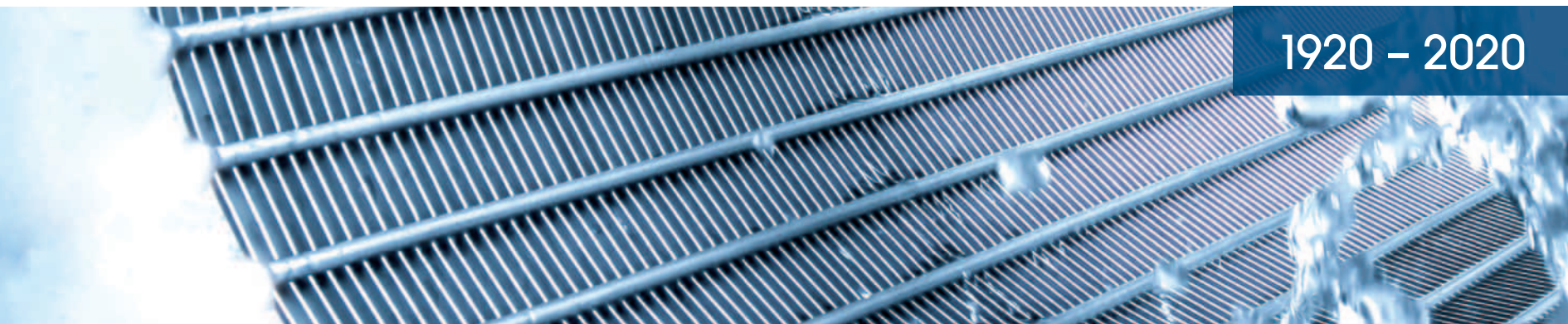


100 years
GWE
GERMAN WATER
and ENERGY GROUP



1920 – 2020



Wir bewegen WASSer!

Das ist unser Claim und noch so viel mehr!
100 Jahre GWE sind nur gemeinsam zu schaffen!
Dynamik treibt die Welt und die GWE an und nicht zuletzt ist Wasser unsere Leidenschaft – aber nicht ausschließlich!





Sehr geehrte Damen und Herren,

2020 ist ein ganz besonderes Jahr: Wir feiern unser 100-jähriges Firmenjubiläum als Kompetenzpartner für den Brunnenbau. Seit der Gründung im Jahr 1920 ist es unser Bestreben, die Bedürfnisse unserer Kunden und Partner bestens zu erfüllen. Auch wenn ich persönlich die 100 Firmenjahre erst seit kurzer Zeit mitgestaltet habe, so habe ich schnell erkannt, dass die GWE eins ganz besonders auszeichnet: Die GWE hat sich mit ihren inzwischen über 350 Mitarbeitern immer schnell auf die Veränderungen in der Welt und Wirtschaft eingestellt und diese zur unternehmerischen Weiterentwicklung genutzt. So ist die GWE im Laufe der Zeit zu einer internationalen Firmengruppe gewachsen, die insbesondere für individuelle Kunden- und Projektanforderungen mit ihrer hohen technischen Kompetenz weltweit passende Lösungen entwickelt.

In den vergangenen 100 Jahren hat das Thema Wasser nicht an Bedeutung verloren – ganz im Gegenteil: Es wird immer wichtiger! Deshalb wird es auch in Zukunft unser Anliegen sein, unsere Leidenschaft für Wasser in unseren Produkten und Anwendungen auszudrücken.

Wir bewegen WASSer!

Markus Hollmann

Vorsitzender der GWE Geschäftsführung



Dipl.-Ing. Markus Hollmann
Geschäftsführer (Vorsitzender)

Verantwortungsbereich:
Vertrieb, Technik, Kaufmännische Abteilung
Im Unternehmen seit: 01.04.2018

Das zeichnet GWE aus: Ein kompetenter Partner für Brunnenbau und Geothermie.
Ziele mit der GWE: Durch unsere motivierten Spezialisten finden wir für unsere Kunden immer schnell eine qualitativ hochwertige Lösung.

