

## Automatisierte Fertigung in kleinen Zimmereien „Passt genau zur Firmengröße“

Nach einem stetigen Auftragszuwachs in den letzten Jahren war für LB Holzbau in Borken absehbar, dass man die Kapazitätsgrenze bald erreichen würde. Die Zimmerei entschied sich für die Investition in eine automatisierte Fertigung.

Autor:  
Dr. Joachim Mohr, Tübingen

Dass auch kleine Zimmereien ihre Fertigung automatisieren, ist keine neue Entwicklung. Beschleunigt wird sie aber durch neue Fertigungsanlagen, die speziell für dieses Marktsegment optimiert wurden. Dies war auch für die LB Holzbau GmbH in Borken ein wichtiges Argument, in eine automatisierte Fertigung zu investieren.

### Qualität und Service

Seit der Gründung in 2008 hat Geschäftsführer Ludwig Böggering mit seiner LB Holzbau GmbH einen respektablen Aufstieg hingelegt. Dies lässt sich vor allem am Auftragsvolumen des Unternehmens ermesen, das heute mit 22 Mitarbeitern fast ausschließlich im privaten Wohnhausbau unterwegs ist: „Alle drei Wochen montieren wir ein Haus, und jeden Monat kommt ein Anbau, eine Aufstockung oder eine Altbauanierung dazu.“

Geplant wird in der Regel individuell, zwei kooperierende Architekten erfüllen auch gehobene Gestaltungswünsche. Werbung macht die

Zimmerei vor allem bei Facebook und Instagram, hin und wieder schaltet sie eine Zeitungsanzeige. Den Löwenanteil ihrer Aufträge verdankt sie aber der Mundpropaganda zufriedener Kunden.

Letztere überzeugt man nicht mit niedrigen Preisen, sondern mit Qualität und Service: „Wer mit uns baut, weiß, dass wir preislich nicht am unteren Ende der Skala liegen, dass unsere Leistungen ihr Geld aber auch wert sind,“ erläutert Ludwig Böggering.

Eine überdurchschnittliche, durch den Einsatz moderner Technik erreichte Präzision wird vor diesem Hintergrund zum wichtigen Verkaufsargument. „So fahren wir bei Aufstockungen, An- und Umbauten mit einem Tachymeter auf die Baustelle, um das Bestandsgebäude zu vermessen. Mit diesem besonderen Know-how haben wir ein Alleinstellungsmerkmal in der Region: Wenn wir in diesem Bereich ein Angebot machen, bekommen wir in der Regel auch den Auftrag.“

### Fertigung automatisiert

Die letzten Jahre brachten LB Holzbau kontinuierliche Zuwächse, die Mitarbeiterzahl stieg regelmäßig, auf dem Fir-



mengelände hat man 2019/20 eine neue Fertigungshalle und ein neues Bürogebäude gebaut. Dabei zeichnete sich allmählich ab, dass man in Borken mit der manuellen Fertigung an die Kapazitätsgrenze ankommen würde.

Die Alternative hieß stehen bleiben oder investieren. Dass sich der Zimmermeister für Letzteres entschied, lag auch daran, dass die Firmennachfolge schon gesichert war: „Mein Sohn, der momentan auf der Meisterschule in Kasel ist, wird meine Firma langfristig übernehmen. Unsere Investition in eine automatisierte Fertigung war so gesehen eine Investition in seine Zukunft.“

Eine wichtige Rolle bei dieser Entscheidung spielte die Markteinführung der Zimmermeisterbrücke WALLTEQ M-120. Diese speziell auf die

Bedürfnisse kleiner Holzbaunternehmen abgestimmte Multifunktionsbrücke „passte genau zu unserer Firmengröße“, erinnert sich Ludwig Böggering. „Außerdem ließ sich die Investition stemmen, zumal man die Zimmermeisterbrücke mit Selbstbautischen kombinieren kann. Diese Möglichkeit haben wir genutzt.“

Die Dämmung wird mit einer manuellen Isocell-Einblasplatte in die Gefache der Elemente eingebracht. Den Abund kauft man schon seit Jahren zu: „Der wird uns in so hoher Qualität und so günstig angeboten, dass sich die Investition in eine Abbundmaschine nicht rechnen würde.“

### Zeit- und Kostenersparnis

Mit zwei Klammergeräten und einer Fräse ausgestattet, sorgt die WALLTEQ M-120 in



der neuen Halle für den zügigen Workflow, den man angesichts der gestiegenen Stückzahlen braucht. „Möglich wäre auch eine Steigerung auf ein Haus alle zwei Wochen, aber das werden wir frühestens in ein, zwei Jahren schaffen“, erläutert Ludwig Böggering: „Dazu müssen wir erst noch die passenden Leute für die Montage finden, und das Plus an Häusern will ja auch verkauft sein.“

Die neue Technik wird ihm dabei als Verkaufsargument dienen: Kunden werden durch die Fertigungshalle geführt, sind von der automatisierten Fertigung regelmäßig sehr angetan.

