

Hohe Stückzahlen bei weiterhin flexibler Fertigung

Terhalle erweitert seine Holzrahmen-Produktion um eine Viertischanlage samt automatischer Dämmstoff-Einblasung

Angesichts steigender Auftragszahlen investierte das Holzbauunternehmen Terhalle aus dem westfälischen Ahaus kürzlich in eine neue Produktionshalle sowie ein dreistöckiges Bürogebäude mit angeschlossenem Zentrallager. Großprojekte wie das neue Holzbauquartier „Wir“ im Berliner Stadtteil Weißensee erfordern große Stückzahlen – bei einer weiterhin hoch flexiblen Fertigung. Die Antwort auf diese Anforderungen war die diesjährige Inbetriebnahme zweier Weinmann-Multifunktionsbrücken sowie einer automatischen Dämmstation zur Einblasung loser Mineralfasern, Holzfaser oder Zellulose.

Die Kleinstadt Ahaus liegt im westlichen Münsterland nahe der holländischen Grenze und ist wie die gesamte Region weitgehend geprägt durch die Klinker- und Putzfassaden ihrer Gebäude. Darin unterscheidet sich die Gegend in keiner Weise von anderen Regionen West- und Norddeutschlands, wo zwar überall alte Fachwerkhäuser zu finden sind, der moderne Holzbau jedoch nur in vereinzelten Fällen auszumachen ist.

Als der junge Tischler- und Zimmermeister Josef Terhalle 1986 auf dem elterlichen Bauernhof in Ahaus eine Zimmerei gründete, konnte daher auch keiner ahnen, wohin die Aktivitäten dieses bodenständigen Unternehmers führen sollten. Das künftige Wachstum zeichnete sich aber schon vier Jahre später ab, als zu der Zimmerei eine Schreinerei hinzugekommen und die Zahl der Mitarbeiter von zwei auf neun gestiegen war. Ein Jahr später wurde auf der grünen Wiese die erste Produktionshalle in Ahaus-Ottenstein, dem heutigen Standort des Unternehmens, errichtet. Dort produzierte Terhalle ab 1992 die ersten Häuser in Holzrahmenbauweise – damals noch vollständig manuell.

1995 war das Unternehmen auf 35 Mitarbeiter angewachsen und die ersten schlüsselfertigen Objekte wurden realisiert. „Schon relativ früh habe ich meinen Mitarbeitern freie Hand gegeben und größere Aufgaben anvertraut“, meint Terhalle. „Dadurch hatte ich selbst die Möglichkeit, mich strategisch um die Entwicklung des Unternehmens zu kümmern, während mein Team die laufenden Aufträge bearbeitete.“

Hohes Vertrauen in Mitarbeiter

Getreu dem Motto „möglichst viel Wertschöpfung im eigenen Unternehmen erwirtschaften“, wurde die Fertigung schlüsselfertiger Objekte in der Weise ausgebaut, dass auch außergewöhnliche Gebäudeformen verwirklicht werden konnten. Derweil stieg die Zahl der Mitarbeiter von 80 im Jahr 2000 auf 150 im Jahr 2005. Der Philosophie des Komplettangebots folgend wurde das Unternehmen 2007 um eine Fertigung von Fenstern und Fassaden, ebenfalls auf dem Gelände in Ahaus-Ottenstein, erweitert.

Aktuell zählt die Terhalle-Unternehmensgruppe 292 Mitarbeiter, davon 38 Auszubildende, die auf einer Betriebsfläche von etwa 65 000 m² im Jahr 2018 einen Umsatz von 44,3 Mio. Euro erwirtschafteten. Das gesamte Angebot des mittelständischen Unternehmens umfasst neben dem Schlüsselfertigungsbau (Ein- und Mehrfamilienhäuser, Wohnheime, Industriebauten, Schulen, Kindertagesstätten, Bürogebäude, An- und Umbauten) den Ingenieurholzbau mit allen Arten von Zimmerer-, Dach- und Sanierungsarbeiten, den Innenausbau (Treppen, Innentüren, Möbel nach Maß) und die Fertigung und Montage von Fenstern, Haustüren und Fassaden.

Beim Gang durch die Ausstellungs- und Bemusterungsräume auf dem Betriebsgelände erschließt sich dieses umfangreiche Produktpotential. Dort finden sich unter anderem in einem Stockwerk mehrere kleine Wohneinheiten, die über einen Flur – ähnlich einer kleinen Straße – erschlossen sind und ein wenig an die zimmerähnlichen Ausstell-



Der jüngste Großauftrag in Berlin-Weißensee umfasst die geschlossene Gebäudehülle von 113 Wohnungen, wobei etwa 6000 m³ Holz und nahezu 1000 Holzfenster zum Einsatz kamen.



