



Meilensteine in 25 Jahren

wbr Rohr- und Bauelemente GmbH
Investitionen, Modernisierungen

Jahr
2000

Gründung zum
1. Feb.2000, an unserem alten Standort in Pforzheim, Brötzingen Tal



Ideen für rationelles Bauen

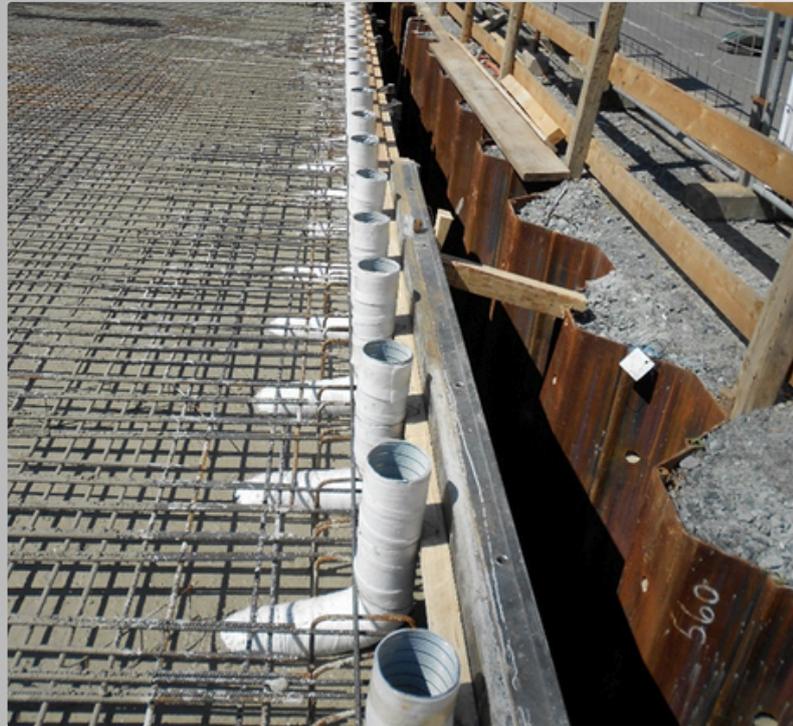
Es sind nicht alle die sichtbarsten Teile, die ein Bauwerk prägen. Verborgener im Inneren geben Aussparungen, Durchgänge und Kanäle den Bauelementen ihren eigenen Charakter. Durch den Einsatz von Hohlkörpern entstehen Kanäle für Spannlitzen, denn mit Spannbeton lässt sich die Flexibilität von Bauelementen steigern. Verdrängungsrohre ermöglichen eine wirtschaftliche Realisierung von Pfahlgründungen, im Brückenbau können sie als „Hohlkörper“ zur Gewichtsreduzierung der Bauwerke eingesetzt werden. Aussparungsrohre dienen als Leerrohre für Installationen. So werden hochwertigste Lösungen möglich, die wir täglich wie selbstverständlich nutzen.



Jahr
2005

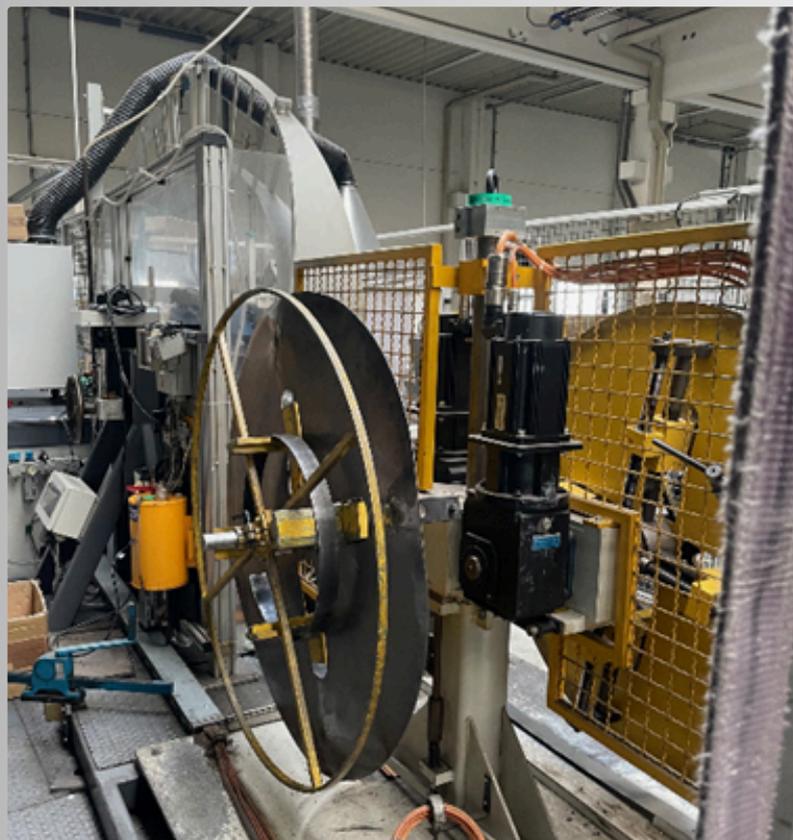
Fertigung und Etablierung flexibler Rohre im Fertigteil und Baustelleneinsatz.

