

Ein neues Aushängeschild in Bayern – Traditionsunternehmen Wöhrl setzt auf Automatisierung

Was als bäuerliche Ziegelei im 19. Jahrhundert begann, ist heute ein moderner Fertigteilbetrieb in fünfter Generation. Das bayerische Familienunternehmen Wöhrl hat jüngst eine vollautomatisierte Umlaufanlage für Betonfertigteile in Betrieb genommen und somit auch für die nächsten Generationen zukunftsweisend investiert. Steigende Kundennachfrage, wachsender Fachkräftemangel und eine 30 Jahre alte Anlage machten die Investition unausweichlich. Gemeinsam mit dem langjährigen Technologiepartner Progress Group und dem Planungsbüro Prilhofer Consulting entstand eine Lösung, die Umlauftechnik, Bewehrungsproduktion und digitale Planungssoftware unter einem Dach vereint.

160 Jahre Tradition – und der Mut für Neues

Die Geschichte des Unternehmens reicht bis in die 1860er Jahre zurück. Was als Gutshof begann, entwickelte sich über Jahrzehnte zu einer regionalen Ziegelei, bei der zunächst alles in Handarbeit gefertigt wurde – vom Lehmabbau bis zum Setzen der gebrannten Steine. Erst in den 1920er Jahren hielten erste Maschinen Einzug, bevor der Zweite Weltkrieg den Betrieb zum Erliegen brachte. 1948 startete der Vater

des heutigen Geschäftsführers Thomas Wöhrl mit 19 Jahren den Wiederaufbau, trieb die Mechanisierung voran und ließ Mitte der 1960er-Jahre den ersten Tunnelofen bauen. Parallel dazu wagte er den Einstieg in die Betondeckenproduktion und das zu einer Zeit, als viele Ziegeleien noch ausschließlich auf ihr Kernprodukt setzten. Dieser Mut zur Diversifikation sollte sich als weitsichtig erweisen und legt bis heute das Fundament für den wirtschaftlichen Erfolg des Unternehmens.

Wachsende Nachfrage, enge Verhältnisse

Über die Jahrzehnte wuchs das Produktportfolio stetig: Planziegeltechnik, verfüllte Ziegel mit Steinwolle und Holzfaser, zunehmende Automatisierung in der Betondeckenfertigung. Doch der Platzmangel wurde zur echten Wachstumsbremse. Ziegellager und Deckenlager konkurrierten um jeden Quadratmeter, Produkte wie die Doppelwand ließen sich räumlich nicht realisieren. Gleichzeitig stieg die Nachfrage seitens der Bauunternehmer spürbar, vor allem nach Fertigteilen, die auf der Baustelle Zeit und Personal sparen. Was Wöhrl nicht liefern konnte, musste zugekauft werden. Vor rund sechs Jahren begann der Inhaber und Geschäftsführer Thomas Wöhrl gemeinsam mit dem Planungspartner Prilhofer Consulting und



Am neuen Betriebsstandort von Wöhrl werden mit einer modernen Palettenumlaufanlage Elementdecken und Doppelwände hergestellt, Thermo- und Massiwände folgen.



Thomas Wöhrl, Inhaber und Geschäftsführer, leitet das Unternehmen nun bereits in fünfter Generation.

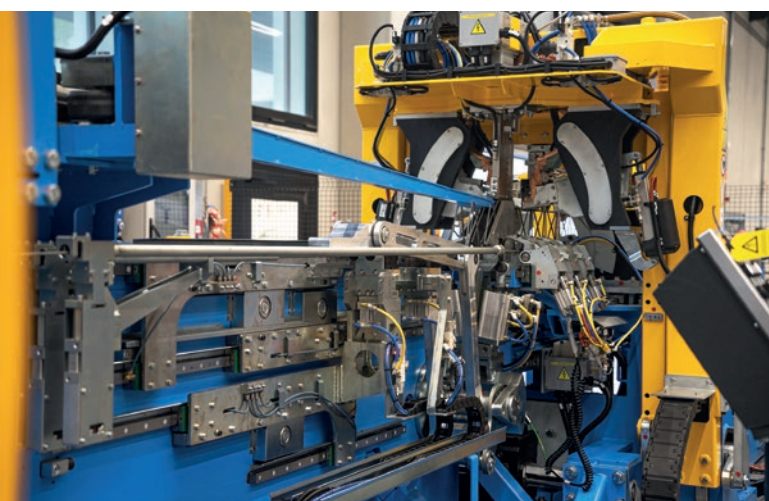


Die neue M-System-BlueMesh-Mattenschweißanlage kann Quereisen von oben und unten vollautomatisch auf die Längseisen verschweißen.

