

Schnellere und flexiblere Fertigung mit tectofix bei Hanse Haus

Interview mit Werksleiter Andreas Heilmann vom Fertighaus-Hersteller Hanse Haus in Oberleichtersbach

Oktober 2025

Das Interview behandelt die Produktionsstruktur von Hanse Haus, den ebenso flexiblen wie zeiteffizienten Einsatz der tectofix-Anlage parallel zu den Weinmann-Linien und die Unterschiede bei der Fertigung, die daraus resultierenden Standardisierungsprozesse, die Zufriedenheit der Mitarbeiter sowie die wirtschaftlichen Vorteile der kombinierten Fertigungsmethode.

Susanne Jacob-Freitag: *Sie fertigen Holzbauelemente bei Hanse Haus seit ein paar Jahren unter anderem auf einer tectofix-Anlage. Welches Fazit würden Sie aus Ihrer Erfahrung damit heute ziehen?*

Andreas Heilmann: Ich kann nur sagen: Mit tectofix haben wir gefunden, was wir gesucht haben – nämlich eine Möglichkeit, maximal flexibel und noch zeitsparender bzw. schneller zu fertigen.

Susanne Jacob-Freitag: *Was heißt zeitsparender?*

Andreas Heilmann: Ich kann nicht pauschal beantworten, ob wir bei einem Holzbauelement zehn, 20 oder 30 Prozent Zeit einsparen. Das hängt natürlich auch von der Art der Elemente ab. Aber grundsätzlich sind wir bei der Fertigung insbesondere komplexer Holzbauelemente auf der tectofix-Anlage schneller als auf unserer anderen Fertigungsline.

Susanne Jacob-Freitag: *Geben Sie mir ein paar Hintergrundinformationen zu Ihrem Unternehmen. Wie viele Mitarbeiter haben Sie und was sind die Schwerpunkte bei Ihrer Produktion?*

Andreas Heilmann: Insgesamt sind wir knapp unter 1.000 Mitarbeiter in der Montage, in der Produktion, den technischen Büros, im Vertrieb und in der Verwaltung. Die Produktionsschwerpunkte sind Ein- und Zweifamilienhäuser, aber auch Mehrfamilienhäuser. Wir produzieren dieses Jahr knapp 760 Häuser, nächstes Jahr sind es zwischen 750 und 800 im Zweischichtbetrieb.

Susanne Jacob-Freitag: *Das heißt, Sie sind trotz allgemein rückläufiger Zahlen sehr gut ausgelastet und können auf eine gute Auftragslage blicken?*

Andreas Heilmann: Ja, absolut.

Susanne Jacob-Freitag: *Wer sind Ihre Auftraggeber?*

Andreas Heilmann: Größtenteils private Bauherren, also der private Häuslebauer. Ein Bruchteil der Aufträge kommt aber auch von Bauträgern.

Von der Weinmann-Anlage zu tectofix

Susanne Jacob-Freitag: *Wie bzw. womit haben Sie die Bauteile gefertigt, bevor Sie auf tectofix kamen?*

Andreas Heilmann: Grundsätzlich sind wir industriell unterwegs, das heißt wir haben im Werk II und dann seit Mitte 2023 im neuen Werk IV nebenan mit zwei Weinmann-Linien mit je einer Brücke gearbeitet. So haben wir Dach- und Deckenelemente produziert – etwa 600 Dächer im Jahr in einer ganz durchstrukturierten industriellen Fertigung. Trotzdem haben wir in den letzten Jahren immer wieder darüber nachgedacht, eine tectofix-Anlage anzuschaffen, die wir öfter auf Messen gesehen haben, und sind daraufhin mit Bauer Holzbau in Kontakt getreten. Denn wir haben gemerkt, dass es bei exklusiveren und damit meist komplexeren Bauvorhaben extrem aufwändig ist, die Datensätze in der Arbeitsvorbereitung für eine Weinmann so herzustellen, dass die Anlage wirtschaftlich läuft. Da kam uns die Idee, zusätzlich zur Weinmann-Linie eine tectofix-Anlage zu installieren, um parallel zur maschinellen Fertigung komplette Decken- und Dachelemente auch auf tectofix zu produzieren. Und zwar so, dass die Zimmerleute die komplette Decke oder Dachhälfte eins zu eins vor sich haben, diese komplett vorfertigen und an definierten Elementstößen dann zum Transport wieder trennen, um sie auf der Baustelle erneut exakt und passgenau zu montieren.