Vorteil: Entfall zusätzlicher Einbauteile. von Hand biegsam, dadurch mehr Toleranz beim Einbau, hohe mechanische Festigkeit



Jahr
2005

Investition in eine neue Rohrwickelmaschine zur Produktion von runden und rechteckigen Rohren. Erhöhung unserer Kapazität bei den größeren Rundrohren und den immer mehr gefragten Rechteckrohren.



Jahr
2010

Neubau auf der „grünen Wiese“ nach unseren Planungen. Optimierung unserer Abläufe und hohe Produktivität bei unseren Rohrmaschinen.



Jahr
2010/2011

Investition in Maschinen und Anlagen zur Blechbearbeitung
– u.a. Längsnahtschweißmaschinen für Rohrzylinder.



Jahr
2011

Start mit der Herstellung von sog. Stützrohren für die Filtertechnik und
Einstieg in ein neues Geschäftsfeld.



Jahr
2013

Installation eine Photovoltaikanlage mit 110 KW.
Ca. 50 % unseres erzeugten Stroms, werden direkt von uns verbraucht.



Jahr
2015

Investition in eine Profilier- und Biegeanlage um Trapezbleche für die
Köcherproduktion selbst herzustellen.
Das Profil entspricht der DIN/EN 1992-1-1 verzahnte Fuge.



