

DIE  
MAR  
KE  
ALHO

Der Name ALHO steht für Albert Holschbach, den Gründer unseres Unternehmens.

Die Unternehmensfarbe von ALHO ist Waldgrün (RAL 6029), die Lieblingsfarbe von Albert Holschbach, und zeitgleich ein Heimatbekenntnis an die ländliche, waldreiche Region rund um unseren Unternehmenssitz im nördlichen Rheinland-Pfalz.



Die Marke ALHO steht als Premiummarke für höchste Qualität, Solidität, Vertrauen und Erfahrung.

Fixe Kosten. Fixe Termine. Fix fertig.



# Willkommen in der Raumfabrik



Die Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter der Frühschicht und der Verwaltung am Standort Friesenhagen

„Verlässlichkeit, Partnerschaft und nicht zuletzt konsequente Kundenorientierung zeichnen ALHO aus. Damals wie heute.“

Albert Holschbach

Unsere Werte sind von gestern. Und das ist auch gut so. Denn als modernes Familienunternehmen stehen wir für Fairness, Ehrlichkeit und Zuverlässigkeit im Umgang mit Kunden, Mitarbeitern und Dienstleistern – auch heute noch, in immer schneller werdenden Zeiten. Seit den Anfängen als Modulbau-Pionier leiten uns diese Grundwerte erfolgreich jeden Tag.



### Zufriedene Kunden

Wir wollen unseren Kunden den bestmöglichen Nutzen bieten, indem wir sie kompetent und individuell beraten, ein verlässlicher Partner sind und durch Service und Dienstleistung überzeugen. Wir verpflichten uns, die einschlägigen Gesetze und Verordnungen einzuhalten, und leben ein Qualitäts- und Arbeitsschutzmanagement.



### Kompetente Mitarbeiter

Über die Jahrzehnte ist unser Traditionsunternehmen beständig gewachsen: Angefangen mit fünf Mitarbeitern, geben nun täglich über 1.100 Mitarbeiter ihr Bestes für ALHO. Für die Zufriedenheit und persönliche Wertschätzung unserer Mitarbeiter tragen wir die Verantwortung, damit wir ein attraktiver Arbeitgeber und Ausbildungsbetrieb sind.



### Zuverlässige Partner

Mit unseren Lieferanten und Nachunternehmern arbeiten wir auf einer partnerschaftlichen Basis zusammen und kommunizieren offen und fair. Im Sinne der gemeinsamen Qualitätssicherung und Kundenzufriedenheit möchten wir mit unseren Partnern unsere Prozesse stetig weiterentwickeln und verbessern.



# Im Systembau zu Hause

traditionell



Das ALHO Firmengelände 1967: Stellmacher-Werkstatt auf Hof mit Einfamilien-Fachwerkhaus

Vom Hersteller von Bauwagen zum Spezialisten für Modulbau: Wir sind einer der Pioniere des seriellen Bauens. Was Politik, Interessensverbände in der Bauwirtschaft, Architekten und Bauherren als die Zukunft des Bauens propagieren, ist bei uns seit über 50 Jahren Realität.

Alles begann 1967 in einer kleinen Stellmacherwerkstatt auf dem Hof eines Einfamilien-Fachwerkhauses. Hier wurden Wohn-, Büro-, Schlaf- und Toilettenwagen sowie Holzbaracken für die Bauindustrie produziert. In kürzester Zeit etablierte sich unser Fertigungsprogramm im Markt und wurde auf Großbaustellen in der ganzen Welt geliefert.

1971 begannen wir mit der Produktion von standardisierten Raumcontainern. Auch auf der Baustelle wurden Schall- und Wärmedämmung wichtiger. Mit unseren Produkten bewiesen wir, dass sich standardisierte mobile Raumeinheiten und der Wunsch nach Komfort nicht länger ausschließen.

Containeranlagen werden heute innerhalb der ALHO Unternehmensgruppe von unseren Schwesterunternehmen ProContain produziert und von FAGSI vertrieben und vermietet.

Mit der Zeit erweiterten stationäre und somit dauerhafte Lösungen auf Basis von Raummodulen zunehmend unser Produktionsprogramm und der Modulbau entwickelte sich.