Susanne Jacob-Freitag: *Es ging also von vornherein darum, tectofix nicht ausschließlich, sondern parallel zur Weinmann zu nutzen?*

Andreas Heilmann: Genau. Und das ist bis heute so! Wir haben im neuen Werk IV zwei Weinmann-Linien und eine tectofix-Anlage laufen. Wir entscheiden jeweils im Voraus, auf welcher Anlage bauvorhabenabhängig produziert wird. Bei der Arbeitsvorbereitung mit dem CAD-Programm Dietrich's werden beispielsweise Fertigungszeiten im Programm hinterlegt, die uns Aufschluss darüber geben, ob es bei einem Bauelement sinnvoller ist, auf den Weinmann-Linien zu fertigen oder auf tectofix. Dabei hat sich oft gezeigt, dass es mitunter rentabler ist, auf der tectofix-Anlage vorzufertigen – mit dem Zusatz-Effekt, dass die Weinmann dann nicht durch komplexe Bauelement-Fertigungen blockiert wird. Unser Fazit lautet daher: Mit der Anschaffung von tectofix sind wir, was komplexe bzw. komplizierte(re) Bauvorhaben betrifft, flexibler und noch zeiteffizienter geworden.

Susanne Jacob-Freitag: *Heißt das tatsächlich, dass Sie komplexe(re) Holzbauelemente so gut wie immer auf der tectofix-Anlage, also quasi händisch fertigen?*

Andreas Heilmann: Ja, so ist es.

Technische Details und Produktionsumfang

Susanne Jacob-Freitag: *Was für eine Anlage haben Sie? Welche Elementgrößen können Sie fertigen?*

Andreas Heilmann: Wir haben eine Anlage mit 14 m x 14 m Gesamtfläche.

Susanne Jacob-Freitag: *Das heißt, Sie haben eine große Anlage. Wobei die Elementgröße in dem Sinne ja nicht ausschlaggebend ist, weil Sie an spezifischen, günstigen Bauteil-Stellen unterteilen können.*

Andreas Heilmann: So sieht es aus. Ja, da sind wir eher an die LKW-Maße für den Transport gebunden. Wir nutzen bis zu 3,10 m Breite, weil wir dann keine Sondergenehmigung in Deutschland brauchen. Dann nutzen wir die 3,10 m und in der Länge bauen wir wirklich bis zu 15 m.

Susanne Jacob-Freitag: *Sie bauen hauptsächlich Holzrahmenbau-Häuser. Was davon fertigen Sie alles vor?*

Andreas Heilmann: Momentan fertigen wir alles: Wände, Decken und Dächer. Aktuell stehen wir auch in Kontakt mit Wohnungsbaugesellschaften in Sachen seriell Sanieren. Da kommt natürlich auch tectofix mit ins Spiel. Damit könnten wir außerdem komplette Wandfassaden herstellen. Wir sind gerade am Ausprobieren, am Details Entwerfen, um das Ganze dann auf tectofix fertigen zu können.

Susanne Jacob-Freitag: *Sie arbeiten mit Dietrich's, konstruieren also alle Elemente auf CAD. Fertigen Sie Ihre Balken selber oder bestellen Sie die?*

Andreas Heilmann: Wir stellen den Abbund selbst her. Wir haben direkt neben der tectofix-Anlage die Abbundanlage und entsprechend kürzeste Wege, um die Balken aufzulegen.

Susanne Jacob-Freitag: *Eine Frage zur neuen Anlage: Auch wenn Sie die tectofix-Anlage zusammenschieben können, müssen Sie den Platz vorhalten. Hatten Sie den Platz in der Halle oder mussten Sie umbauen?*

Andreas Heilmann: Das war von vornherein so geplant. Bei uns ist kein Freiraum, da ist immer was drauf.

Susanne Jacob-Freitag: *Das heißt, Sie nutzen die Anlage dauerhaft?*

Andreas Heilmann: Volle Kanne im zwei Schichtbetrieb.

Susanne Jacob-Freitag: *Seit wann haben Sie tectofix in der Fertigung?*

Andreas Heilmann: Seit 2021 hatten wir die Anlage in Werk II in Betrieb. Seit Sommer 2023 produzieren wir mit dieser Anlage im neuen Werk IV.

Susanne Jacob-Freitag: *Heißt das, Sie haben zwei Anlagen?*

Andreas Heilmann: Nein, wir haben die tectofix-Anlage mitumgezogen. Das war von vornherein für das neue Werk so vorgesehen.

Produktionsaufteilung und Empfehlungen

Susanne Jacob-Freitag: *Was ist der Grund, warum Sie eher Decken und Dächer auf der tectofix-Anlage fertigen und weniger Wände?*

Andreas Heilmann: Ganz einfach: Für die Wand haben wir eine eigene Produktionslinie, die sich komplett auf Wände spezialisiert hat.