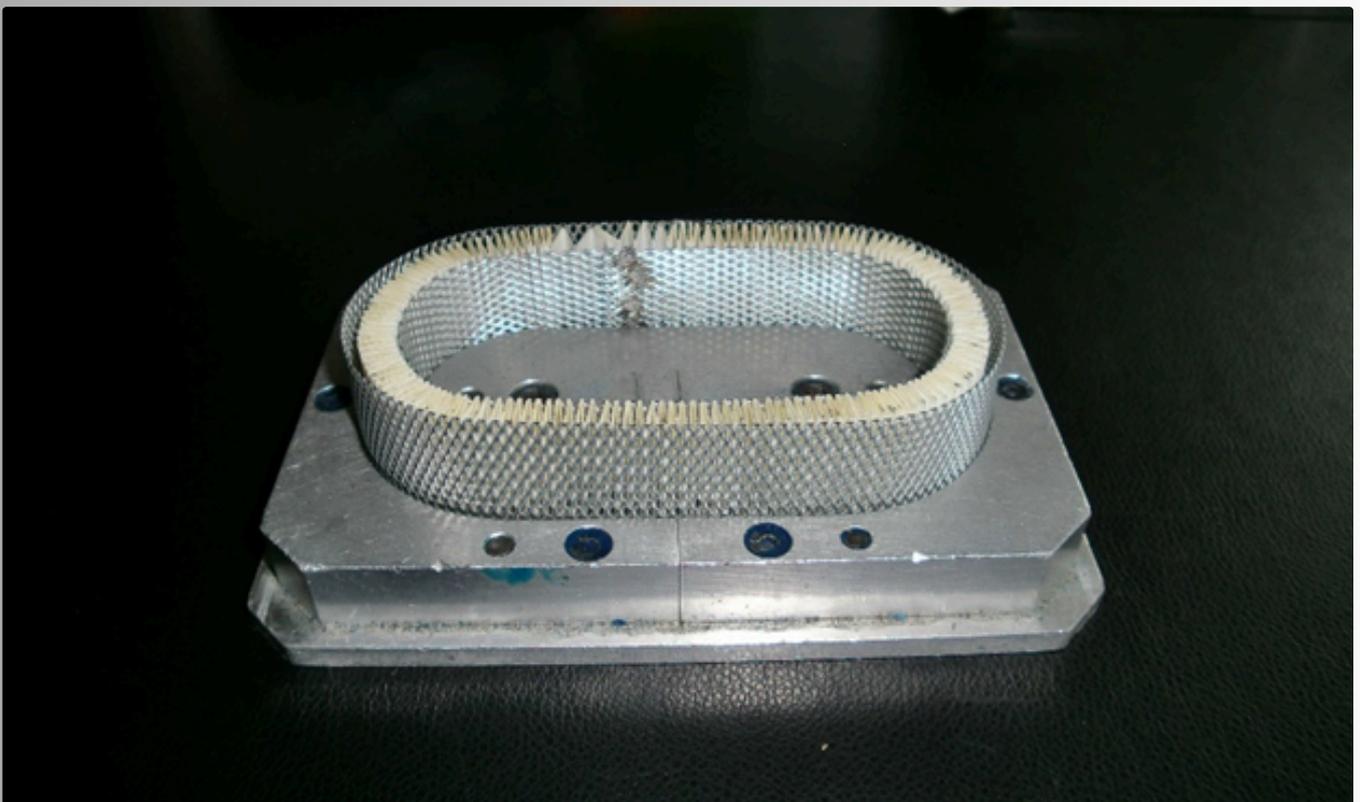
Jahr
2016

Produktionsstart von Rechteckrohren mit Außen- und Innen-Proflierung
Vorteil: Hoher Scherverbund, geeignet für die Anwendung von Zugankern in Fertigteilen. Große mechanische Festigkeit.



Jahr
2016

Investition in eine Längsnahtschweißmaschine zur Herstellung von gelochten und verzinkten Filterelementen.



Jahr
2018

Umstellung der Lagertechnik für unsere Rohre auf sog. Jochlager der Fa. KASTO.
Schaffung von 170 Lagerplätzen für unsere Rohre.
Vorteil: Schnelleres Handling, höhere Arbeitssicherheit.



Jahr
2018

Installation eines 2 Brückenkrans zum Transport der Jochlager.



Jahr
2018

Unsere bisher größte Einzelinvestition
Laserschweißmaschine für profilierte und glatte Rohre.
Rohrdurchmesser 80 – 160 mm.



Jahr
2019

Einbau sog. Lagerbühnen um eine 2. Ebene für leichte Produktion und zusätzlichen Lagerplatz zu erhalten ca. 360m².



Jahr
2021+2022

Bemessungsversuche für Hüllwellrohre als Verankerungssysteme bei MPA Uni Stuttgart

Vergleich der Verbundtragfähigkeit
am Hydra-Rundrohr, Rechteckrohr Typ 7531 (innen glatt) und Rechteckrohr Zuganker (innen profiliert)

Quelle der
Zusammenfassung:

Materialprüfungsamt
Universität Stuttgart
Postfach 80146 - 70811 Stuttgart

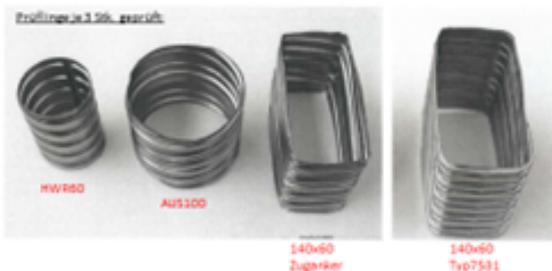


Prüfungsbericht

Verbundtragfähigkeit von Hüllwellrohren in getriebenen Betton

Berichts-Nr.: M02 0477 002
Auftraggeber: Mr. Rohr- und Bauteilwerke GmbH, Oberrhein-Strasse 17, 70340 Ostern-Rosen
Auftrag-Nr. (Punkt): M02 0477 002 / 001
Auftrag-Nr. (MFA): M02 0477 002 / 001
Prüfungsort: Hüllwellrohre DMM, EN1021 und EN14645

Profilringe je 3 Stk. geschl.



Schematischer Versuchsaufbau zur Ermittlung der Auszugskräfte

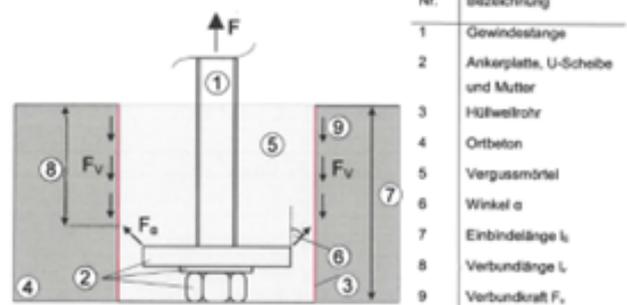


Abbildung 2: Querschnitt des eingebauten Zustands der Gewindestange – Lastabtragung bei Zugbeanspruchung