der Progress Group konkret zu diskutieren, wie eine neue, zukunftsfähige Anlage aussehen könnte. 2020 sollte die Umsetzung starten – doch ein langer Genehmigungsprozess verzögerte den Baubeginn um mehrere Jahre. Als dann auch noch die Materialpreise infolge des Ukraine-Kriegs explodierten und ein Hochwasser die fertige Halleninfrastruktur beschädigte, wurde aus dem Projekt eine echte Belastungsprobe. Erst 2025 konnte in der neuen Halle erstmals produziert werden.

Die Beweggründe: Markt, Mangel und Modernisierung

Drei Faktoren machten die Investition in die neue Produktionslinie laut dem Geschäftsführer unausweichlich: erstens die gestiegene Kundennachfrage, insbesondere nach Fertigteilen für den mehrstöckigen Wohnbau, der in urbanen Räumen wie München, Ingolstadt, Landshut oder Regensburg zunehmend den klassischen Ein- und Zweifamilienhausbau



Die Versa-Gitterträgerschweißanlage verfügt über eine automatische Höhenverstellung bei laufender Produktion.



PROGRESS GROUP

Bügelbiegeautomaten mit Roboter

- Vollautomatisiert
- Leistungsstark
- Energieeffizient

Die EBA-Serie mit Roboter bietet zahlreiche Innovationen, wie den automatischen Matrizenwechsel, das automatische Etikettieren sowie eine Logistiklösung mit automatischem Transport der Bügel.



www.progress-m.com





Die automatische Wendeeinrichtung kommt bei der Produktion von Doppelwänden zum Einsatz.



Mit der Abhebetraverse wird das fertige Element von der Palette entnommen und für den Weitertransport vorbereitet.

ablöst. Zweitens der dramatische Rückgang an Fachkräften, denn wer als Fertigteilhersteller wettbewerbsfähig bleiben will, muss den Personalbedarf durch Automatisierung reduzieren. Drittens war die bestehende Anlage nach rund 30 Jahren schlicht am Ende ihres wirtschaftlichen Lebenszyklus. Eine Modernisierung wäre ohnehin nötig geworden – also entschied man sich gleich für einen kompletten Neustart mit erweiterter Produktpalette und der Möglichkeit, diese auch in der Zukunft noch zu erweitern.

Die neue Anlage: Vollautomatisiert und zukunftsweisend

Das Herzstück der Modernisierung ist eine vollautomatisierte Palettenumlaufanlage, die ein großes Spektrum moderner Betonfertigteile abbilden kann. Aktuell produziert das Unternehmen vorwiegend Elementdecken sowie Doppelwände als neues Leitprodukt. Thermowände und Massivwände sind bereits in der Planung und sollen noch 2026 in den Regelbe-

trieb aufgenommen werden. Ergänzt wird das Portfolio durch die bewehrte Ziegeleinhängedecke – ein Nischenprodukt, das besonders bei Sanierungen gefragt ist.

Die Produktion läuft jetzt vollautomatisiert auf zwei Ebenen und ist mit einigen technischen Besonderheiten versehen. Auf der oberen Ebene arbeitet die Mattenschweißanlage M-System BlueMesh® direkt vom Coil und kann die Quereisen sowohl von oben als auch von unten mit den Längseisen verschweißen. Für die Bewehrungsautomatisierung wurde eine flexible Gitterträgerschweißanlage Versa installiert, deren Vorgängerversion bereits im alten Werk sehr gut genutzt wurde. „Ein bisschen getunt ist die neue Versa“, so Wöhrl schmunzelnd und bezieht sich auf die breitere Gitterträgerpalette, die sie produzieren kann – immer mit dem für die Maschine einzigartigen Höhenwechsel bei laufender Produktion. Ein weiteres Highlight ist der vollautomatische Betonverteiler eCon Drive®. Die Maschine spart Material und Zeit durch die genauen Produktionsdaten, die über die Soft-



Der eCon-Drive-Betonverteiler ist mit Halbklappen ausgestattet und erzielt somit einen noch genaueren Betonaustrag.