Dipl.-Ing. (FH) Harald Koch
Geschäftsführer

Verantwortungsbereich:
Werke und Produktion
Im Unternehmen seit: 01.06.2020

Das zeichnet GWE aus: Hohe Expertise in Produktion und Technik, um individuelle Kundenanforderungen auf der ganzen Welt zuverlässig zu bedienen.
Ziele mit der GWE: Nutzung des technologischen Fortschrittes zur stetigen Weiterentwicklung unserer Fertigungs- und Montagewerke.



Dipl.-Ing. Christoph Harms
Geschäftsleitungsmitglied

Verantwortungsbereich:
Anwendungstechnik und Produktmanagement
Im Unternehmen seit: 01.08.1993

Das zeichnet GWE aus: Produktvielfalt gepaart mit hoher Lösungskompetenz.
Ziele mit der GWE: Unseren Kunden mit unseren Produkten und Serviceangeboten immer ein verlässlicher Partner sein.

Dipl.-Ing. Ronny Czycholl
Geschäftsleitungsmitglied

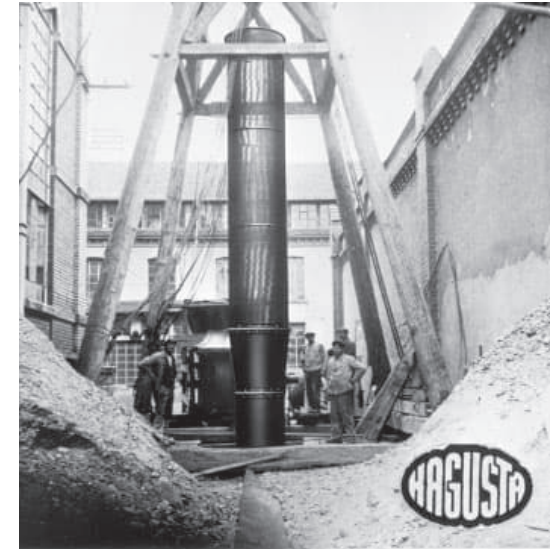
Verantwortungsbereich:
Logistik und Arbeitsvorbereitung
Im Unternehmen seit: 01.03.1993

Das zeichnet GWE aus: Individuell auf Kundenbedürfnisse abgestimmte Transportkonzepte nach Maß.
Ziele mit der GWE: Mit dem GWE Team unsere Aufträge bis hin zur Auslieferung auf der Baustelle zur vollsten Kundenzufriedenheit abwickeln.

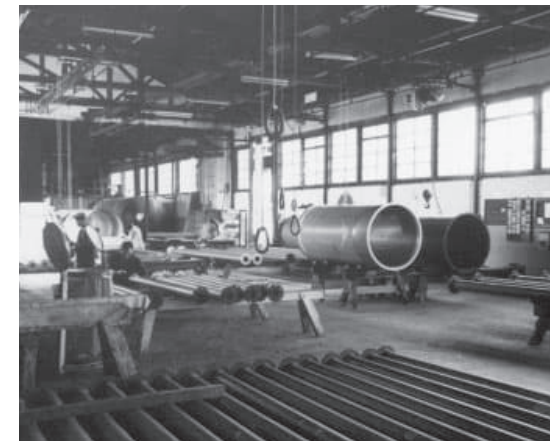


Aus einem einfachen Einzelhandelsgeschäft, das Herr Boese im Jahr 1920 in Hannover eröffnete, erwuchs in den folgenden Jahren mit der Teilhabe und Übernahme von Herrn Nelke die pumpenboese, denn inzwischen zählten auch Pumpen zum Sortiment.

Parallel gründete sich im Jahre 1936 die Schönebecker BrunnenFilter (SBF) als Tochter der Preussag. Schon früh setzte die Preussag auf eine eigene Produktion von z. B. Brunnenfiltern, Entwässerungsrohren und Handpumpen. Auch die HAGUSTA in Renchen zählte mit der Fertigung von Stahlprodukten zur Preussag. Nach dem Zweiten Weltkrieg wurde Peine der neue Hauptsitz der Firma.



