

# »Wenn wir es machen, dann richtig!«

Hönle Holzbau und Zimmerei aus Wemding nutzt anhaltende Baukonjunktur, um sich für die Zukunft zu rüsten

ib. „Wenn wir es machen, dann richtig!“, so der Plan von Vater und Sohn Markus Hönle, die in dritter bzw. vierter Generation einen Zimmerei-Betrieb führen. Herausgekommen ist ein beeindruckender Produktionshallen- und Bürogebäudeneubau an einem neuen Standort mit Wachstumspotenzial, ausgerüstet mit leistungsfähiger Technik. Dazu gehört auch die Restholznutzung in einem modernen Holzkessel, von dem Vater Hönle ausgeht, dass „er die nächsten 20 Jahre problemlos läuft“. So sieht sich Hönle Holzbau und Zimmerei aus (nun) Wemding (bisher Wolferstadt) gut für die Zukunft gerüstet.

Ab 1949 war die Zimmerei Hönle, gegründet von Josef Hönle, in Wolferstadt beheimatet. Unter Sohn Markus Hönle erfolgte der erste Umzug innerhalb des Ortes. So wuchs der Betrieb unter ihm und dem folgenden Markus, dem heutigen Seniorchef, kontinuierlich bis auf 3 600 m<sup>2</sup>, bis letztlich Betriebsflächenvergrößerungen an diesem Standort nicht mehr möglich waren. Als 2016 klar wurde, dass der dritte Markus, Urenkel des Firmengründers, nach der Meisterprüfung in Ansbach als Jahrgangsbester in den elterlichen Betrieb einsteigen würde, begannen die Planungen, um für die Familie einen zukunftssicheren Betrieb zu bauen. Ein mit 14 000 m<sup>2</sup> geeignetes Grundstück fand sich im 6 km entfernten Wemding (ebenfalls im bayrisch-schwäbischen Landkreis Donau-Ries). Eigentlich eine kurze Distanz, aber für einen am Ort verwurzelten Handwerksbetrieb, der traditionell Aufträge vor allem durch Mundpropaganda und auf Basis guter Erfahrungen der Kunden erhält, ein großer Schritt.

Letztlich nahm man 2,6 Mio. Euro in die Hand, plante und kämpfte sich durch Genehmigungs- und Nachweisverfahren und baute bei sehr guter Auftragslage parallel zu Kundenobjekten am eigenen neuen Betrieb. In diesem Jahr wurde nun der Neubau in Wemding bezogen. Hier kann man den Kun-

den Teile des Leistungsspektrums auch am eigenen Bau zeigen. Dazu gehört das gesamte Spektrum klassischer Zimmerertätigkeiten, wobei das Unternehmen neben dem Neubau u. a. von landwirtschaftlichen Gebäuden auch stark in der Sanierung tätig ist. Viele Zimmerer würden sich inzwischen nicht mehr an historische Substanz wagen, weil es an Wissen zu alten Techniken fehlt. Hier kann Hönle punkten.

Die Optik des Gebäudes springt ins Auge, unter anderem durch die Gestaltung der Fassade, aber auch durch die Form der großen Fensterfronten, die etwas den Eindruck eines Fachwerkbau vermitteln. Besonders augenfällig am und im neuen Bürotrakt ist die Vollholzbauweise, ein Hinweis darauf, dass sich Hönle in den letzten Jahren auch in diesem Bereich stark entwickelt hat. Und das kam so: 2016 erhielt man die Anfrage von einem ortsansässigen Landwirt mit eigenem Wald, der ein Holzhaus bauen wollte. Vater und Sohn Hönle machten sich dazu auf die Suche nach einem Vollholzsistem für die eigenen hohen Ansprüche. Fündig wurden sie beim Schwarzwälder Zimmermeisterkollegen Rolf Rombach. Dieser bietet das von ihm entwickelte „Nur-Holz“-Konzept an, bei dem Buchenholzschräuben Brettlagen in Kreuz- und Diagonallagen verbinden. Die aus Nadelholz (meist Fichte) beste-



Die Zimmerei Hönle bietet neben klassischen Zimmererarbeiten, u. a. Dachstuhl und der Bau landwirtschaftlicher Gebäude, auch Sanierungen historischer Bausubstanz an. Hinzu kommt der Bau von Holzhäusern im „Nur-Holz“-System.