Am effektivsten erfolgt das Aushärten der Elemente in einer Trockenkammer. Das vollautomatische Ein- und Auslagern der Paletten übernimmt ein Regalbediengerät.

ware der Progress Group an die Maschine weitergeleitet werden. Die komplette Umlauftechnik im Werk ist nun auf dem neuesten Stand der Technik: ein Form-Master-Schalungs-, Entschal- und Lagerroboter, ein Palettenreiniger, eine Verdichtungseinrichtung mit zwei Schüttelrahmen, eine Wende-einrichtung für Doppelwände, ein automatisiertes Lagersystem sowie entsprechende Transport- und Logistikeinrichtungen vervollständigen die moderne Ausrüstung.

Jahrzehntelange Partnerschaft mit Progress: Mehr als ein Lieferant

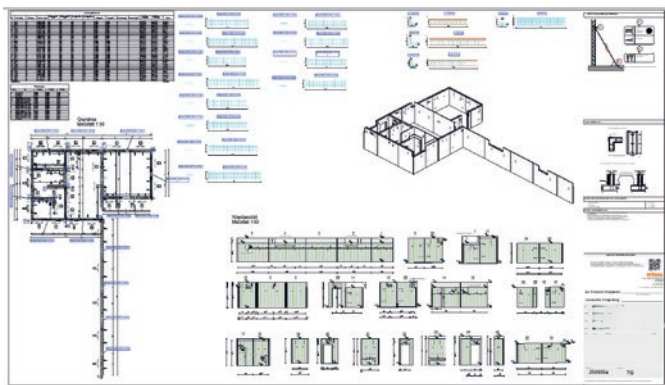
Die Zusammenarbeit mit Progress Group reicht bis in die frühen 1990er-Jahre zurück. Damals ließ der Vater des heutigen Geschäftsführers die erste Richt- und Schneideanlage zur Bewehrungsproduktion installieren – eine der ersten im süddeutschen Raum. Seitdem hat sich die Partnerschaft kontinuierlich weiterentwickelt: von Standardmaschinen hin zu maßgeschneiderten Sonderlösungen, die gemeinsam ent-

wickelt werden. Im Zuge der jüngsten Erweiterung hat Wöhl konsequent auf Progress Group als Komplettanbieter gesetzt. Nicht nur für die Umlauftechnik, sondern auch für die IT-Infrastruktur. So wurde parallel zur Anlagentechnik das gesamte Planungs- und Produktionsleitsystem erneuert. Auch hier fiel die Wahl auf Software aus dem Hause Progress. Wöhl setzt seit 2018 auf e^{RP}bos, eine branchenspezifische ERP-Software, die alle Geschäftsprozesse vom Vertrieb über die Planung bis zur Abrechnung abdeckt und zentral steuert. Seit 2025 nutzt Wöhl auch ebos^{yc}, eine hochmoderne Softwarelösung für die Umlaufsteuerung. Mit 3D-Visualisierung ermöglicht der integrierte GPA (Graphical Performance Analyzer) eine Echtzeitüberwachung des Produktionsstatus sowie nachträgliche Analysen. Hinzu kommt, dass Wöhl auf Autodesk Revit mit dem von Progress inhouse entwickelten Plug-in BIMpro wechselte.

Progress begleitet Wöhl dabei, Autodesk Revit für die Betonfertigteilplanung einzuführen und die Daten für die Doppelwandproduktion zu erstellen. Mit BIMpro für Revit werden die



ebos^{yc} steuert den Umlauf und ermöglicht durch 3D-Visualisierung die Echtzeitüberwachung und nachträgliche Analyse. Zudem stellen Smart Production Screens die jeweils benötigten Daten zum optimalen Zeitpunkt in der Produktion bereit.