Susanne Jacob-Freitag: *Dann kombinieren Sie also die Fertigung der Wandelemente auf der Weinmann mit der Fertigung der Dach- und Deckenelemente auf der tectofix-Anlage?*

Andreas Heilmann: Ja

Susanne Jacob-Freitag: *Würden Sie das grundsätzlich empfehlen?*

Andreas Heilmann: Sowohl von unserer Seite als Produktions- und Werksleitung als auch von Seiten unserer Mitarbeiter im Werk her, würde ich das absolut empfehlen. Einfach die Mischung und damit die Wahl zu haben, zu entscheiden, wo es mehr Sinn macht, ein bestimmtes Element zu fertigen – ob auf der tectofix-Anlage oder auf der Weinmann. Wenn man jedoch die Wahl hat, kommt es letztendlich auf die Stückzahl der Häuser an. Momentan produzieren wir so um die 18 Häuser pro Woche.

Susanne Jacob-Freitag: *18 die Woche? Einfamilienhäuser?*

Andreas Heilmann: Ein- und Zweifamilienhäuser.

Standardisierung und Support

Susanne Jacob-Freitag: *Walter Bauer hat mir etwas Interessantes gezeigt: Bauer Holzbau hat über die Jahre Musterdetails erarbeitet, wie man Anschlüsse gut lösen kann.*

Andreas Heilmann: Ja, damit arbeiten wir auch. Einfach, dass die Mitarbeiter in der Arbeitsvorbereitung und die Facharbeiter an der Anlage immer wissen, wie z.B. der Elementstoß auszusehen hat, um Rückfragen zu vermeiden. Wir haben versucht, die Details für unseren Bedarf zu standardisieren, damit auch die Informationen in der Schichtübergabe selbsterklärend sind. So muss der Mitarbeiter von der Spätschicht nicht alles erläutern – die Produktion kann nahtlos weitergehen.

Susanne Jacob-Freitag: *Das heißt, Sie haben die Musterdetails von Bauer Holzbau auf Ihre Bedürfnisse angepasst?*

Andreas Heilmann: Ja, bzw. haben wir sie auf unsere Bauweise angepasst.

Susanne Jacob-Freitag: *Und die sind immer standardisiert gleich? Das heißt, die Häuser, die Sie fertigen, lassen auch immer diese gleichen Details zu?*

Andreas Heilmann: Ja, wir versuchen das dann entsprechend zu integrieren. Für den jeweiligen Bauherrn ist es irrelevant, wie der Elementstoß aussieht. Aber oftmals ist es holzbaulich einfach vorgegeben, beispielsweise eine ordentliche Abdichtung

herzustellen. Das verschwindet dann letztendlich in der Fassade oder in der Dachhaut.

Susanne Jacob-Freitag: *Das heißt, für Sie ist es hilfreich, was Bauer als Musterlösungen anbietet und können darauf aufbauen?*

Andreas Heilmann: Ja, auf jeden Fall.

Susanne Jacob-Freitag: *Wie integriert man tectofix in die eigene laufende Produktion? Hatten Sie viel Bedarf an Support oder war Ihnen gleich alles klar?*

Andreas Heilmann: Es war uns relativ viel klar, da wir schon immer elementieren. Ob wir das jetzt auf der Weinmann oder auf einer tectofix-Anlage machen, ist eigentlich egal – der Elementstoß ist beispielsweise gleich. Aber natürlich war es für uns auch überraschend, dass Walter Bauer so offen ist und sein Wissen bei uns einbringt. Das ist nicht selbstverständlich. Da ist direkt ein richtig gutes Verhältnis entstanden. Man tauscht sich aus, und er fragt auch schon mal: "Damit habt ihr Erfahrung, wie macht ihr das?" Oder genauso rufen wir ihn an, wenn es mal eine Frage gibt.

Susanne Jacob-Freitag: *Das ist natürlich Support „at its best“, wenn man einen Praktiker ‚zur Hand‘ hat, den man direkt fragen kann.*

Andreas Heilmann: Genau. Wir konnten damals, als wir mit tectofix begonnen haben, auch einige Zimmerleute von uns zur Einarbeitung zu Bauer Holzbau schicken. Die waren dann zwei, drei Tage vor Ort im Unternehmen.

Susanne Jacob-Freitag: *Das bietet Herr Bauer an?*

Andreas Heilmann: Ja.

Mitarbeiterzufriedenheit und Ausbildung

Susanne Jacob-Freitag: *Und Ihre Mitarbeiter? Haben sie Spaß daran? Arbeiten sie lieber an der Weinmann oder lieber an der tectofix-Anlage?*

Andreas Heilmann: Na klar, die haben Spaß. Sie können in der Regel aber an beidem arbeiten. Allerdings haben wir mittlerweile quasi tectofix-Spezialisten und auch Kollegen, die einige Jahre auf Montage gearbeitet haben und nun ihr Wissen in die Fertigung miteinbringen.

