



# Bewehrungsproduktion mit Automation und Software nachhaltig gelebt

Man muss die Traditionen kennen, um die Moderne umsetzen zu können. Nach diesem Motto erweitert GP Wapening nun seinen Maschinenpark aus gebrauchten gekauften Bewehrungsfertigungsanlagen, um eine neue Mattenschweißanlage mit hohem Output und spezieller Biegelösung für die Korbproduktion sowie dem kompletten Biegerei-Paket an Software-Lösungen aus dem Hause Progress. Baustellen werden so gut wie gar nicht beliefert, da der Fokus auf die speziellen Bedürfnisse der Fertigteilwerke in den Niederlanden gelegt wird. In Holland ist es durchaus üblich, dass die Bewehrung zugeliefert wird und das meist von eben solchen spezialisierten Biegereien. Daher heißt es hier immer innovativ zu bleiben, um mithalten zu können.

## Neue und bewährte Maschinen

In 2022 erwarb die junge, in 2017 gegründete, Biegerei eine neue Mattenschweißanlage M-System PowerMesh von Progress Maschinen & Automation sowie fortschrittliche Softwarelösungen für die Produktionsplanung von Progress Software Development, beides Firmen der Progress Group. Doch nicht nur neue Maschinen sorgen für hohe Qualität und eingehaltene Lieferzeiten, nein, GP Wapening arbeitet auch mit bereits gebrauchten angeschafften Maschinen: Einer MSR Richtschneide- und Biegemaschine von 1999 und zwei EBA Bügelbiegeautomaten aus den späten 2000ern, die auch schon einige Jahre gute Arbeit leisten. Es wird nachhaltig gedacht und funktionierende automatisierte Maschinen werden weiterhin verwendet, weil sie noch gut funktionieren.

