

WEINMANN + HARTL HAUS = Qualität setzt sich durch

Holzbauweise mit maximalem Vorfertigungsgrad, hergestellt in einem hochmodernen Fertigungswerk.

Ein Haus baut man meist nur einmal im Leben und dann sollte auch alles perfekt sein. Endlich zuhause sein, sich wohlfühlen und ein eigenes Reich ganz nach dem persönlichen Geschmack zu erhalten – dies sind sicher die Wünsche eines jeden, der in ein Eigenheim investiert. Mit HARTL HAUS hat der Kunde hier beste Karten, denn persönliche Ansprüche und die Erfüllung individueller Wünsche stehen bei jedem einzelnen Haus im Vordergrund. Keines ist wie das andere und dies bei einer Bauzeit in High-Speed! Angesichts des Anspruchs auf soviel Flexibilität und Schnelligkeit hat sich HARTL HAUS für eine Fertigung auf neuestem technologischen Standard entschieden und in eine hochmoderne WEINMANN Fertigungsanlage investiert.

Es begann im Jahre 1897

Als ältester Fertighausproduzent Österreichs hat die HARTL HAUS Holzindustriengesellschaft m.b.H. eine eindrucksvolle Entwicklung hinter sich. Gegründet als kleiner Zimmereibetrieb im Jahr 1897 von Wenzel Hartl im niederösterreichischen Echtsenbach, beschäftigt das Unternehmen heute rund 280 Mitarbeiter auf einem Werksgelände von insgesamt über 100.000 m². Fast 14.500 m² entfallen auf Produktionshallen - davon werden über 7.000 m² für den Fertighausbau genutzt. Pro Jahr entstehen hier rund 220 Fertighäuser, von denen ca. 80% in Österreich, Deutschland und der Schweiz, sowie 20% in Italien und Osteuropa ihre Käufer finden.

Mit der WEINMANN Anlage entstehen Unikate: Kein Haus gleicht dem anderen

Die Wand- und Dachelemente für die überwiegend individuellen Einfamilienhäuser werden ausnahmslos auf WEINMANN Maschinen gefertigt. Im Jahr 2010 investierte HARTL HAUS in eine komplett neue Anlage, um auf höchstem technologischen Standard fertigen zu können. Die Häuser sind Unikate und stehen nicht nur für höchste Qualität, sondern auch für traditionelle und bewährte Handwerksarbeit, kombiniert mit fortschrittlichster Technik.

WEINMANN + HARTL HAUS = Proven Quality

Timber construction with a maximum level of prefabrication, manufactured in a state-of-the-art production plant.

You usually only build a house once in your life and naturally you want everything to be perfect. Finally living in a home of one's own, feeling comfortable and having a house designed entirely according to your own personal taste — this is what people who invest in their own home want. HARTL HAUS customers' expectations are met perfectly here, because every single house focuses on personal needs and the fulfillment of individual wishes. Every single house is different — and it is built at an unbelievable speed! In light of the requirements concerning so much flexibility and speed, HARTL HAUS has decided on production using the latest technology and invested in an ultra-modern WEINMANN production plant.

It all began in 1897

As the oldest prefabricated house producing company in Austria, HARTL HAUS Holzindustriengesellschaft m.b.H. has an impressive history. Founded as a small carpentry workshop in 1897 by Wenzel Hartl in Echtsenbach (Lower Austria), today the company employs around 280 employees on a plant site of over 100,000 m². Almost 14,500 m² are used for production halls — more than 7,000 m² of which are used for the manufacturing of prefabricated houses. Every year around 220 prefabricated homes are built there. Approximately 80% of those homes are sold in Austria, Germany and Switzerland and 20% are delivered to Italy and Eastern Europe.

The WEINMANN plant creates unique buildings: each house is different

The wall elements and roof elements for the mainly individual single-family houses are produced without exception on WEINMANN machines. In 2010 HARTL HAUS invested in a complete new plant to enable state-of-the-art production. The houses are all unique. They represent not only the highest quality, but also traditional and proven hand-crafted work, combined with the most progressive technology.





Auf einer Wellenlänge: WEINMANN Holzbausystemtechnik und HARTL HAUS

„Damals wurde unsere bereits 15 Jahre alte Anlage unseren Ansprüchen – vor allem was die Qualität betrifft – nicht mehr gerecht. So entschieden wir, unsere Produktion mit einer Fertigungsstraße auf neuestem technologischen Standard auszustatten.“, erklärt Roland Suter, einer der beiden HARTL HAUS Geschäftsführer. „Im Vorfeld dieser Investition machten wir uns also auf die Suche nach einem Partner, der die hohen Qualitätsstandards, die wir uns gesetzt hatte, erfüllen konnte und der über genügend Erfahrung im Holzhausbau verfügte. Außerdem war es wichtig, daß dieser Maschinenhersteller im Bedarfsfall schnell greifbar war. Genau diese Anforderungen wurden von WEINMANN in hohem Maße erfüllt. Unsere Wünsche wurden von Beginn an ernst genommen und bereits nach kurzer Zeit hatte sich ein vertrauensvolles und partnerschaftliches Verhältnis zwischen unseren beiden Unternehmen aufgebaut. Für WEINMANN ist die Produktqualität der eigenen Maschinen ebenso wichtig wie die Qualität des Endprodukts beim Kunden. Wir setzen auf die gleichen Schlüsselfaktoren und das überzeugte uns von Anfang an“, ergänzt Peter Suter.