Heute ist der Modulbau hinsichtlich Qualität und Dauerhaftigkeit konventionellen Bauweisen mindestens ebenbürtig. Beständig wie „Stein auf Stein“ ist „Modul auf Modul“ viel schneller und flexibler. Modulgebäude sind eine nachhaltige und clevere Alternative zu konventionell errichteten Bauten.



# Dimensionen der ALHO Raumfabrik



331.650 m<sup>2</sup>  
Gesamtproduktionsfläche

Die ALHO Raumfabrik in Friesenhagen heute

Mit rund 1.100 Mitarbeitern, fünf Produktionsstandorten in Deutschland, Frankreich und der Schweiz, zehn Niederlassungen in Deutschland sowie Vertriebsbüros in Belgien, Frankreich, Luxemburg und der Schweiz gehören wir zu den Marktführern der Branche.

Seit Gründung unseres Unternehmens haben über 320.000 Systemeinheiten die ALHO Raumfabrik verlassen. Umgerechnet bedeutet das pro Jahr die Produktion von 12.000 Modulen oder mehr als 200.000 Quadratmeter bebaute Flächen.



> 1.100  
Mitarbeiter europaweit



12.000  
Module pro Jahr



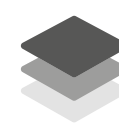
> 50  
Jahre Erfahrung



18.500 t  
Stahl (durchschnittlicher Jahresverbrauch)



15  
Standorte



200.000 m<sup>2</sup>  
Bebauungsfläche pro Jahr





Die Gesichter unserer Mitarbeiter in der Personalmarketing-Kampagne

# Auf uns ist Verlass.

Für unsere Mitarbeiter. Für unser Unternehmen. Für die Gesellschaft. Als großer Arbeitgeber engagieren wir uns stark für die Menschen in dieser Region und an unseren weiteren Standorten. Jeden einzelnen Mitarbeiter beraten, fördern und entwickeln wir auf seinem persönlichen und beruflichen Weg. Nur so können wir die individuellen Potenziale erkennen und zusammen weiterwachsen. Für unsere Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter bieten wir attraktive Benefits wie z. B. das E-Bike-Leasing, eine Bonuskarte oder Mitarbeitererevents.



## Ausbildung, Fort- und Weiterbildung

Jedes Jahr beginnen junge Menschen bei uns ihre kaufmännische, gewerblich-technische, IT- oder Marketing-Ausbildung. Nur mit lernbereiten Mitarbeitern können wir in eine erfolgreiche Zukunft blicken – daher fördern wir jeden individuell.



## Führungskräfteprogramm

Ausgewählte Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter bauen wir in einem einjährigen Programm perspektivisch als Führungskraft bei ALHO auf. Im Fokus steht die Weiterentwicklung der eigenen Persönlichkeit sowie des persönlichen Horizonts.



## Betriebliches Gesundheitsmanagement

Unter der Marke „VitALHO“ bieten wir kontinuierlich Maßnahmen zum Gesundheitsmanagement an, wie z. B. Jahresangebote für die Gesundheitsförderung, Ergonomie-Checks, die Optimierung von Arbeitsplatzbedingungen sowie die Organisation von Gesundheitstagen.



