



Blick in die Abbundhalle der Firma Roßner mit der Abbundanlage „BE-AMTEQ B-660“ von Weinmann
Foto: Zimmerei Roßner

Abbund nach Maß

Eine Zimmerei in Pfaffenhofen hat sich durch gezielte Investitionen in den Maschinenpark zum erfolgreichen Holzbaubetrieb entwickelt. Heute baut das Unternehmen rund zehn Holzhäuser im Jahr. Grundlage für das Wachstum war eine Investition in eine moderne Abbundanlage.

Von Joachim Mohr

Firmenchef Ludwig Rosner beim Einrichten der Abbundanlage
Foto: Zimmerei Roßner



Zu den Auswirkungen der guten Holzbaukonjunktur gehört, dass die technische Entwicklung kleiner und mittlerer Holzbaubetriebe mit moderner Produktionstechnik voranschreitet. Ein Nebeneffekt dieser Entwicklung ist eine veränderte Wettbewerbssituation: Im klassischen Zimmereisegment teilen sich manuell produzierende Unternehmen den Markt mit einer steigenden Anzahl hochtechnisierter Konkurrenten. Dabei geraten erstere oft unter Druck, weil die moderner ausgestattete Konkurrenz in den Augen ihrer Kunden – und oft auch ihrer Mitarbeiter – deutlich attraktiver ist.

Investition als Zukunftssicherung

Zimmermeister Ludwig Roßner sieht seine Investition in eine Weinmann-Abbundanlage denn auch unter dem Aspekt der Zukunftssicherung: „Holzbauunternehmen werden immer größer und sind immer besser ausgestattet, der Wettbewerb wird sich dadurch deutlich verschärfen“, sagt er.

Die im bayerischen Pfaffenhofen angesiedelte Zimmerei Roßner hat 1996 das erste Holzhaus gebaut und fertigt heute in einer modernen Abbundhalle etwa neun bis zehn Holzhäuser jährlich. Anbauten, Aufstockungen und Objektbauten sind anteilmäßig in diese Stückzahl eingerechnet. Wand-, Decken- und Dachelemente liefert das Unternehmen geschlossen zur

Baustelle, die Montage eines Einfamilienhauses dauert ein bis zwei Tage.

Herzstück der Abbundhalle ist eine Weinmann „BEAMTEQ B-660“ – eine Abbundmaschine, die nach alter Weinmann-Terminologie unter der Bezeichnung „WBZ 160 powerSIX“ bekannt war. Ihre Bearbeitungspräzision ist für die Zimmerei Roßner von großer Bedeutung, weil sie ihre Kunden meist über Mundpropaganda und gute Kontakte zu lokalen Architekten findet. Das hohe Qualitätsniveau ist für Ludwig Roßner sehr wichtig, „das steht neben Termintreue und Service ganz oben im Pflichtenheft“, sagt der Firmenchef.

Neue Halle brachte den Durchbruch

Bis 2006 bot das Unternehmen noch ein anderes Bild. Damals fertigte es manuell in einer engen, teilweise offenen Halle. Gebaut wurden ein bis zwei Häuser im Jahr. Die Nachfrage ließ zu wünschen übrig, im Kundengespräch war oft ein gewisser Zweifel an den Fertigungsmethoden herauszuhören. So setzte Ludwig Roßner 2006 einen lange geschmiedeten Plan in die Tat um: Er baute die heutige Abbundhalle mit 1000 m² Fläche, um seine Holzhausfertigung auf solide Füße zu stellen.

Zwar folgte dieser Investition eine finanzielle Durststrecke, aber die Rahmenbedingungen waren gut, auch in der Region Pfaffenhofen – gelegen zwischen München und Ingolstadt orientierten sich Bauherren aus energetischen, ökologischen oder gesundheitlichen Gründen zunehmend in Richtung Holzbau.

Die Zimmerei traf da mit ihren nachhaltigen, mit Holzfaserprodukten gedämmten Häusern den Publikums-geschmack. Nach ein, zwei Jahren stieg die Nachfrage, und dann ging es steil nach oben. Die neue Halle ist deshalb für Ludwig Roßner heute „eine der besten Entscheidungen meines Lebens“, wie er sagt.



Beispiel für die Holzbearbeitung mit dem Scheibenfräser auf einer „BEAMTEQ B-660“-Anlage
Foto: Weinmann

Gesucht: mehr Qualität und Kapazität

Mit dem Erfolg reifte der Entschluss zu einer weiteren Investition: Der Zimmermeister sondierte den Markt nach einer passenden Abbundmaschine, um dank automatischem Abbund mehr Mitarbeiter in der Elementfertigung einsetzen zu können. Eine Kapazitätserhöhung, die angesichts der guten Holzbaukonjunktur den Weg zu weiterem Wachstum ebnen sollte.