Firmeninhaber Josef Terhalle (links) und Geschäftsführer Ludger Wittland vor einer der beiden neuen Multifunktionsbrücken der Firma Weinmann

Foto: S. Klein



2018 entstand auf dem Betriebsgelände in Ahaus neben einer neuen Produktionshalle ein dreistöckiges Bürogebäude mit angeschlossenem Zentrallager.



Blick in die neue Holzrahmenbau-Halle mit einer Multifunktionsbrücke „Wallteq M-380“ und einer „Wallteq M-380 Insufill“, die mit einer Einblasplatte versehen als reine Dämmstation genutzt wird.

Fotos: Terhalle Holzbau (3)

lungsbereiche bei Ikea erinnern. Im Gegensatz zu dem Einrichtungsriesen stehen bei Terhalle die Gestaltungsmöglichkeiten der Außenfassaden und Innentüren im Vordergrund, ebenso wie die Materialität und Funktion von Fenstern, Türen und Verschattungsmöglichkeiten.

Holzbau ist kein Selbstläufer

Auch ein Holzrahmenbau-Modell ist in der Ausstellung zu sehen mit dem herstellertypischen Aufbau von Wand, Decke und Dach. Dazu kommen Informationen zur Haustechnik ebenso wie zu den Eigenschaften verschiedener Dämmmaterialien (Mineralfaser, Zellulose und Holzfaser). Alles in allem eine durchaus beeindruckende und umfassende Bauausstellung, die sich dem Besucher präsentierte.

„Der Markt für den Holzbau in Nord- und Westdeutschland ist alles andere als ein Selbstläufer“, erläutert Ludger Wittland, Geschäftsführer der Terhalle Holding. „Deshalb ist es wichtig, weitreichende Kommunikations- und Vertriebsstrategien zu verfolgen, um dauerhaft erfolgreich zu bleiben.“ Die Erfahrung zeigte der Geschäftsleitung jedenfalls, dass das gute Know-how der Mitarbeiter und überzeugende Ausstellungsräume viele Kaufabschlüsse möglich machen.

Wittland betont zudem, dass sich das Unternehmen seit jeher denkbar flexibel den Wünschen der Bauherren und Sanierungsarbeiten, den Innenausbau (Treppen, Innentüren, Möbel nach Maß) und die Fertigung und Montage von Fenstern, Haustüren und Fassaden.

Beim Gang durch die Ausstellungs- und Bemusterungsräume auf dem Betriebsgelände erschließt sich dieses umfangreiche Produktpotential. Dort finden sich unter anderem in einem Stockwerk mehrere kleine Wohneinheiten, die über einen Flur – ähnlich einer kleinen Straße – erschlossen sind und ein wenig an die zimmerähnlichen Ausstell-

Kindergarten geliefert, der nicht nur schlüsselfertig, sondern darüber hinaus auch komplett ausgestattet war. „Selbst die Löffel, Becher und Bobby-Cars haben wir geliefert, es fehlten nur noch die Kinder und Erzieherinnen“, schmunzelt Wittland.

Das jüngste Großprojekt des Unternehmens entsteht derzeit in Berlin-Weißensee, wo auf etwa 11 000 m² Nutzfläche ein Quartier mit 113 Wohnungen gebaut wird. Bei der Konstruktion handelt es sich um mehrere fünfgeschossige Holzbauten in Mischbauweise, bei denen jeweils ein Holzskelett mit Massivholzdecken um ein Treppenhaus aus Beton angeordnet ist. Der Auftrag an die Münsterländer Holzbauer umfasste die geschlossene Gebäudehülle, wobei etwa 6 000 m³ Holz, 4 000 m² Gründach und nahezu 1000 Holzfenster verbaut wurden.

Großprojekte dieser Art führten zu der Entscheidung, unter anderem eine neue Produktionshalle zu errichten und die Fertigung der Holzrahmenelemente zu modernisieren. Rechnet man alle in Ahaus gefertigten Holzprojekte um, so entstehen momentan etwa ein Einfamilienhaus am Tag. Die Unternehmensführung rechnet jedenfalls fest damit, dass Projekte wie im Berlin-Weißensee in Zukunft bundesweit zunehmen werden. Entsprechend müsste man weiterhin in Richtung Automatisierung und Erhöhung des Vorfertigungsgrades gehen.