Einbau von Hagusta-Filterrohren





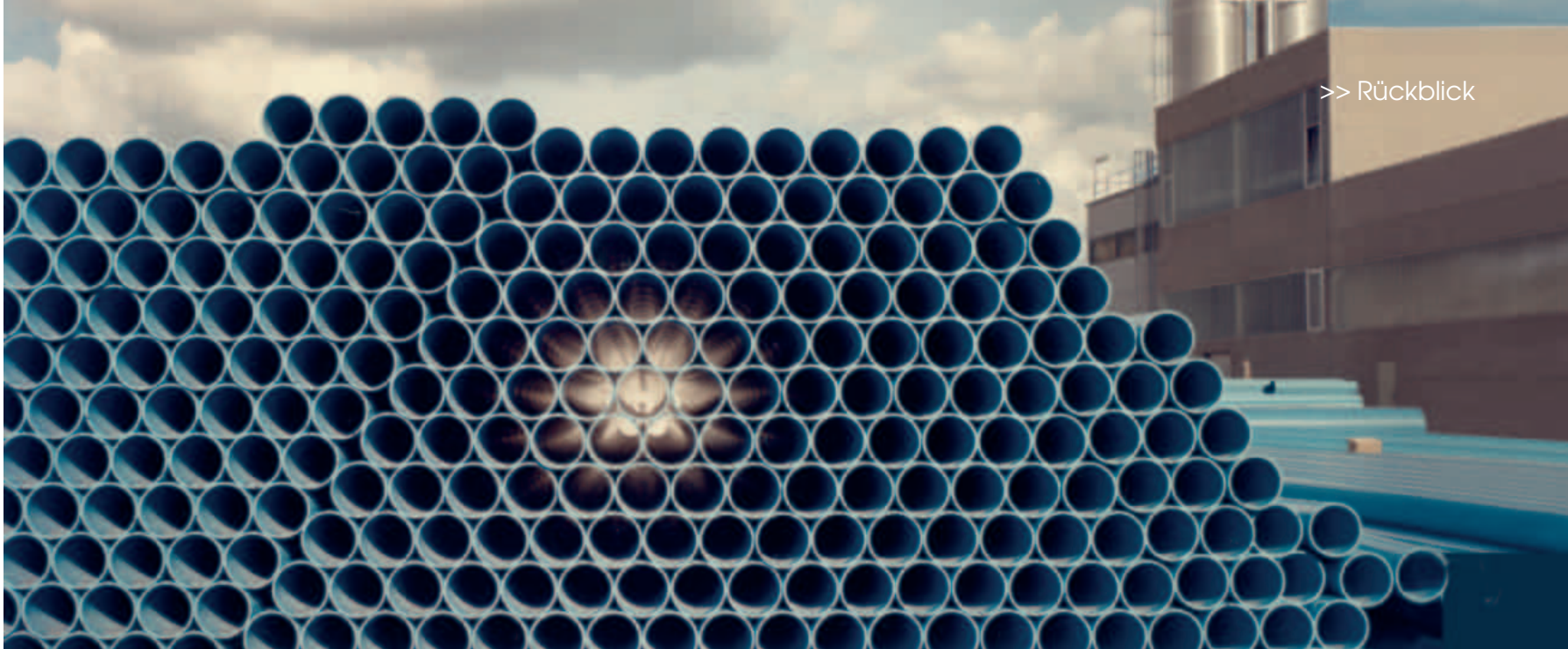
In den 1960er Jahren übernahm die wohl prägendste Person in der 100-jährigen Firmengeschichte der pumpenboese das Ruder: Herr Gerd Nelke. Dieser baute die Geschäftstätigkeiten weiter aus und stand – inzwischen mit Firmensitz in Burgwedel (Niedersachsen) – in direktem Wettbewerb zur Preussag. Mit der deutschen Wiedervereinigung erwarb pumpenboese die Produktionsstandorte in Luckau (Brandenburg) und Nordhausen (Thüringen).