Der Neubau in Wemding macht mit seiner Gestaltung auf sich aufmerksam. Der Büroteil (links) ist ein Holzbau in „Nur-Holz“-Bauweise. Die Höhe der Halle ist der Anforderung geschuldet, Wandelemente optimal handhaben zu können.

henden Lagen haben dabei eine Feuchte von 11 bis 12 %, die Vollholzgewindestchrauben etwa 7 %. So nehmen sie nach dem Einschrauben (Kraftschluss) Feuchte aus dem Nadelholz auf und quellen entsprechend. Zudem wird das Lignin als natürlicher Klebstoff aktiviert, sodass insgesamt eine unlösbare Verbindung entsteht (vgl. u. a. HZ Nr. 27 vom 7. Juli 2017). Laut Rombach hat bereits eine Gewindewindung der Buchenschrauben einen Auszugswiderstand von 100 kg. Angeboten werden Wand-, Decken- als auch Dachelemente. Die Brettstapel-Deckenelemente können in der Tragwerksplanung auch als aussteifende Scheiben in der Gebäudekonstruktion eingesetzt werden. Die Wandelemente können bis 2,9 x 8,6 m groß sein. Sie werden im Schwarzwald passgenau vorgefertigt, inklusive Fenster- und Türöffnungen sowie Elektroinstallationsschlitzen und Dosenbohrungen. So vorbereitet, lässt sie Hönle direkt auf die jeweilige Baustelle bringen und montiert sie dort.

Weitere Zimmererarbeiten, wie das Erstellen des Dachstuhls, Treppenbau- und -einbau oder der Einbau von Fenstern nimmt der Familienbetrieb selbst vor. Der „Nur-Holz“-Fertighausbau – Hönle ist inzwischen Vertriebspartner für den Landkreis Donau-Ries, aber auch darüber hinaus – erfolgt schlüsselfertig, oder als Ausbauhaus.



Aus Familientradition Zimmerermeister: Mit Markus Hönle jun. ist die Betriebsnachfolge gesichert. Fotos: Ißleib (14), Hönle (2), Heizomat (1)

Markus Hönle sen. zählt den ausgleichenden Einfluss auf das Raumklima zu den Vorzügen der Vollholzwand, weiterhin die Chemiefreiheit (in Zeiten zunehmender Allergiehäufigkeit beson-

ders wichtig) und die Nähe zum klassischen Zimmererhandwerk, aber auch die vollständige Wiederverwendbarkeit

Fortsetzung auf Seite 428



Prunkstück in der hohen Abbundhalle ist eine Hundegger „K2 Industry“. Die Halle wird von der Decke her beheizt, also nicht über eine Betonkernaktivierung, um auch in Zukunft bei der Aufstellung von Maschinen flexibel zu sein.



Große Fenster, hier im Bereich des Montagetisches, lassen viel Tageslicht in die Abbundhalle.



Im Bürobereich werden die Vorzüge des Massivholzbau für das Raumklima und die Optik (hier gehobelt, es gibt auch einen Raum mit gebürsteten Wänden) erlebbar.



An einigen Wänden ist das „Nur-Holz“-System mit seinen typischen Buchenholzverbindungen erkennbar.



Auf dem Weg zum Bemusterungsbereich sind auch Kompetenzen bei Treppen und Fenstern zu sehen.

»Wenn wir es machen, dann richtig!«

Fortsetzung von Seite 427

bzw. Recyclebarkeit nach der ersten Nutzungsphase. Von solchen Argumenten lässt sich eine besondere Käuferschaft ansprechen, die bereit ist, etwas mehr zu zahlen, aber gleichzeitig sehr anspruchsvoll ist. Zudem würde sie viele Dinge stärker hinterfragen. Da kann man mit den eigenen Aktivitäten positive Zeichen setzen. So wurden im Neubau in Wemding 500 m³ Holz verbaut. Neben den Bindern für die Halle waren das 92 m³ im Bürobereich. Allein diese binden dauerhaft 75,7 t CO<sub>2</sub>.

