

# Der Zimmermann auf der Y-Achse : die Holzbauer rüsten auf ; ein Blick in die Produktionshalle

Autor(en): **Lüthi, Sue**

Objektyp: **Article**

Zeitschrift: **Hochparterre : Zeitschrift für Architektur und Design**

Band (Jahr): **22 (2009)**

Heft 8

PDF erstellt am: **11.09.2024**

Persistenter Link: <https://doi.org/10.5169/seals-123832>

## **Nutzungsbedingungen**

Die ETH-Bibliothek ist Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Inhalten der Zeitschriften. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern. Die auf der Plattform e-periodica veröffentlichten Dokumente stehen für nicht-kommerzielle Zwecke in Lehre und Forschung sowie für die private Nutzung frei zur Verfügung. Einzelne Dateien oder Ausdrucke aus diesem Angebot können zusammen mit diesen Nutzungsbedingungen und den korrekten Herkunftsbezeichnungen weitergegeben werden. Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. Die systematische Speicherung von Teilen des elektronischen Angebots auf anderen Servern bedarf ebenfalls des schriftlichen Einverständnisses der Rechteinhaber.

## **Haftungsausschluss**

Alle Angaben erfolgen ohne Gewähr für Vollständigkeit oder Richtigkeit. Es wird keine Haftung übernommen für Schäden durch die Verwendung von Informationen aus diesem Online-Angebot oder durch das Fehlen von Informationen. Dies gilt auch für Inhalte Dritter, die über dieses Angebot zugänglich sind.

# DER ZIMMERMANN AUF DER Y-ACHSE

## Vor der Halle stapeln sich die Holzbalken und hinten ihr laufen Modulhäuser vom Stapel. Ein Blick zwischen die Tore der Produktionshalle.

Text: Sue Lüthi, Fotos: Zeljko Gataric

«Takatakata», das Geräusch. Unermüdlich nagelt die Maschine auf die Holzwand ein. Die Brücke fährt über dem liegenden Holzteil hin und her, zurrnt am Kettenband und schickt so das Nagleraggregat zur Behandlungsstelle. Die Maschine ist eine Weinmann MFB 150, MFB steht für Multifunktionsbrücke. Sie ist das Kernstück in der beinahe 100 Meter langen Halle und der Stolz von Erne Holzbau. Die neue Errungenschaft zeichnet sich einerseits durch ihre zwei Y-Achsen aus, worauf noch mehr Aggregate über die Träger sausen können, andererseits durch die Grösse der Montagetische von 4 mal 15 Meter.

«Vorher nagelten hier die Männer von Hand, heute übernimmt die Maschine die Fleissarbeit», erklärt Thomas Wehrle, Leiter Engineering bei Erne Holzbau, das Geschehen. Es ist aber nicht so, dass die Männer nichts mehr zu tun haben: Ihre Arbeit hat sich verlagert. Weg fällt die mühsame Wiederholungsarbeit wie markieren, nageln, fräsen, bohren, sägen und leimen – doch das Gerüst zusammenbauen, Dämmung einbringen, die Teile vorbereiten kann nicht maschinell erbracht werden. Es sind daher immer noch dieselben vier bis sieben Leute an den drei Tischen tätig, aber sie produzieren mehr Volumen.

**VOM CONTAINER ZUM BETTENPAVILLON** Damit sich eine ein Million Franken teure Maschine lohnt, muss einiges genagelt werden. Erne Holzbau produziert im Durchschnitt 4 Module pro Tag, sie decken 70 Prozent des Umsatzes von 70 Millionen Franken pro Jahr ab. Die andere Hälfte erwirtschaftet sich das Unternehmen mit 155 Mitarbeitern mit Fenster, Fassaden und Schreinerarbeiten. Doch woher kommt diese Nachfrage nach Modulen? Dazu muss man etwas ausholen: «Der Ursprung und zugleich die grösste Konkurrenz ist der Stahlcontainer», erzählt Thomas Wehrle. Er muss günstig sein, weil er nur temporär genutzt wird. Mit einer Holzbaracke kommt man heute an die tiefen Preise heran, nur hat Holz den besseren U-Wert und ist behaglicher. Holzmodule sind ebenso dauerhaft – bis zu 80 Jahre – und mehrfach einsetzbar. So gingen die Holzbauer an die Baracken und integrierten die Haustechnik und den Ausbau. Nun, die Holzbaracken haben sich gewandelt. Erne bietet verschiedene Modulbauten zum Kaufen oder Mieten an. Sei es einen fertig eingerichteten Bettenpavillon, einen Kindergarten oder man baut sein Bürohaus aus Modulen zusammen.

Hauptargument für den Modulbau ist die Zeit. Nach einer dreimonatigen Planungszeit wird ein Bürohaus mit 1100 Quadratmeter Fläche innerhalb vier Monaten erstellt. Fertig an Ort, mit allen Installationen und dem Ausbau. Die Baustelle, wie wir sie kennen, gibt es so nicht mehr. Die Module kommen per Lastwagen zum Ort und ein paar Männer setzen sie zum Haus zusammen. Meist braucht dies nur wenige Tage. Ein Streifen- oder Punktfundament und Schrauben, um die Teile horizontal zu verbinden. Die Geschossebenen werden ohne mechanische Verbindung aufeinandergestellt, dazwischen liegt ein Schalldämmlager. Die Zimmerleute, Sanitär- und Elektroinstallateure, Plättlileger, Gipser und Maler sind nicht mehr anzutreffen. Ihr Arbeitsort ist die Holzbauhalle, wo ihr Bauobjekt auf einer riesigen Rollenbahn liegt: Das ist Durchlauffertigung.