Was man sich bis dato nicht vorstellen konnte, geschah im Jahr 1998. Das Unternehmen pumpenboese nutzte die Gunst der Stunde und übernahm mit der Preussag den größten Wettbewerber. So wurden quasi über Nacht aus beruflichen Wettbewerbern neue Arbeitskollegen. Die GWE Gruppe war geboren.



In den Jahren nach der Jahrtausendwende folgte die Internationalisierung der Unternehmensgruppe. Die GWE expandierte und gründete Tochtergesellschaften innerhalb Europas und darüber hinaus. Internationale Projekte gewannen immer mehr an Bedeutung.





Im Jahr 2007 übernahm die BAUER AG (Schrobenhausen, Bayern) die Unternehmensgruppe. Seitdem ist die GWE fester Bestandteil der BAUER Resources GmbH. Mit diesem Konzern im Hintergrund hat die GWE hervorragende Voraussetzungen auch in der Zukunft ihre hohen technischen Kompetenzen weltweit bestmöglich einzusetzen.

Von links: Herr Gerd Nelke (Inhaber der GWE Gruppe), Herr Prof. Thomas Bauer (Vorstandsvorsitzender der BAUER AG), Frau Hiltrud Nelke und Herr Prof. Dr. Reiner Homrighausen (GWE Geschäftsführer)

Eine Zeitreise. Von den Ursprüngen bis heute.

1920

Der Ursprung der GWE liegt in der Eröffnung eines Einzelhandels-geschäfts durch Herrn Boese im Jahre 1920 in Hannover



1953

Teilhabe und Übernahme durch Herrn Nelke. Inzwischen zählten auch Pumpen zum Sortiment. Daraus resultierte der Name pumpenboese

In den 1960er Jahren übernahm Gerd Nelke das Unternehmen pumpenboese von seinem Vater und weitete die Geschäftstätigkeiten von Burgwedel maßgeblich aus

1989

Erwerb der Produktionsstätten in Luckau (Brandenburg) und Nordhausen (Thüringen)

1936

Gründung der Schönebecker BrunnenFilter (SBF) als 100%ige Tochter der Preussag



Produktion von Stahlprodukten und Spezialitäten wie HAGULIT® und gummierten Rohre bei HAGUSTA in Renchen

Stetige Produkterweiterungen:
– Produktion von PVC-Brunnenfiltern und Handpumpen
– Deponie-Entwässerungs- und Entgasungsrohre

PVC-Produktion mit der ersten vollautomatischen Fertigungsstätte der SBF in Peine

1998

pumpenboese und
PREUSSAG Wasser &
Rohrtechnik schließen
sich zur GWE Gruppe
zusammen



Gründung
der ausländischen
Tochtergesellschaften,
Internationalisierung,
Erweiterung des
Projektgeschäfts



2020



2007

GWE Gruppe wird von
der BAUER AG über-
nommen und ist seit-
dem Teil der BAUER
Resources GmbH



100 Jahre
GWE

Komplettanbieter für den
Brunnenbau – als Entwickler,
Hersteller und Dienstleister!

Ganzheitliche System-
lösungen – aus Tradition
maßgeschneidert!

Leidenschaft und Kompetenz
für das beste Ergebnis.
Weltweit!



GWE Hauptsitz Peine
Verwaltung, Vertrieb,
Anwendungstechnik,
Zentrallogistik



Nach dem Zweiten Weltkrieg wurde Peine Sitz der Schönebecker Brunnen-Filter (SBF) als Tochter der Preussag. Begonnen mit einem kleinen Team und bescheidenen Verhältnissen wuchs der Standort im Laufe der Jahre mit neuen Fertigungs- und Verwaltungsgebäuden zum zentralen Ort des Geschehens.