Zur Belegschaft gehören neben selbst ausgebildeten Zimmerergesellen, Meister und Techniker, die Eltern Markus und Christine, Sohn Markus sowie Tochter Stefanie Estner, die in der Industrie gelernt und gearbeitet hat, danach aber immer stärker in das elterliche Unternehmen hineinwuchs. Angesichts der seit Jahren erfreulichen Situation im Holzbau würde man sich mehr Personal wünschen, und tut auch einiges für den Nachwuchs. Trotzdem sei es schwer, wie Stefanie Estner berichtet. Durch die Teilnahme an Berufsausbildungsmessen und durch Social-Media-Aktivitäten wirbt man intensiv um Nachwuchs. Wahrscheinlich bedingt durch den neuen Standort mit markantem Neubau und kompletter technischer Neuausstattung konnte ein starker Anstieg von Bewerbungen festgestellt werden. Für die kommenden zwei Jahre hat man so inzwischen schon einige Vorverträge mit Auszubildenden abgeschlossen. Generell verzeichne man zwar einen Rückgang der Bereitschaft junger Leute, ihr Geld mit körperlicher Arbeit zu verdienen, die junge Generation beschäftigt sich jedoch viel stärker mit Themen wie Nachhaltigkeit. Da können Holzberufe Sympathiepunkte sammeln.

Im eigenen Neubau kann man den Kunden die Wirkung von Vollholzwänden gut vermitteln. Doch beim Bau mussten auch die Profis erfahren, mit welchen Problemen der Holzbau in Deutschland konfrontiert ist. So bildet eine Wand des Bürobereichs eine Zwischenwand zur Fertigungshalle. Dafür ist eine F90-Brandschutzwand vorgeschrieben. Das „Nur-Holz“-System wurde auf sein Brandverhalten getestet und hat diese Tests auch bestanden. Laut Rombach erfüllt schon eine 20,5 cm starke „Nur-Holz“-Wand die Anforderungen, die an eine Brandwand (REI 90-M) gestellt werden. Diese Test-Ergebnisse sind in Bayern zwar anerkannt, jedoch noch nicht in der Landesbauordnung umgesetzt. In Baden-Württemberg, dem Sitz von Rombach, dagegen schon. Letztlich ließ sich die Genehmigungsbehörde von den vorgelegten Gutachten überzeugen, und so hatte man, auch ohne die zunächst geforderte

Gipskartonbeplankung, die erste „schwer entflammbare Trennwand“ in Bayern. Allerdings muss der Durchgang dem F90-Standard entsprechen, die gewählte Eichentür mit Sonderzulassung weiß durch die nötige Dimensionierung zu beeindrucken.

Modernste Ausstattung

Hatte man am alten Standort im Handabbund gearbeitet, sollte nun eine eigene leistungsfähige Abbundanlage für mehr Unabhängigkeit und Flexibilität sorgen. Zudem bietet sich damit bei weiter steigender Nachfrage die Möglichkeit, für Kollegen aus der Region im Lohnabbund tätig zu werden. Vor dem Hintergrund dieser Planungen entschied man sich für eine leistungsfähige „Hundegger K 2 Industry“. Laut Hersteller ist dieses Modell genauso geeignet für die Einzelteil- wie für die Serienfertigung. Dabei benötigt man keine Rüstzeiten, es können also schnell unterschiedliche Arbeiten ausgeführt werden, laut Hundegger vom Wintergarten mit kleinen Querschnitten bis zu Leimbändern und Brettsperrholzelementen mit 300 × 1300 mm. Hauptwerkzeuge sind ein neues 13 kW-Sägeaggregat mit offenem Sägetisch zur optimalen Anschnittentsorgung; eine Fünf-Achs-Universalfräse mit bis zu 35 kW und eine Horizontalsäge zum Schlitzen mit hoher Qualität und höchstem Durchsatz. Mit dieser modernen Abbundanlage erfüllte sich auch für Markus Höhle jun. ein Wunsch aus Kindertagen.