Susanne Jacob-Freitag: *Das Schöne ist natürlich auch, dass eine tectofix-Anlage so einfach zu verstehen ist mit dieser Parallelverschiebung der Stahlträger. Sie funktioniert im Grunde wie ein übergroßer Zeichentisch, in den man die Balken millimetergenau einspannen kann. Wie sehen Sie das?*

Andreas Heilmann: Ja, das ist letztendlich das Grundwissen eines Zimmerers, das er ‚von klein auf‘ in der Ausbildung lernt. Auf tectofix findet man es dann eins zu eins übersetzt.

Susanne Jacob-Freitag: *Zu guter Letzt spielt es auch eine wichtige Rolle, dass man als Monteur sieht, wie sich die Elemente passgenau fügen, oder?*

Andreas Heilmann: Ja, auf jeden Fall. Was bei uns als Industriebetrieb noch dazu kommt: Es ist natürlich schwer, den jungen Zimmerleuten während der Ausbildung das fachmännische Grundwissen ordentlich zu vermitteln. Das geht mit einer tectofix-Anlage hervorragend. Wir haben hier größtenteils die Lehrlinge mit dabei, und die lernen das dann eins zu eins gleich mit.

Susanne Jacob-Freitag: *Da sieht man die Umsetzung direkt.*

Andreas Heilmann: Ja, genau

Wirtschaftlichkeit und Erfolgsfaktoren

Susanne Jacob-Freitag: *Wie „riskant“ war die Entscheidung in wirtschaftlicher Hinsicht, eine tectofix-Anlage anzuschaffen?*

Andreas Heilmann: Die Entscheidung war einfach und die Anschaffungskosten im Vergleich zu einer Weinmann-Linie überschaubar. Als wir dann gemerkt haben, dass die Mischung aus Weinmann-Linien und tectofix-Anlage für unsere Dach- und Deckenproduktion optimal funktioniert, haben wir uns natürlich bestätigt gesehen und uns gefreut, wie zügig und perfekt die Fertigung klappt. Durch das Eins-zu-eins-Auflegen einer Decke oder einer Dachhälfte auf die tectofix-Anlage ist die Passgenauigkeit millimetergenau gegeben. Das gilt auch bei großen Elementen, die, komplett vorfertigt und noch auf der Anlage liegend, an definierten Elementstößen für den Transport getrennt und auf der Baustelle wieder exakt und passgenau montiert werden können.

Susanne Jacob-Freitag: *Das ist natürlich auch ein ganz wichtiger Punkt. Heißt das, dass diese Passgenauigkeit, die man eigentlich immer nur den Abbundmaschinen zuschreibt, hier genauso gegeben ist?*

Andreas Heilmann: Richtig. Allein durch die millimetergenaue Einstellung mithilfe der Maßbänder auf den Quer- und Längsträgern baut man die Konstruktion automatisch im exakt rechten Winkel auf.

Susanne Jacob-Freitag: *Wie bewerten Sie die Anschaffungskosten für eine tectofix-Anlage im Verhältnis zum Nutzen?*

Andreas Heilmann: Seit gut zwei Jahren beschäftigen wir uns mit Lean Management. Ich bekomme beispielsweise täglich die Quadratmeterzahlen, was wir auf der Weinmann produzieren und was auf tectofix. Wenn ich das dann mit den Anschaffungskosten vergleiche, dann habe ich unterm Strich ein Riesenplus für tectofix. Das haben wir, ehrlich gesagt, aber erst im Nachhinein gemerkt.

Vorteile der kombinierten Produktion

Susanne Jacob-Freitag: *Was ist aus Ihrer Sicht der größte Vorteil der kombinierten Produktion?*

Andreas Heilmann: Bei relativ rechtwinkligen Baukörpern ist die Weinmann schon wirklich schnell, gerade was CNC-Bearbeitung auf der Fläche angeht – da ist sie einfach unschlagbar. Aber gerade bei Dachelementen mit aufwändigen Verbindungen, Windverbänden, Schalung und Dachflächenfenstern ist die Fertigung auf der Weinmann sehr aufwändig und langwierig. Vor allem auch, weil ich jedes einzelne Element immer wieder winklig am Tisch ausrichten muss. Auf der tectofix-Anlage dagegen richte ich die ganze Dachfläche auf einmal aus und bringe meine Füllhölzer an. Da sind wir dann unterm Strich einfach schneller.

Susanne Jacob-Freitag: *Die Mischung ist also optimal?*

Andreas Heilmann: Ja. Die Mischung ist für uns wirklich unschlagbar. Im Sinne von: Wohl dem, der beides hat. Das muss ich schon sagen.

Susanne Jacob-Freitag: *Vielen Dank, Herr Heilmann, für dieses ausführliche Interview und Ihre Zeit!*

Andreas Heilmann: Gerne!





Bildquelle: Hanse Haus