Auch eine Erhöhung der Qualität hatte der Zimmerer im Blick: „Unser Handabbund war damals sehr professionell und exakt. Dennoch halte ich es für eine Illusion, manuell das extrem hohe, konstante Qualitätsniveau einer Maschine erreichen zu können.“

Beim Vergleich der in Frage kommenden Hersteller schälte sich nach und nach die Firma Weinmann als Favorit heraus: „Die Abbundanlagen aus Lonsingen auf der Schwäbischen Alb sind kostengünstig, beanspruchen wenig Platz in der Halle, außerdem muss man die Bodenplatte nicht verändern. Die Präzision und die Bearbeitungsgeschwindigkeit sind top“, sagt Roßner.

Ein Gespräch mit einem Weinmann-Berater ergab außerdem eine klare Präferenz für die „BEAMTEQ B-660“: „Der Aufpreis für das Unterfluraggregat ist

Das Team von Holzbau
Roßner stellt derzeit
jährlich rund zehn
Häuser her

Foto: Zimmerei Roßner



moderat, der Vorteil groß: Die sechsseitige Bearbeitung mit Unterfluraggregat bringt uns einen deutlichen Zeitgewinn, der mit der Zeit noch größer werden könnte“, sagt Ludwig Rosner. Schließlich sei die Maschine eine Investition in die Zukunft gewesen. „Wer weiß, welche Stückzahlen wir in ein paar Jahren zu bewältigen haben.“

Neben dem 6,6 kW starken Unterfluraggregat für Fingerfräser, Schwalbenschwanzfräser oder Bohrer ist die „BEAMTEQ B-660“ mit einem 5-Achs Aggregat mit Zwölfach-Werkzeugwechsler ausgestattet. Hinzu kommt eine Flex5-Sägeeinheit, mit der sich schnell und präzise Winkel-, Kerven-, Schifter- und Längsschnitte herstellen lassen. Das ergibt eine extrem hohe Flexibilität, die für Ludwig Roßner Sinn macht, bindet er doch nicht nur Schwellen und Stiele, sondern auch komplexe Dachgeometrien auf der Maschine ab.

Attraktive Arbeit dank Automatisierung

Dennoch holte der Zimmermeister ein Stimmungsbild unter seinen Mitarbeitern ein, bevor er die Maschine in Auftrag gab. Dabei stieß er teilweise auf eine Skepsis, die ihn nachdenklich machte: „Mancher hatte Angst, dass uns die Maschine die gute Arbeit wegnimmt“, berichtet er.

Eine Befürchtung, die sich beim jährlich wiederkehrenden Weinmann-Holzbautreff (die Hausmesse von Weinmann in Lonsingen) ausräumen ließ. „In den Gesprächen wurde deutlich, dass ein Arbeitsplatz durch die Maschine auch interessanter und attraktiver werden kann“, sagt Roßner. Vor allem für die jun-

gen Mitarbeiter habe die neue Technik eine hohe Anziehungskraft – umso mehr, als sich mit der zusätzlichen Qualifikation auch die beruflichen Chancen verbessern würden.

Die Schulung für die Bedienung der „BEAMTEQ B-660“ haben inzwischen vier Mitarbeiter der Zimmerei durchlaufen, so dass der Betrieb für alle Eventualitäten gewappnet ist: „Das ist wichtig für uns, denn die Maschine ist heute ein Dreh- und Angelpunkt unserer Fertigung“, sagt Geschäftsführer Roßner.

Geliefert wurde die Abbundanlage im April 2017. Es folgte eine etwa halbjährige Umstellungsphase, in der die Zimmerei von ihrer langjährigen Erfahrung mit Sema profitierte. Seither hat ihr die Abbundanlage nicht nur kürzere Bearbeitungszeiten und mehr Qualität, sondern auch einen höheren Vorfertigungsgrad gebracht.

Komplexe Bearbeitungen, die von Hand nicht möglich oder unwirtschaftlich waren, vereinfachen heute nachgeordnete Arbeitsschritte. Dabei ist die Passgenauigkeit der einzelnen Bauteile so hoch, dass die Zimmerei bei der Elementierung auf dem Hallenboden ohne Spannvorrichtung auskommt. Ein Tisch ist derzeit keine Option, weil das Firmengrundstück keine Erweiterungen mehr zulässt.

Gut gerüstet für die Zukunft

Ein Standortwechsel und eine weitere Modernisierung wären da durchaus eine Perspektive für die Zukunft. Das sieht auch Ludwig Roßner so, gibt an diesem Punkt aber das Staffelholz an Tochter Constanze weiter.

Deren Zukunftsaussichten beurteilt der Zimmerer ausgesprochen positiv: „Mit der neuen Halle und der modernen Abbundmaschine strahlt unser Unternehmen heute eine Professionalität aus, die es für Kunden deutlich attraktiver macht. Und im Speckgürtel von München werden uns die Aufträge sicher nicht ausgehen.“

Autor

Dr. Joachim Mohr betreibt die Agentur Presse für Profis in Tübingen und unterstützt die Firma Weinmann bei der Pressearbeit.

Dem persönlichen Gespräch in der Beratung kommt viel Bedeutung zu

Foto: Zimmerei Roßner