Hinzu kam bei Höhle ein Montagetisch von Weinmann (Homag-Gruppe) für die Herstellung von Holzrahmenelementen, der zum besseren Handling der Teile bis zu 70° gekippt werden kann. Zur Absaugung von Formatkreissägen, Abrichte und Dichte wurde ein Enstauber „Vacumobil VT 160“ von Höcker Polytechnik angeschafft, der je nach Bedarf zwischen den Maschinen wechselt. Dazu dienen ein 5 m langer, flexibler Absaugschlauch und Maschinenanschlüsse mit Schnellverschluss. Die Austragung erfolgt in Tonneneinheiten. Bei der Hallenplanung legte man Wert darauf, dass sie so hoch ist, dass man mit dem Portalkran Wandelemente übereinander heben kann.

An die Fertigungshalle schließt sich das Holzlager an. Hier steht auch die Absaugung für die Abbundanlage. Dabei handelt es sich um einen stationär installierten Entstauber „Vacumobil 300“ mit Vibrationsabreinigung von Höcker Polytechnik. Dessen Leistung beträgt bis zu 6000 m³/h. Ein Vorteil des Systems ist es, dass seine Aufstellung im Arbeitsbereich zulässig ist. Eine geprüfte Rückschlagklappe und ein automatisches Brandunterdrückungssystem sind integriert. Laut Hersteller verbindet das System geringen Energiebedarf (Antrieb Effizienzklasse IE 3) mit einer hohen Absaugleistung. Das BG-geprüfte Filtermaterial mit einem Abscheidegrad von 99,95 % sorgt für einen Reststaubgehalt unter 0,1 mg/m³. Die gereinigte Luft



Höhle setzte bei seiner Hackschnitzelaustragung auf eine robuste Gelenkarmaustragung mit Schnecke.



Im als Brennstoff genutzten Restholz von den Baustellen befinden sich oft Nägel oder Schrauben, ...



Blick auf den Kessel mit geöffneter Verkleidung, rechts ist die Aschetonne zu sehen, in der Mitte hinten der Zyklonfilter.

kann wieder in den Produktionsraum zurückgeführt werden, sodass Wärmeverluste verhindert werden. Die Steuerung des Absaugers erfolgt automatisch über die Abbundmaschine via SPS, startet diese, wird auch das Filtersystem aktiviert.

Einfache Späneentsorgung

Nach der ersten Planung sollten die Holzreste aus der Absaugung automatisch zu einem Hochsilo gefördert werden. Doch der damit verbundene Aufwand für den Explosions- und Brandschutz sorgte letztlich dafür, dass man sich für eine Bunkerlösung in Kombination mit dem Kesselhaus entschied. Deshalb wurde die Absaugung der Abbundanlage so hoch aufgeständert (3,3 m), dass eine Zellenradschleuse, die der Sicherheit dient, und ein großer Sammelbehälter darunter Platz finden. Ein Sensor sorgt dafür, dass der Behälter nicht überfüllt wird.

In einer Kammer des abgesetzten Kessel- und Bunkergebäudes werden stückige Reste aus der Produktion oder von den Baustellen gesammelt. Bei Bedarf wird ein externer Dienstleister mit einem robusten Hacker beauftragt, der die Reste zerkleinert und in den zweiten Bunkerteil bläst, wo man auch die Späne aus der Absaugung der Abbundanlage abkippt.



Die Späne aus der Absaugung landen per Lader direkt im Bunkerteil neben dem Kesselraum (rechts), stückiges Restholz wird daneben gesammelt und bei Bedarf von einem externen Unternehmer gehackt und zu den Spänen geblasen.



... weshalb Höhle auf das robuste Kettensystem in Heizomatkesseln (hier im Gluterhaltungsbetrieb) gesetzt hat.



Das Bild zeigt die Mechanik, die die Bürsten zur automatischen Reinigung der Züge antreibt.



Das Elektrofiltersystem hat einen Abscheidegrad von mehr als 82 %. Es ist direkt über dem Kessel installiert.