Der Wohnraum beginnt mit vier Wänden und einem Dach

Sowohl Wände als auch die Dächer und Decken der Fertighäuser werden von HARTL HAUS komplett mit WEINMANN Maschinen gefertigt. In einer kurzen Bauzeit von nur drei bis vier Monaten (ab Montagebeginn) ist das Traumhaus schlüsselfertig. Bei der Wandfertigung kommt im ersten Schritt die Riegelwerkstation WEM 150 zum Einsatz. Hier ist die teilautomatische Fertigung von kompletten Riegelwerken Standard. Nach dem Zuführen und Auflegen von Gurten, Stielen und Brüstungshölzern erfolgt deren automatisches Ausrichten und Abnageln. Verschiedene Nagelbilder sind frei programmierbar. Außerdem verfügt die Maschine über einen praktischen Zufuhrrollengang für Ober- und Untergurt. Nach dem anschließenden Längstransport auf einen WEINMANN WTW Montagetisch wird die Dampfsperre aufgebracht und es erfolgt die Beplankung (Fermacell), die mit Hilfe des Handlingsystems WHM 100 aufgelegt und an den Stößen verklebt wird. Der Kleberauftrag geschieht mittels einer Leimauftragseinheit. Diese Einheit ermöglicht eine genaue Dosierung der Klebstoffmenge. Anschließend kommt die Multifunktionsbrücke WMS 120 zum Einsatz, die das Befestigen und Bearbeiten der Beplankungen von Wand-, Dach- und Deckenelementen erledigt. Ist dieser Schritt beendet, kann bereits mit dem Einbau der Hohlwand-Dosen (Steckdosen) begonnen werden. Nach der Wendung des Werkstücks folgen die Einbringung der Leerverrohrung und der Dämmung, sowie das Auflegen der Beplankung mittels eines Handlingsystems WHM. Nun landet das Werkstück nach einem weiteren Längstransport auf einem WTW. Auf diesem Montagetisch werden die Platten aufgelegt, verklebt und anschließend mit der Multifunktionsbrücke abgeklammert und bearbeitet. Anschließend muss noch ein Vollwärmeschutz aufgebracht und mit der WMS 120 bearbeitet werden. Für Sonder- und Giebelelemente existiert ein fest installierter Giebeltisch, von dem aus die Wände

On the same wavelength: WEINMANN Holzbausystemtechnik and HARTL HAUS

„At that time our former plant, being 15 years old, no longer met our demands — particularly with regard to quality. We therefore decided to equip our production with state-of-the-art technology,” explains Roland Suter, one of the two HARTL HAUS executive directors. „Before making this investment, we were looking for a partner who could fulfill the high quality standards that we had set ourselves and who had enough experience in timber house construction. It was also important that this machine manufacturer was quickly available when necessary. WEINMANN met these requirements to a high degree. From the very beginning our wishes were taken seriously and after just a short time we had built up a trusting partnership relationship between our two companies. For WEINMANN the product quality of their own machines is just as important as the quality of the final product, when it reaches the customer. We believe in the same key factors and that convinced us from the very beginning,” adds Peter Suter.

The ideal home begins with four walls and a roof

HARTL HAUS produces the walls, the roofs and the floors of the prefabricated houses, entirely using WEINMANN machines. The ideal home is finished within a short construction time of only three to four months from the start of assembly. In the production of the walls, the WEM 150 framing station is the first machine used. Here the semi-automatic production of complete frames is standard. After plates, studs and lintels have been added and positioned, they are automatically aligned and nailed together. Various nailing patterns can be programmed. The machine is equipped with an infeed roller conveyor for the top and bottom plate. After the subsequent longitudinal transport onto a WEINMANN WTW assembly table the vapor barrier is attached and the sheathing (Fermacell) is applied. The panels are positioned, using the WHM 100 handling system, and glued onto the timber frame. A glue application unit, enabling precise metering of the adhesive quantity, applies the glue. The WMS 120 multifunction bridge is next in the sequence: it secures and processes the sheathing of wall elements, roof elements and floor elements. Once this step is completed, installation of the cavity wall sockets can begin. After the workpiece has been turned, a WHM handling system is used to insert the electrical conduits plus the insulation and to position the sheathing. After a further longitudinal transport the workpiece arrives on a WTW assembly table. There the sheathing is positioned, glued and formatted. All that is left to do is to apply the external wall insulation and process it with the WMS 120. For special elements and gable elements there is a dedicated special element station from which the walls can be placed on a wall track and moved into the wall storage, where they are stored until final loading.



auf eine Wandspur gestellt und ins Wandlager ausgeschleust werden können, wo sie bis zur endgültigen Verladung kommissioniert werden.