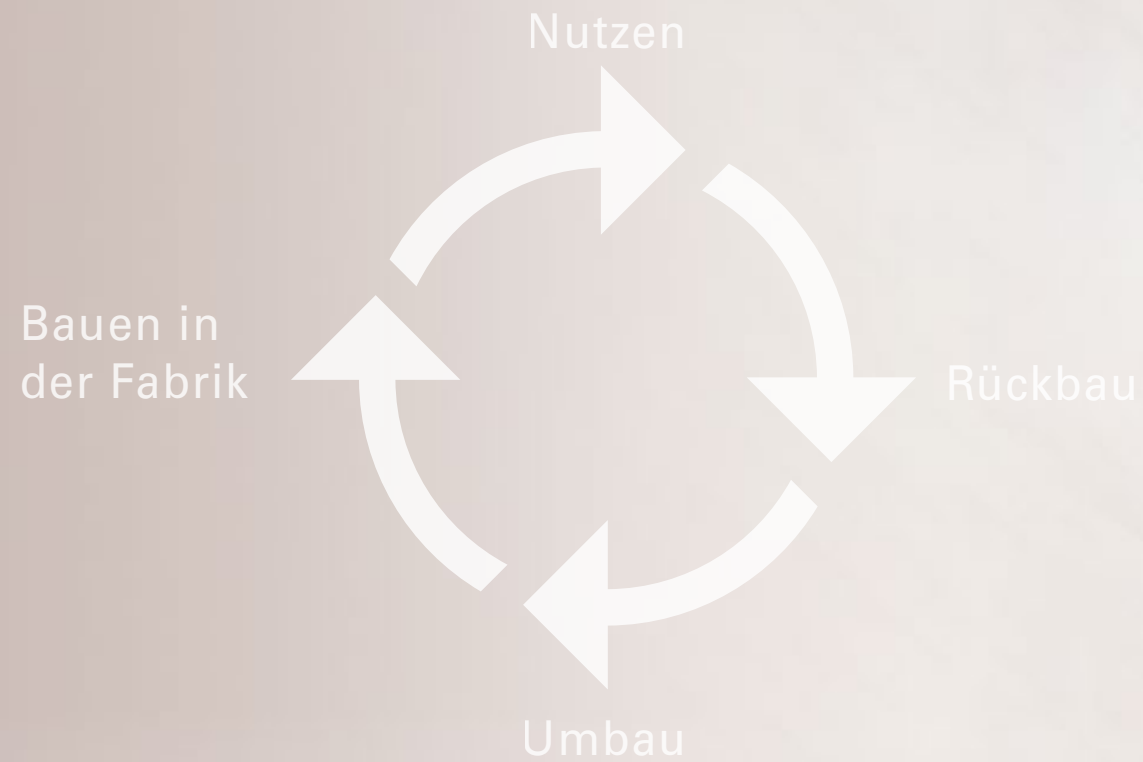
## ALHO Stiftung zum Wohle junger Menschen

Mit unserer Stiftung unterstützen wir das Don Bosco Stiftungszentrum, das sich für die Jugend- und Bildungsarbeit im In- und Ausland einsetzt.





# Nachhaltige Gebäude – für die Welt von morgen



Unsere Gebäudelösungen tragen zu einem nachhaltigeren Umgang mit Ressourcen bei.



Wir unterstützen die Werte und Grundsätze der Deutschen Gesellschaft für nachhaltiges Bauen (DGNB) und möchten mit der Mitgliedschaft einen Beitrag zum Thema Nachhaltigkeit im Bau leisten. Unser Bausystem erhielt das DGNB-Mehrfach-Zertifikat in Gold als Nachweis für die nachhaltige Bauweise.

Unsere Modulbauweise basiert auf den konkurrenzlosen Qualitäten des nachhaltigen Materials Stahl.

Kaum ein anderer Baustoff ist so gut für das nachhaltige Bauen geeignet. Der geringe Bedarf an primären Rohstoffen schont die natürlichen Ressourcen unserer Erde und entlastet die Umwelt.

Die Nachhaltigkeit eines Modulgebäudes lässt sich am gesamten Lebenszyklus dokumentieren. Bei der seriellen Fertigung der Modulgebäude werden durch die exakte Materialkalkulation Ressourcen nachhaltig

geschont. Während des Betriebs der Gebäude sorgen optimierte Energiekonzepte und der Einsatz regenerativer Energien für niedrige Betriebskosten und die Schonung der Umwelt.

Die Möglichkeit der Umnutzung und des Rückbaus von Modulgebäuden ist ebenfalls ein wichtiger Aspekt in Sachen Nachhaltigkeit. Alle Materialien können bis zu 100 % recycelt und dem Wertstoffkreislauf wieder zugeführt werden.



## Ökologische Qualität

Stahl als Basis der Modulgebäudekonstruktion ist ein regenerativer Baustoff mit einem geschlossenen Werkstoffkreislauf. Er ist zu 100 % recycelbar, was Nachhaltigkeit in der Ressourcenverwaltung garantiert.