In den 70er bis hinein in die 90er Jahre prägte die kontinuierliche Produkt- und Fertigungserweiterung den Standort, was 1970 zur ersten vollautomatischen Fertigung von PVC-Filter- und -Vollwandrohren mittels Extrusion führte. Besonders die Pumpentechnik mit eigenem kalibriertem Prüfstand und die Entwicklung der Handpumpensysteme zeichneten den GWE-Standort Peine in den Folgejahren aus.

Neben der Verwaltung und dem Vertrieb wurde besonders die technische Kompetenz stets weitererhöht. Heute gehört zum Service-Portfolio am Standort Peine neben der Beratung auch das haus-eigene Spülungslabor und das GWE Technikum zur Produktentwicklung und -optimierung. Als Hauptsitz und zentraler Standort werden in Peine darüber hinaus alle Aufträge und Projekte weltweit gesteuert, die Arbeitsvorbereitung und Zentrallogistik stimmen die Produktionen aller Werke zielgerichtet ab.



Individuelle Sonderanfertigungen
für Projekte weltweit!

Edelstahlprodukte in höchster
Qualität und mit maximaler
technischer Kompetenz gefertigt.

GWE Nordhausen
Schwerpunkt:
Stahl und Edelstahl



Das GWE-Werk in Nordhausen hat eine lange Tradition, die sogar bis ins Jahr 1858 zurückreicht. Die Gebrüder Heinrich und Gustav Anger betrieben dort ihr Brunnenbaugeschäft.

Seit der Wiedervereinigung 1989 war es Teil von pumpenboese und wurde durch gezielte Optimierungen und mit schrittweisen Investitionen in den Maschinenpark und die Infrastruktur zum Kompetenzzentrum für Stahl- und Edelstahlprodukte ausgebaut.

So kam es auch, dass in Nordhausen im Jahre 1998 der erste GWE-Edelstahl-Wickeldrahtfilter gefertigt wurde. Die hierfür notwendige Maschinenteknik wurde durch das Team der GWE maßgeblich mitentwickelt. Noch heute ist dies das wichtigste Produkt im Brunnenbau und wird inzwischen bis zu einem Durchmesser DN 1200 gefertigt.

Nicht nur das Edelstahl-Brunnenausbaumaterial in all seinen Varianten wird in Nordhausen entwickelt und gefertigt, sondern auch die Brunnenausrüstungen, wie vollausgestattete Brunnenhäuser und -schächte. Darüber hinaus werden in der werkseigenen Beizerei die Produkte weiterverarbeitet und veredelt.



Moderne Extrusionsanlagen
und E-Schweißtechnik für
optimale Produktqualität.

Mit Effizienz und hoher Kunden-
orientierung zu innovativen
Lösungen.


GWE Luckau
Schwerpunkt:
PVC und PE



Kurz nach der Wiedervereinigung übernahm pumpenboese die Firma VEB Klinker- und Ziegelwerke Großräschen, die bis dahin Kiesklebefilter für den Braunkohlebergbau herstellte. Neben der Kiesklebefilterfertigung konnten im Jahr 1992 zwei weitere PEHD-Extruder inkl. Weiterverarbeitung in Betrieb genommen werden. Durch die Erweiterung der Produktionskapazitäten in PVC-Extrusionsanlagen und Gewinde-/Schlitzmaschinen entwickelte sich der Standort zum Kunststoff-Kompetenzzentrum der GWE. Nach wie vor wird der größte Teil aller Brunnen mit PVC-Material ausgebaut, so dass dem Standort innerhalb der Unternehmensgruppe eine besondere Wichtigkeit zukommt.

Das Werk verfügt mit seinen modernen Elektro-Schweißanlagen über eine ausgezeichnete Expertise in der Fertigung von PE-Produkten. Somit erfolgt auch die Entwicklung und Produktion der Verteilertechnik und Sondensysteme in Luckau.