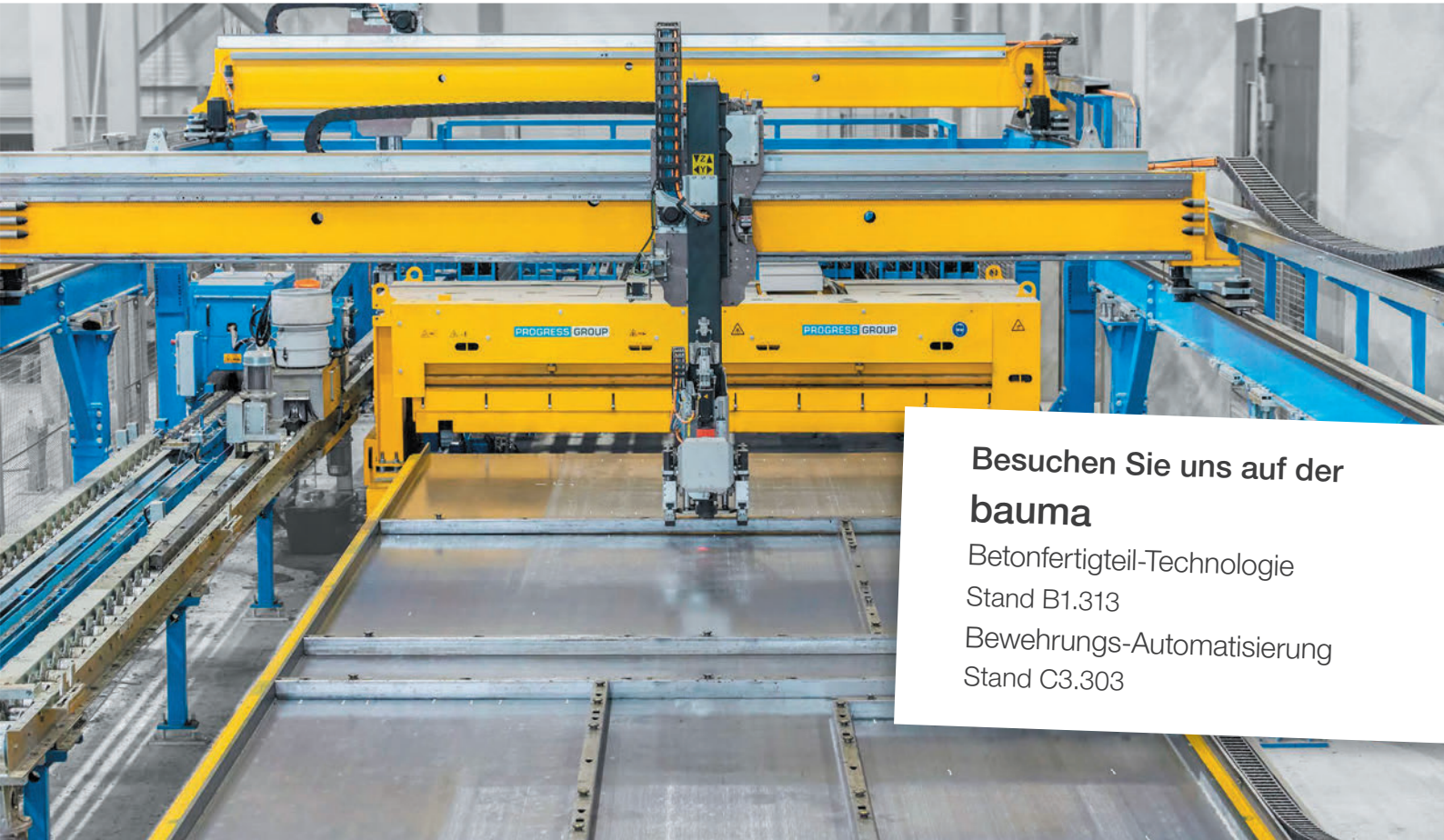


*Pieter de Haart, Geschäftsführer und quasi von Geburt an im Bewehrungsgeschäft, führt nun seit 2017 erfolgreich GP Wapening, eine holländische Biegerei, die darauf spezialisiert ist, die Fertigteilindustrie mit Körben zu versorgen. Er ist bereits im Biegereigeschäft aufgewachsen und kennt dieses und den Markt wie kaum ein anderer. Sein Steckenpferd ist und bleibt die Innovation und die damit verbundene, immer weiter fortschreitende Automation.*

„Ich habe persönlich in 1999 das erste Mal mit Progress zusammengearbeitet. Da habe ich eine neue MSR gekauft. Das war in der Zeit der erste Typ mit automatischem Biegedornwechsel und automatischem Schnitt – ein Prototyp. Diese Maschine fand ich sehr gut, weil sie einfach zu warten und Reparaturen meist einfach auszuführen sind bzw. die Ersatzteile einfach zu bekommen sind“, meint De Haart und ergänzt: „Meine Erfahrung mit Progress ist, dass es eine offene Organisation ist, mit der man Sachen schnell umgesetzt bekommt.“

*GP Wapening wurde 2017 gegründet und ist einer der fortschrittlichsten Bewehrungsproduzenten der Niederlande.*





Besuchen Sie uns auf der  
**bauma**

Betonfertigteile-Technologie

Stand B1.313

Bewehrungs-Automatisierung

Stand C3.303

## Schalungs- und Entschalroboter



- Präzises Schalen
- Flexible Lösungen
- Schalungssystem *Infinity Line*®

Der **Form Master** führt sämtliche Arbeitsschritte des Schalungsprozesses im Fertigteilwerk vollautomatisch aus.

Unsere Komplettlösungen beinhalten die Software, Mechanik und Know-How für ein effizientes Schalungssystem.







Die Produktion wurde automatisiert.

### Investition in die Zukunft

Der Bedarf an nachhaltigen und effizienten Baumethoden ist auch in den Niederlanden groß und wird immer dringender. Die Fertigteilindustrie erwartet ein hohes Wachstum. Aufgrund der großen Wohnungsnot in den Niederlanden wird bereits jetzt vielfach auf das Bauen mit Betonfertigteilen gesetzt. Die dadurch gesparte Zeit und somit der eingesparte CO<sub>2</sub>-Ausstoß auf der Baustelle selbst sowie die hohe Lebensdauer eines Betonfertigteilgebäudes, wird diesen Markt in Zukunft immer wichtiger machen. Darauf stellt sich GP Wapening mit der Vergrößerung ihres Maschinenparks ein und setzt auf ausgeklügelte Innovation in Sachen Automation und Softwarelösungen für die Modernisierung der Produktion. In einer Halle mit 3.000m<sup>2</sup> gestartet im kleinen Nachbardorf des aktuellen Sitzes, wurde wegen der neuen Mattenschweißanlage auch gleich eine neue Halle von 9.500 m<sup>2</sup> gebaut und somit in die Zukunft und das geplante Wachstum investiert. Sie sind also laut eigener Aussage gut aufgestellt, um die Fertigteilwerke in den Niederlanden und Belgien, und sollte es sich ergeben natürlich auch Deutschland, mit Bewehrungskörben zu beliefern.

„Für uns war es eine zukunftsgerichtete Entscheidung, den Schritt zur maximalen Automatisierung zu machen. Die Mattenschweißanlage, die alle Arten von Körben optimal und vollautomatisch herstellen kann und die Software mit Datenverwaltung sowie die Arbeitsverwaltung. Alles ist maximal automatisiert. Wir haben e<sup>2</sup>pbos implementiert, sowie mit stabos und profit so ziemlich das ganze „Biegerei-Software-Paket“ von Progress im Einsatz“, erklärt Pieter de Haart diese Investition.

### Sehr hoher Output

Die Investition in die M-System PowerMesh war die Entscheidung für jene Maschine, die am meisten Produktion in Quadratmeter pro Maschinenfläche liefern konnte. Es ging also



Die M-System Evolution Mattenschweißanlage hat vor allem aufgrund des hohen Outputs überzeugt.



Mit den passenden Softwarelösungen können die Planungen in 3-D-Modellen veranschaulicht und somit genaue Ergebnisse erzielt werden.





