zweiten



Montagetisch werden nun die Isolierung und Installationen eingebracht, bevor die zweite Elementseite geschlossen und ebenfalls mit der Multifunktionsbrücke befestigt und bearbeitet wird. Während auf dem zweiten Tisch das Element fertiggestellt wird, können die Mitarbeiter bereits auf dem ersten Tisch das nächste Riegelwerk erstellen. Mit der Investition in die WEINMANN-Kompaktanlage erhöhte Holzbindervoss seine Kapazitäten deutlich.

### Flexibel aufgestellt

Da das Unternehmen die Holzrahmenbauelemente für verschiedene Zimmereien fertigt, war es wichtig, dass die

Holzbindervoss fertigt Holzrahmenbauelemente für Zimmereien.

Produktionsanlage vielseitig einsetzbar ist. „Jedes Element, jedes Haus ist anders“, so Ernst-Otto Rönnau. „Die Elemente haben unterschiedliche Stärken, Wandaufbauten und Ausbaustufen.“ Mit der Kompaktanlage fertigt Holzbindervoss

Auf einer Fläche von 34 m x 9 m werden mit der Kompaktanlage geschlossene und offene Elemente hergestellt.



Mit dem Schmetterlingswender werden die Elemente in kurzer Zeit sicher und materialschonend gewendet.

voss unterschiedlichste Wandelemente sowie Dach- und Deckenelemente, ohne dass lange Rüstzeiten entstehen. Dazu ist die Multifunktionsbrücke mit einem 12-fach Werkzeugwechsler ausgestattet, der unterschiedliche

Werkzeuge vorhält. Je nach Bearbeitung wird das entsprechende Werkzeug vollautomatisch eingewechselt. Zusätzlich stehen zwei Befestigungsaggregate zur Verfügung, um unterschiedliche Beplankungsmaterialien zu befestigen.

Die Fertigung der Holzrahmenbauelemente erfolgt seit einem Jahr mit der Kompaktanlage und ist heute wesentlich strukturierter. Körperlich anstrengende Tätigkeiten konnten auf ein Minimum reduziert werden, so dass der Arbeitsalltag für die Mit-



Die Elemente werden horizontal gelagert, verladen und transportiert.

### Gute Aussichten für den Holzbau

Das Betriebsgelände von Holzbindervoss umfasst 35.000 m<sup>2</sup>, davon nimmt der Holzrahmenbau 1.000 m<sup>2</sup> Produktionsfläche ein. Gemessen am Umsatz stellt der Bereich Nagelplattenbinder mit 50 % den größten Bereich dar. Sowohl der Lohnabbund als auch der Holzrahmenbau haben jeweils einen Anteil von ca. 25 %. Ziel ist es, den Umsatz vom Holzrahmenbau auf 30 % zu erhöhen. Obwohl der Holzbau im Vergleich zu Süddeutschland noch deutlich schwächer ist, weist er aber in Norddeutschland einen starken Zuwachs auf und liegt heute bei ca. 12 %. „Der Anteil des Holzbaus wird weiter steigen. Und die Vorfertigung trägt hier einen wesentlichen Faktor dazu bei. Denn die Montage auf der Baustelle wird einfacher und schneller. In kürzester Zeit ist das Haus aufgerichtet.“ Ernst-Otto Rönnau ist sich sicher, „dass der Ausbau des Holzrahmenbaus der richtige Schritt war und ist. Der Bedarf von Zimmereien an Holzrahmenbauelementen wird weiter steigen. Zudem bieten wir unseren Kunden ein durchgängiges Produktportfolio: Nagelplattenbinder, Abbund und Holzrahmenbau.“ ■