Dach- und Deckenfertigung

Mit dem WEINMANN Montagetisch WTD 170 fertigt HARTL HAUS winkel- und maßgenaue Dach- und Deckenelemente mit CNC-gesteuerten, vollautomatisch positionierbaren Spanneinheiten zum Erstellen des Riegelwerks. Danach erfolgt die Bearbeitung mit der Multifunktionsbrücke WMS 150. Diese Brücke ist zusätzlich mit dem LAT TEC SYSTEM zum positionsgenauen, automatischen Auflegen und Befestigen von Latten und Brettern aus einem Latenmagazin ausgestattet.

Gewendet wird das Element auf einem WTW Montagetisch; ebenso werden Dämmung und Installationen hier eingebracht. Anschließend erfolgt das Aufbringen der Bepunktung und das Abnageln mit der WMS 150. Nach einem Längstransport auf einen Puffertisch kann das fertige Element bereits verladen werden.

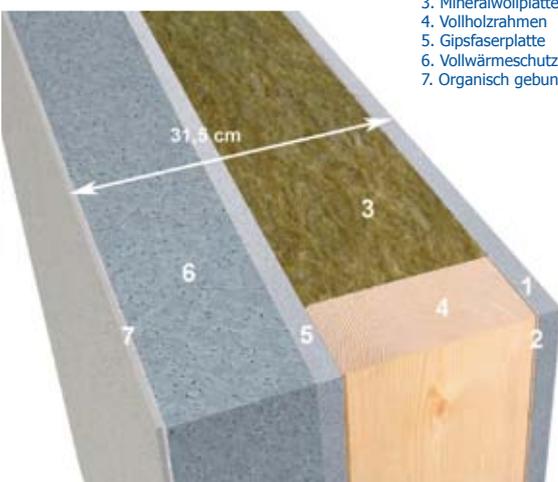
Marktentwicklung

„Momentan sehr gefragt sind kubische Bauten und auch Bungalows, die hauptsächlich bei älteren Bauherren begehrt sind. Der Trend geht klar zu wartungsarmen Baumaterialien und ganz besondere Brisanz birgt natürlich das Thema „Energieeffizienz“. Das neue HARTL HAUS Musterhaus produziert soviel Energie, wie es verbraucht!“ gibt Roland Suter bereitwillig Auskunft, als wir ihn nach seiner Markteinschätzung fragen.

Spürbare Auswirkungen in Sachen Flexibilität und Effizienz

Der Holzumsatz bei HARTL HAUS konnte seit Inbetriebnahme der Maschine um ca. 50 m² pro Tag gesteigert werden. Die Innenschalen der Passivhäuser können nun vorgefertigt werden und die Bearbeitung von höheren Rahmenstärken ist problemlos möglich. Für die Produktion werden zwischen vier und sechs Mitarbeiter weniger benötigt, die flexibel in anderen Bereichen eingesetzt werden können. Insgesamt konnte die Produktivität durch die schnelle Anlage um rund 15% gesteigert werden!

Powertherm-Plus-Wand im Detail: Powertherm-plus-wall in detail:



1. Gipsfaserplatte
2. Dampfbremse
3. Mineralwolleplatte als Wärmedämmung
4. Vollholzrahmen
5. Gipsfaserplatte
6. Vollwärmeschutz Dämmsystem
7. Organisch gebundener Reibputz auf Putzgerüst

1. Gypsum fiber board
2. Vapor barrier
3. Mineral wool panel as insulation
4. Solid wood frame
5. Gypsum fiber board
6. Thermal insulation composite system
7. Organic plaster with mesh inlay

Roof and floor production

Using the WEINMANN WTD 170 assembly table HARTL HAUS produces roof elements and floor elements with precise angles and dimensions. The table is equipped with CNC-controlled fully-automated positionable clamping units for creating the framework. The elements are then processed, using the WMS 150 multifunction bridge. Additionally, this bridge is equipped with the LAT TEC SYSTEM for precise, automatic positioning and fastening of battens and boards from a lath magazine.

The element is turned on a WTW assembly table. The insulation and installations are also inserted here. The sheathing is then applied and nailed with the WMS 150. After a longitudinal transport onto a buffer table the completed element can be loaded.

Market development

„At the moment there is a great demand for cubic buildings and bungalows, that are mainly sought after by older builders. The trend is for low-maintenance construction materials, with a particular highlight on „energy efficiency“. The new HARTL HAUS model house produces as much energy as it consumes!“ states Roland Suter, when we ask him for his assessment of the market.

Noticeable effects for flexibility and efficiency

The timber turnover at HARTL HAUS has increased by approximately 50 m² per day since the machine was commissioned. The inner shells of the passive houses can now be prefabricated and bigger frame dimensions can be processed without any problems. Production requires between four and six employees less and these people can be flexibly used in other work areas. Overall, productivity has increased by around 15% - thanks to the fast production line!

Neue HARTL HAUS Passivhauswand New HARTL HAUS passive house wall