Mit der Maximalanzahl an Schweißköpfen und der zusätzlichen innovativen Biegelösung kann GP Wapening schnell einwandfreie Spezialkörbe anfertigen.

darum, den größten Umfang an Output zu generieren bei hoher Qualität und wenig Verschchnitt. Besonders, wenn man die aktuellen Stahlpreise betrachtet, ist eine Produktion vom Coil wie es bei allen Progress Maschinen Standard ist, die nachhaltigere Lösung, weil diese den Verschchnitt minimiert. Die M-System PowerMesh mit 20 Schweißköpfen, sowie eine ausgeklügelte Biegelösung, die aus einer Kombination von Einzel- und Seitenbiegern die Matten-Elemente platziert und danach eine korrespondierende 2-D-Obermatte drauf montieren kann, ist die ideale Lösung, um den hohen Output an speziell gebogenen Körben zu generieren. Maximum sind dabei vier Tonnen pro Stunde. Die Anlage arbeitet in drei Schichten, zwei am Tag, bei der Körbe hergestellt werden und eine Nachtschicht, bei der flache Matten und einfacher gebogene Körbe dran sind. Es können Körbe und Matten für geschlossene Wände, teils auch mit Aussparungen, aber auch Balkonkörbe und welche für Stützen im Bereich von 6 bis 16 mm Drahtdurchmesser hergestellt werden.

### Software macht die moderne Produktion komplett

Da es auch heute noch eine Mischproduktion ist, mit traditioneller Herstellung und Automation, ist die Planung schwieriger geworden und es mussten einige neue Lösungen im Bereich Software her. Die Software-Lösungen aus dem Hause Progress erleichtern dies nun. Das neue ERP-System e<sup>rp</sup>bos®

# Standfestigkeit.



## Spannen von Türmen und Masten

### PAUL liefert

- Spannanlagen inkl. Planung
- Spannverankerungen
- Spannmaschinen (Eindraht- und Bündelspannpresen)
- Litzenschiebe- und Schneidegeräte
- Spannautomaten für Bahnschwellen
- Spannausrüstungen für Brücken (Spannkabel und Schrägseile)

### Kompetenz in Spannbeton-Technik. [stressing.paul.eu](http://stressing.paul.eu)

Paul at YouTube



[stressing-channel.paul.eu](http://stressing-channel.paul.eu)

Max-Paul-Str. 1  
88525 Dürmentingen  
Germany  
☎ +49 (0) 73 71/500-0  
☎ +49 (0) 73 71/500-111  
✉ [stressing@paul.eu](mailto:stressing@paul.eu)







Die Magnettraverse transportiert die Matten und Körbe vollautomatisch zur nächsten Station.



Mit den innovativen Automationslösungen sind Aussparungen und Biegungen exakt nach Plan kein Problem mehr.

sorgt dafür, dass, wenn ein gebogener Unterkorb auf den Schweißstisch kommt, dem Schweißer auf einem Bildschirm oder Beamer der Korb bereits als 3-D-Darstellung projiziert wird. Es ist somit klar ersichtlich, wie das Endprodukt laut Planung aussieht, und dadurch wird die Arbeit erleichtert und die Fehlerquote gesenkt – was zusätzlich für eine papierlose und somit noch nachhaltigere Produktion sorgt. Der e<sup>TP</sup>bos hilft also dabei, die Produktion richtig zu organisieren und wird von der Software profit unterstützt, welche die Produktionsplanung übernimmt und alle Daten direkt und sauber zu der MSR Richtschneide- und Biegemaschine und den EBA Bügelbiegeautomaten schickt. Das geschieht dann durch das gute Zusammenspiel von Software und automatisierten Maschinen genau im richtigen Moment, dass dann auch, wenn die M-System produziert, das Zulagematerial bereit steht am Montageplatz. Mit der innovativen Software und den automatisierten Maschinen wird alles bedarfsgerecht geplant, produziert und gemonitort.

„Automation und Software gehen Hand in Hand“, bestätigt de Haart und ergänzt: „Ja, die Power Mesh und das ganze automatisierte System sind fantastisch, aber die Software macht das ganze System komplett.“



Die **PROGRESS GROUP** ermöglicht allen Lesern der BWI den kostenlosen Download dieses Artikels im pdf Format. Besuchen Sie die Webseite [www.cpi-worldwide.com/channels/progress-group](http://www.cpi-worldwide.com/channels/progress-group) oder scannen Sie den QR Code mit Ihrem Smartphone, um direkt auf diese Webseite zu gelangen.



WEITERE INFORMATIONEN



GP Wapening b.v.  
 Ambachtstraat 24,  
 5804 CD Venray, Niederlande  
 T +31 478 759446  
[info@gpwapening.nl](mailto:info@gpwapening.nl)  
[www.gpwapening.nl](http://www.gpwapening.nl)

PROGRESS GROUP

Progress Maschinen & Automation AG  
 Julius-Durst-Straße 100  
 39042 Brixen, Italien  
 T + 39 0472 979100  
[info@progress-m.com](mailto:info@progress-m.com)  
[www.progress-m.com](http://www.progress-m.com)



Progress Software Development GmbH  
 Julius-Durst-Straße 100  
 39042 Brixen, Italien  
 T +39 0472 979159  
[info@progress-psd.com](mailto:info@progress-psd.com)  
[www.progress-psd.com](http://www.progress-psd.com)