Wöhl nutzt das CAD Autodesk Revit mit dem Progress-Plug-in BIMpro zur Datenerstellung für die Doppelwandproduktion. Mit wenigen Klicks werden auch automatisiert individuelle Pläne für Produktion und Baustelle erzeugt.

Daten für die Doppelwandproduktion erstellt und vor dem Export automatisch geprüft – anhand von statischen Richtlinien und Maschinenlimitierungen. Derzeit wird das Plug-in auch für die Deckenproduktion eingeführt, um zukünftig auch die Daten dafür zu generieren und vollumfänglich auf Revit umzusteigen.

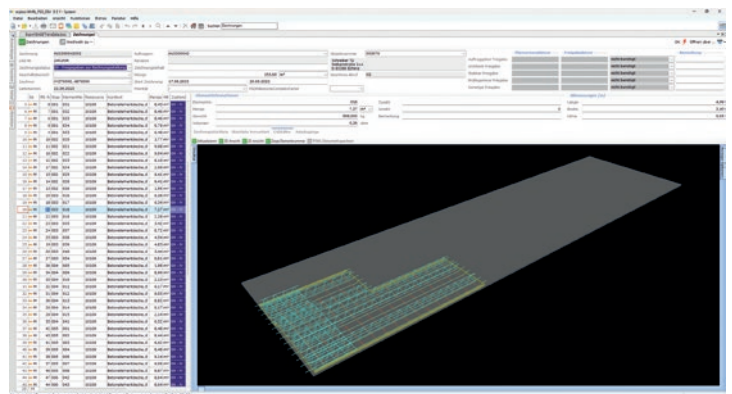
Die Entscheidung für Progress Group als Gesamtlieferant hatte Wöhl aufgrund regionaler Alternativen gut abgewogen. Die langjährige und eingespielte Zusammenarbeit auf allen Ebenen, von der Projektentwicklung über die Montage bis hin zum laufenden Betrieb, gab für Wöhl schlussendlich den Ausschlag, sich für die Unternehmensgruppe mit Hauptsitz in Brixen/Südtirol zu entscheiden. „Die Mentalität passt und man arbeitet mit vertrauten Leuten zusammen. Das macht einen großen Unterschied.“, meint Thomas Wöhl zur Zusammenarbeit.

Zukunft durch Automation

Nach anfänglichen Startschwierigkeiten läuft die Produktion mittlerweile stabil. Der Betrieb in zwei Schichten ist möglich, die Auftragslage zieht spürbar an. Für 2026 peilt das Unternehmen eine betonierte Fläche von 250.000 Quadratmetern an – bei hoffentlich anziehender Konjunktur könnte in den Folgejahren sicherlich auch eine Steigerung der Produktion realisiert werden. Mit einem breiten Produktportfolio aus Elementdecken, Doppelwänden, Thermowänden und Ziegelprodukten sowie einem zentralen Standort in Bayern sieht sich Wöhl gut aufgestellt, um künftig auch größere Bauträger und Investoren im Umkreis von bis zu 100 Kilometern zu bedienen. Die Botschaft von Thomas Wöhl ist klar: „Das Unternehmen ist und bleibt zukunftsfähig durch Automation.“



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 oder scannen Sie den QR-Code mit Ihrem Smartphone, um direkt auf diese Webseite zu gelangen.



In der branchenspezifischen ERP-Lösung ePbos werden alle Geschäftsprozesse zentral gesteuert.

WEITERE INFORMATIONEN



Wöhl Ziegelwerke-Deckensysteme GmbH
Berghaselbach 5
85395 Wolfersdorf, Deutschland
info@woehrl-ziegel.de, www.woehrl-ziegel.de

PROGRESS GROUP

EBAWE Anlagentechnik GmbH
Dübener Landstr. 58
04838 Eilenburg, Deutschland
info@ebawe.de, www.ebawe.de

Progress Maschinen & Automation AG
Julius-Durst-Straße 100
39042 Brixen, Italien
info@progress-m.com
www.progress-m.com

Progress Software Development GmbH
Julius-Durst-Straße 100
39042 Brixen, Italien
info@progress-psd.com
www.progress-psd.com



Prilhofer Consulting GmbH & Co. KG
Münchener Str. 1
83395 Freilassing, Deutschland
mail@prilhofer.com
www.prilhofer.com