Dies umso mehr, als die hohe Fertigungspräzision der WALLTEQ M-120 hervorragend zur Firmenphilosophie „Qualität und Service“ passt. Nach Auskunft von Ludwig Böggering hat sie „verglichen mit der manuellen Fertigung für einen Quantensprung in der Bauteilqualität gesorgt: Die Fertigungslinie ist turbopräzise, und das überzeugt nicht nur unsere Kundschaft, es bringt uns auch eine Zeitersparnis bei Nacharbeiten auf der Baustelle.“

Zeit spart man auch dank einer Erhöhung des Vorfertigungsgrades: Die Selbstbautische hat man mit Dach- und Deckenspannern ausgestattet, die Zimmermeisterbrücke bearbeitet auch diese Elementtypen. So geben heute ein zügiger Workflow in der Halle und eine schnelle Montage auf der Baustelle auch bei diesen Gewerken den Takt vor. Der zeit-

aufwändige Aufbau konventioneller Decken und Dachstühle gehört der Vergangenheit an.

Angesichts dieser Veränderungen ist sich Ludwig Böggering sicher, dass sein Unternehmen seit der Umstellung kostengünstiger fertigt und dadurch unter dem Strich mehr Geld verdient: „Wir arbeiten da zwar noch an der Kalkulation, aber das lässt sich doch schon deutlich absehen.“

### Details früh entwickelt

Geliefert wurde die neue Fertigungsanlage im März 2020 – pünktlich nach Fertigstellung der neuen Produktionshalle. Es folgte eine Anlaufphase, die man als fließenden Wechsel von der manuellen zur automatisierten Fertigung bezeichnen kann. „Das musste auch so sein, denn Produktionsstillstand können wir uns nicht erlauben. Deshalb haben wir nach einer sehr guten Einweisung durch einen Weinmann-Techniker aus dem Stand weiterproduziert. Bis heute funktioniert das für uns einwandfrei.“

Wichtige Voraussetzung: Die maschinentauglichen Details waren bereits im Vorfeld in der CAD-Software erstellt und bei Weinmann und Cadwork einer Prüfung unterzogen worden. Zuständig dafür ist ein junger Meister im Unternehmen, der sich auf die Arbeitsvorbereitung spezialisiert hat.

Auch von den übrigen Mitarbeitern wurde die neue



Technik sofort akzeptiert – weil sie dank einer verbesserten Marktposition ihre Arbeitsplätze sichert und weil diese dank der Modernisierung deutlich ergonomischer geworden sind. „Früher mussten die Mitarbeiter beim Klammern, Fräsen oder Bohren auf den Elementen herumkriechen“, erinnert sich Ludwig Böggering an die Zeit der manuellen Fertigung.

### Auf die Zukunft vorbereitet

Dass man sich für den Winter bereits zwei große Aufträge gesichert hat, unterstreicht, dass man mit der Investitionsentscheidung richtig lag: „Manuell hätten wir die erforderliche Stückzahl nicht bewältigen können, und selbst an der Zimmermeisterbrücke werden wir womöglich zwei Schichten fahren müssen“, vermutet Ludwig Böggering. Deutlich wird hier aber auch, dass die Tendenz im Holzbau dank steigendem Umwelt- und Gesundheitsbewusstsein der Kunden weiterhin steil nach oben weist. Sollte es so weitergehen, was Böggering für die nächsten Jahre erwartet, hat man bei LB Holzbau in der Fertigung noch einiges an Luft. „Derzeit arbeiten wir mit drei Mann in der Fertigung, möglich sind insgesamt aber fünf. Mit diesem Personal würden wir die Stückzahl auf ein Haus pro Woche erhöhen können, also 52 Häuser plus etwa 12 Hauserneuerungen im Jahr produzieren. So gesehen ist das Unternehmen für meinen Sohn bestens aufgestellt.“