**ES BRAUCHT DIE KLEINEN** Ein Rundumblick in der Schweiz bestätigt die Aufrüstung der Holzbetriebe in den letzten 15 Jahren. Ein Montagetisch gehört mittlerweile zur Grundausstattung eines Holzbauers. Dieser bietet eine sauber ausgerichtete Ebene, die Platten und Elemente um 180 Grad wenden kann – Schmetterlingswender ist der schöne Begriff dafür. Die Wende für einen Betrieb kommt, sobald er sein Schwergewicht auf den Elementbau legt: Dies krepelt einen Gewerbebetrieb völlig um. Eine Nagelbrücke und ein Zuschnittzentrum benötigen eine grosse Halle, aber auch Konstrukteure, die die Möglichkeiten der Maschinen kennen und sie bedienen können. Dies sind nicht mehr Zimmerleute, sondern zum Beispiel Poliere mit CAD-Fähigkeiten.

«Hightechholzbau hat nichts mehr mit der konventionellen Zimmerarbeit zu tun», sagt Hanspeter Grütter, der Chef von Mosimann Holzbau, einem mittleren Unternehmen in Köniz, das seit Kurzem zu Hector Egger in Langenthal gehört. «Die Grossen grenzen sich vom Handwerk ab und sind auf die Fertigung und Planung spezialisiert.» Das heisst aber nicht, dass die Tage der Kleinbetriebe gezählt sind, im Gegenteil: «Es braucht die Kleinen und das Handwerk», hält Grütter fest, «doch, Schuster bleib bei deinen Leisten!» Weiter rät er, mit den grossen Holzbauern zusammenzuarbeiten. Denn der Qualität des Elementbaus ist von Hand das Wasser nicht zu reichen. Die Maschinen sind an Genauigkeit und Fertigungsgeschwindigkeit nicht zu übertreffen, einzig der Planungsaufwand sei noch zu hoch, stellt Grütter fest.

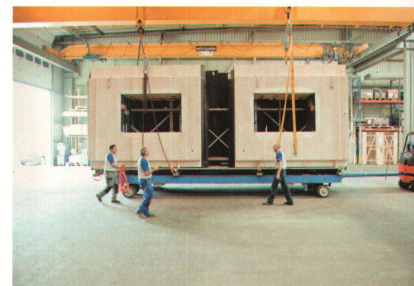
**HOLZBERUFE MIT ZUKUNFT** In Anbetracht dieser Entwicklungen taucht natürlich die Frage nach der Zukunft des Zimmermann- oder Schreinerberufs auf. Thomas Gurtner, Studiengangleiter des Fachbereichs HF Holzbau an der Berner Fachhochschule Architektur, Holz und Bau, stellt auf jeden Fall keinen Rückgang der Studenten fest. Man müsse jedoch im Hinterkopf haben, dass ein durchschnittlicher Holzbaubetrieb in der Schweiz neun Mitarbeiter habe und dort das Handwerk voll zum Zug komme. Genau diese Betriebe sind es, die die anspruchsvollen Umbau- und Sanierungsaufgaben lösen können. Zudem wird die Ausbildung stets den technischen Fortschritten angepasst und die Studenten lernen heute mehr als früher, die Bauteile als Ganzes zu betrachten. Zum Beispiel ganze Fassadenteile inklusive den Fenstern und der Verkleidungen. Die Planung und Arbeitsvorbereitung in industriell fertigenden Betrieben ist Teil der Weiterbildungen zum Polier, Techniker oder Ingenieur, aber die Bedienung einer multifunktionalen Fertigungsanlage wie der «Weinmann» gehört zur betriebsinternen Schulung.

Auch der Holzbauingenieur Pirmin Jung sagt entschlossen: «Holzbauberufe haben Zukunft, auch im Handwerk.» Er schätzt die grossen Betriebe mit ihrer fortschrittlichen Infrastruktur: Die Objekte werden immer grösser und nur mit der schnellen und präzisen Vorfertigung kann die bautechnisch, energetisch und architektonisch hohe Qualität gewährleistet werden. «Sstssstssst», mittlerweile das Geräusch der «Weinmann», das Leimaggregat ist auf der Achse. Der Zimmermann indessen beschäftigt sich schon mit dem nächsten Element.

LINKS

Via Webcam eine MFB an der Arbeit beobachten

> [www.hochparterre.ch/links](http://www.hochparterre.ch/links)



^Wandteile in der Halle unterwegs zur nächsten Bearbeitungsstation.

>Der Stolz der Firma im Zentrum: Die Multifunktionsbrücke, die über fast 50 Meter Montagetisch rauscht.

GERSAG 12500 kg