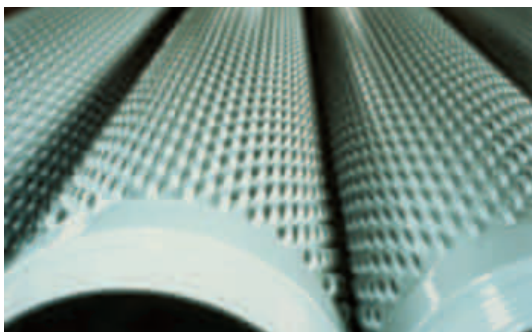
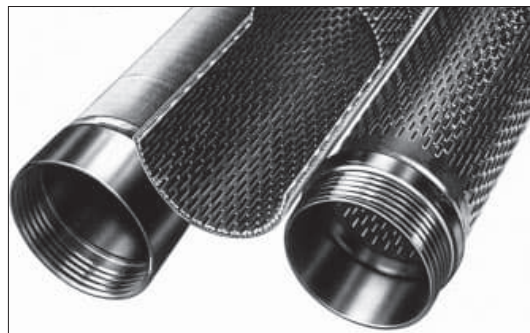
Auch in Zukunft wird der Standort Luckau in innovative Kapazitätserweiterungen investieren, um den Markt mit fachlicher Kompetenz und Qualität bedienen zu können.



HAGULIT® und HAGUTHERM®
für besonders anspruchsvolle
Anwendungen.

Aus Tradition mit Leidenschaft
für die beste Kundenlösung.

GWE Renchen
Schwerpunkt:
Stahl und GWE-Spezialprodukte



Im Jahre 1936 wurde in Renchen das Stahlwerk HAGUSTA gegründet. Bei der SBF-HAGUSTA (Tochter der Preussag) wurden traditionell verschiedene Materialien für den Brunnenbau verarbeitet. Neben glasfaserverstärktem Kunststoff wurde insbesondere Stahl in unterschiedlichen Veredelungsstufen eingesetzt. Die Fertigung von Schlitzbrückenfiltern für Grundwasserabsenkungen war einer der Produktionsschwerpunkte. Darüber hinaus sind besonders die gummierten Stahlrohre HAGUTHERM® – zum Einsatz in der Tiefengeothermie – eine Spezialität des Werkes in Renchen.

Die Herstellung unserer HAGULIT®-Produkte erfolgt in einem patentierten Heißbeschichtungsverfahren. Die Epoxidharzbeschichtung bietet einen maximalen Korrosionsschutz, so dass das HAGULIT® bei besonders hohen Anforderungen an das Material zum Einsatz kommt.

Im Rahmen der Zusammenführung der Edelstahl verarbeitenden Standorte Renchen und Nordhausen wurde in 2018 der stahlverarbeitende Betriebsteil in Renchen geschlossen. Der neben der Produktion prägende autarke Betriebsteil der Beizerei wurde erhalten und bedient weiterhin die Nachfrage nach gebeizten Edelstahlprodukten.



Als die GWE Gruppe 2008 einen strategischen Partner in Mittel-Osteuropa suchte, nahm sie Kontakt zum führenden Produzenten von PVC-Brunnenbaumaterialien der Region auf. 2009 wurde daraufhin Budafilter von der GWE übernommen. Durch die kontinuierliche Erweiterung der Produktionskapazitäten und die Modernisierung des Extruderparks hat die Betriebstätte Mezőfalva ihre Position auf dem heimischen Markt verstärkt und auch innerhalb der Firmengruppe einen hohen Stellenwert eingenommen. Budafilter besitzt bedeutende Partnerbeziehungen auf dem ungarischen und den benachbarten Märkten. Darüber hinaus erfolgt auch die Entwicklung und Produktion des PVC-Wickeldrahtfilters bei Budafilter, der für die GWE ein Alleinstellungsmerkmal in der Branche darstellt.