„Eine auskömmliche Rendite erwirtschaften wir vor allem nach zwei Prinzipien“, erläutert Firmenchef Terhalle. „Zum einen versuchen wir, möglichst viel Wertschöpfung im eigenen Unternehmen zu generieren; dazu zählt natürlich auch eine solide Ausbildung unserer Mitarbeiter. Zum anderen ist die innerbetriebliche Organisation das A und O für einen effizienten Fertigungs- und Montageablauf; und dazu gehört auch eine möglichst flexible und automatisierte Fertigung der Holzrahmen-elemente.“

Großprojekt Berlin-Weißensee

Diese Flexibilität zeigt sich unter anderem an jenen architektonisch ansprechenden Kindergärten und Schulerweiterungen, die Terhalle bereits vielfach gebaut hat. So wurde jüngst in Jülich ein

Holzrahmenbau in Losgröße 1

Nachdem die Geschäftsleitung verschiedene Fertigungslinien besichtigt hatte, entschied sie sich für eine Viertischanlage von Weinmann. Deren Herzstück ist eine Multifunktionsbrücke „Wallteq M-380“, die von einer „Wallteq M-380 Insufill“ ergänzt wird. Diese zweite, mit einer Einblasplatte versehene Multifunktionsbrücke dient als reine Dämmstation.

Bei Bedarf könnte sie mit zwei zusätzlichen Klammergeräten ausgestattet werden, um die Kapazität zum Abarbeiten von Auftragsspitzen kurzzeitig zu erhöhen.

Die Dämmstation trägt auch deswegen zur Flexibilität in der Fertigung bei, weil ein schneller Wechsel des Dämmstoffes möglich ist. Als lose Dämmmaterialien stehen bei Terhalle Zellulose, Mineralfaser und Holzfaser zur Auswahl. Durch das automatische Einbringen der Dämmung entfällt das manuelle Zuschneiden und Einlegen des Dämmmaterials. „Zusätzliche Einsparungen entstehen in der Lagerhaltung und Logistik, weil das Unternehmen nicht mehr verschiedene Dämmstoff-Formate vorhalten muss und der Dämmstoff per Schlauchleitung zur Dämmstation transportiert wird“, erläutert Frank Lewers, Prokurist der Terhalle Holzbau GmbH, der für die Inbetriebnahme der neuen Multifunktionsbrücken verantwortlich ist.

„Wir optimieren nicht nur den klassischen Dämmprozess, sondern sparen auch Subunternehmer, die wir früher auf der Baustelle beim Einblasen eingesetzt haben“, so Lewers weiter. „Auch die letzte Innenbeplankung haben wir in solchen Fällen durch Externe auf der Baustelle anbringen lassen. Heute haben wir beide Arbeitsgänge ins Haus geholt und dadurch den Vorfertigungsgrad erhöht.“ Ein Nebeneffekt der Investition liegt darin, dass eine Zellulosedämmung weniger kostet als eine entsprechende Schüttämmung aus Mineralfaser; dies bedingt, dass Terhalle mit

der Neuinvestition eine ökologische Dämmung zum attraktiven Preis anbieten kann.

Da Sonderelemente momentan weiterhin über eine manuelle Fertigungslinie laufen, wird der gesamte Fertigungsprozess im Werk über ein Manufacturing Execution System (MES) der Firma Gran IT organisiert. Dies ermöglicht in der Produktion des Holzbauunternehmens, Bauteile aus verschiedenen Fertigungslinien zu sammeln und projektbezogen zu konfektionieren. Durch die automatisierte Erzeugung von Multiwänden will Terhalle die Auslastung der Tische und damit die Produktivität der Anlage künftig noch einmal um etwa 30 % steigern.

Ergänzend zu den neuen Multifunktionsbrücken wurde innerhalb der neuen Produktionshalle ein Wandlager mit einer Länge von etwa 190 m installiert. In Summe investierte die Unternehmensgruppe im Jahr 2017 in ein neues Holz-Zentrallager mit einer Nutzfläche von 1000 m² sowie Regalsysteme mit einer Länge von 900 m zur effizienteren Lagerung und Kommissionierung der Waren. Im Jahr 2018 wurde in dem Bau einer neuen Produktionshalle mit einem dreigeschossigen Bürotrakt und einem Zentrallager auf dem Betriebsgelände investiert.

Insgesamt entstanden auf dem Betriebsgelände zusätzliche 2 140 m² Produktionsfläche, 984 m² Zentrallagerfläche, 1070 m² überdachte Außenlagerfläche sowie 665 m² Bürofläche. Zudem wurde die Fotovoltaikanlage auf 1031 kWp erweitert, wodurch das Unternehmen in Verbindung mit der Hackschnitzelheizung nach eigener Aussage energieautark wurde.

Viel deutlicher kann ein Unternehmen seine Zuversicht in die Zukunft des hiesigen Holzbau kaum ausdrücken. Dies sei von Beginn an auch immer sein Motto gewesen, betont Firmeninhaber Terhalle: „Nicht jammern, sondern die Ärmel hochkrempeln und machen.“ Stephan Klein, Bonn