Der Mobilentstauber wurde so hoch aufgeständert, dass neben der Zellenradschleuse (zur Sicherheit) auch ein großer Behälter für die Späne darunter Platz findet.

Die Hackschnitzel werden aus dem Bunker per Gelenkarmaustragung mit Schnecke in Richtung Kessel transportiert. Das robuste Austragsystem bietet Heizomat in drei Querschnitten – 160, 200 und 250 mm – und für große Anlagen mit einem separaten Antrieb für Austragungsschnecke und Gelenkarm-Expanderfräse an. Die hohe Betriebssicherheit wird durch eine starke Vollwelle sichergestellt. Bei Höhle hat die Raumaustragung einen Kanaldurchmesser von 200 mm und einem Fräsearmdurchmesser von 5,20 m inklusive Parallelführung. Das patentierte Parallelführungssystem ermöglicht eine schonende Betriebsweise sowie eine deutliche Geräuschreduktion.

Robust gegen Störstoffe

Auch beim Kessel entschied man sich für den Hersteller aus Gunzenhausen, u. a. wegen der räumlichen Nähe, man hat sich aber auch bei Kollegen und direkt im Heizomat-Werk informiert. Höhle sen. erklärt einen weiteren Grund für die Entscheidung: Oft befinden sich in den gehackten Holzresten noch Nägel und Schrauben. Heizomat verwendet in seinen Kesseln der „RHK-AK“-Baureihe zum Materialtransport und zur Ascheaustragung ein Ketten-system, das Höhle für diesen Fall als robustester einschätzt als andere Systeme. Also installierte man einen Hackschnitzelkessel dieses Typs mit 150 kW Leistung. Hinzu kam ein Pufferspeicher mit 5000 l Volumen. Die auf Siemens-Technik basierende, intuitiv bedienbare „Heizoclean“ steuert das System. Sinkt die Temperatur im Speicher unter einen definierten Schwellwert, wird der Kessel hochgefahren. Ist der Zielwert erreicht, geht der Kessel wieder in den Gluterhaltungsmodus, oder schaltet ganz ab, um bei Bedarf automatisch neu gezündet zu werden. Für hohe Wirkungsgrade sorgt eine automatische Abreinigung der Züge. Der dabei anfallende Staub wird mit der automatischen Entaschung in eine 1 m³ fassende Box abgeführt. Höhle sieht nur gelegentlich nach dem Füllstand, denn in den ersten Betriebsmonaten hat sich gezeigt, dass der Ascheanfall sehr gering ist.

Der neue Betrieb steht sehr siedlungsnah, da ist es besonders wichtig, die Emissionsgrenzwerte jederzeit einzuhalten. Durch die Kombination aus Elektrofilter und Partikelabscheider ist dies garantiert, egal in welchem Betriebszustand sich der Kessel befindet. Wie Höhle berichtet, hat der Kessel bei den Messungen die Grenzwerte auch ohne das Filtersystem eingehalten. Der verbaute elektrostatische Partikelabscheider „Heizo Clean EF 185“ mit drei Abscheidereinsätzen erreicht einen mittleren Abscheidegrad von bis zu 82 %. Für seinen Betrieb werden über die Steuerung des Kessels die Stromstärke sowie die Spannung automatisch jeweils an die aktuelle Staubrucht angepasst. Ein weiterer Vorteil des Systems: Es ist förderfähig.

Mit 150 kW ist der Holzessel so dimensioniert, dass er neben den aktuellen Verbrauchern – also das Büro, welches auf Grund der sehr guten Isolationswirkung der Vollholzwände kaum zusätzliche Wärme braucht, und die Abbundhalle – auch bereits geplante Erweiterungsbauteile versorgen kann.

Wie für ihre Kunden ist auch für die Zimmerei Höhle Nachhaltigkeit ein wichtiges Thema. Neben der Wärmeversorgung auf Basis von Restholz hat man daher auch in regenerative Stromerzeugung investiert. Eine PV-Anlage auf dem Hallendach mit 30 kW<sub>p</sub> liefert so Strom für den Eigenverbrauch.