Die serielle Fertigung in der ALHO Raumfabrik

# Die Zukunft des Bauens ...

Die Idee des industriellen Bauens von Mies van der Rohe, das Reduzieren von Zeit und Material, ist bei uns im Modulbau seit 50 Jahren Realität.

Unser Ziel ist es, Produkte zu entwickeln, herzustellen und auszuliefern, die umweltfreundlich, energieeffizient und in hohem Maße zukunftsorientiert sind und unseren Kunden so eine langfristige Investition bieten.

Mit standardisierten Abläufen sowie systematisierten und katalogisierten Lösungen ermöglichen wir unseren Kunden reproduzierbare Qualität und hoch wirtschaftliche Gebäudekonzepte. Durch modernste IFC-Technik werden Gebäudestrukturen und Attribute digital abgebildet und von Anfang an optimal geplant. Im Rahmen des Lean Managements streben wir eine kontinuierliche Standardisierung und Optimierung aller Prozesse an.

„Die Zukunft des Bauens liegt in der Automatisierung und Typisierung. Eine serielle Fertigung in der Baubranche wird zukünftig unumgänglich.“

Albert Holschbach





Die Modulmontage der Bundesagentur für Arbeit, Arbeitsagentur in Köln

# ... ist bei ALHO Realität.

Unsere Gebäude werden in modernen Fertigungshallen witterungsunabhängig als montagefertige Raummodule produziert und auf der Baustelle sauber und leise zum Modulbau zusammengefügt. Vom energieeffizienten Bürogebäude über nachhaltige Gebäude für die Bildung bis hin zu anspruchsvollen Gesundheitsimmobilien und attraktiven Geschosswohnbauten – wir produzieren und bauen modulare Systemgebäude ganz nach dem Bedarf des jeweiligen Bauherrn als schlüsselfertige Gebäude.



Arbeiten

- Büro- und Verwaltungsgebäude
- Kantinen
- Sozialgebäude



Bildung

- Kindergärten und Kitas
- Schulen
- Hochschulgebäude
- Mensen



Gesundheit

- Krankenhäuser
- OP- und Eingriffsräume
- Pflegeheime
- Labore



Wohnen

- Geschosswohnungsbau
- Studentenwohnheime
- Hotels





Unsere Unternehmensgruppe führt die Marken ALHO, FAGSI und Pro-Contain.

Anspruchsvolle Bauvorhaben im Modulbau realisieren, temporären Raumbedarf mit Containergebäude lösen, langlebige, robuste Systemcontainer für den Handel und die Vermietung herstellen: Innerhalb der ALHO Gruppe decken wir alle diese Bedarfe ab. Durch die vereinte Kompetenz und das gebündelte Know-how unserer Unternehmensgruppe profitieren alle Marken – und somit unsere Kunden.

**ALHO**  
Erstellung nachhaltiger Modulgebäude als Alternative zum Massivbau

**FAGSI**  
Vertrieb und Vermietung von hochwertigen Containergebäuden als temporäre Lösung

**ProContain**  
Belieferung von Containerhändlern und -vermietern mit Systemcontainern „Made in Germany“

Im Systembau zuhause | [www.alho-gruppe.com](http://www.alho-gruppe.com)





□ Produktionsstandort  
● Niederlassung

#### ALHO SYSTEMBAU GMBH

Postfach 1151  
D-51589 Morsbach  
Tel. +49 2294 696-111  
Fax +49 2294 696-277  
info@alho.com  
www.alho.com

#### ALHO SYSTEMBAU AG

Industriestrasse 8  
CH-4809 Wikon  
Tel. +41 62 746 8600  
Fax +41 62 746 8610  
info@alho.ch  
www.alho.ch

#### ALHO SYSTEEMBOUW

Industriepark Zone 2  
Interleuvenlaan 62 / b44  
B-3001 Leuven  
Tel. +32 16 397-838  
Fax +32 16 397-840  
info@alho.be  
www.alho.be

#### ALHO SYSTEMBAU S.À R.L

4, Avenue des Hauts Fourneaux  
L-4362 Esch-sur-Alzette  
Tel. +35 22 6175443  
Fax +35 22 6573127  
info@alho.lu  
www.alho.lu



MODULARE GEBÄUDE