GWE Budafilter

Schwerpunkt:

PVC und PE

Geschäftsführer: Zsolt Simon

Die Historie des GWE Pol-Bud-Standortes reicht mittlerweile über 40 Jahre zurück. Seit Mitte des Jahres 1999 werden in dem Produktionswerk in Łódź, unter Verwendung effizienter Fertigungstechnologien, Rohre und Brunnenfilter, sowie Stahlprodukte für den Bau von Tiefbrunnen hergestellt. Zudem werden Stahl-Schlitzbrückenfilter und Edelstahlpumpenrohre mit EcoConnect-Verbindung gefertigt. Die kontinuierliche Weiterentwicklung des Unternehmens und Investitionen in Maschinen haben in den letzten Jahren die Herstellung von GFK-Filtern mit Kiesbelag ermöglicht.

GWE Pol-Bud
Schwerpunkt:
Stahl und Spezialitäten
Geschäftsführer: Witold Rajpold





Im Zuge der Expansion der GWE wurde auch der Vertrieb nach Frankreich immer wichtiger. Daher gründete man im Jahr 2012 die GWE France. So konnte direkt aus Frankreich die dortige Nachfrage nach Brunnenausbaumaterial bedient werden.

Um schnell auf den französischen Markt und die Kundenwünsche reagieren zu können, entwickelte sich schon bald vor Ort ein umfangreiches Lager und eine Produktion zur Weiterverarbeitung der Produkte.

Die GWE France arbeitet eng mit allen europäischen Werken der GWE Gruppe sowie internationalen Partnern und Lieferanten zusammen. GWE France hat sich auf dem französischen Markt etabliert. Insbesondere für die oberflächennahe und auch tiefe Geothermie ist GWE France neben dem Kerngeschäft des Brunnenausbaumaterials aus PVC und Stahl anerkannt und gefragt.

GWE France

Schwerpunkt:

PVC und PE

Geschäftsführer: Wilfried Dumas

Im Jahr 1999 wurde in Santiago de Chile von der GWE der Standort von Tubomin übernommen. Das Augenmerk lag zum damaligen Zeitpunkt auf der Produktion von Gütern, welche insbesondere für die Bergbauindustrie bereitgestellt wurden. Seither hat sich Tubomin zur größten und modernsten Produktionsstätte in der Region entwickelt. Heute produziert Tubomin Brunnenausbaumaterial in höchster Qualität, welches in mehr als zehn Länder Lateinamerikas exportiert wird. Zu den hergestellten Produkten zählen unter anderem das PVC-Brunnenausbaumaterial und der Stahl-Wickeldrahtfilter. Speziell die Produktion des Wickeldrahtfilters hat einen hohen Stellenwert, da dieser eine hohe Exportquote aufweist. Für 2021 ist in Chile zudem der Start der Produktion von Schlitzbrückenfiltern in Planung.

GWE Tubomin

Schwerpunkt:

Stahl und PVC

Geschäftsführer: Ignacio Wahr R.





**Kundenorientierte
Serviceleistungen** und
persönliche Verfügbarkeit –
auch direkt vor Ort!

In ihrer 100-jährigen Firmengeschichte hat die GWE zahlreiche Produkte für und mit dem Brunnenbau entwickelt, die innerhalb der Branche nachweislich anerkannt sind und maßgeblich zur Weiterentwicklung des Brunnenbaus beigetragen haben. Noch heute sind Produkte wie HAGULIT®, SBF Norip® oder NORESTA® nach wie vor stark gefragte Brunnenausbaumaterialien, die in der ganzen Welt verbaut werden.

Auch in der Pumpentechnik und der Geothermie hat das Unternehmen mit seiner hohen technischen Kompetenz eine ausgezeichnete Expertise entwickelt und viele maßgeschneiderte Kundenlösungen erarbeitet.

Bewährte und
intelligente Lösungen
sowie individuelle
Sonderausführungen
in allen Produkt-
bereichen

Service-Stärke
mit höchster
**Lösungs- und
Technikkompetenz**

SBF Norip®

Das Norip®-Rohr wurde speziell für den Grundwassermessstellenbau entwickelt und bietet mit seiner dafür gefertigten Gewinde-Doppelmuffe dauerhaft dichte Rohrverbindungen.

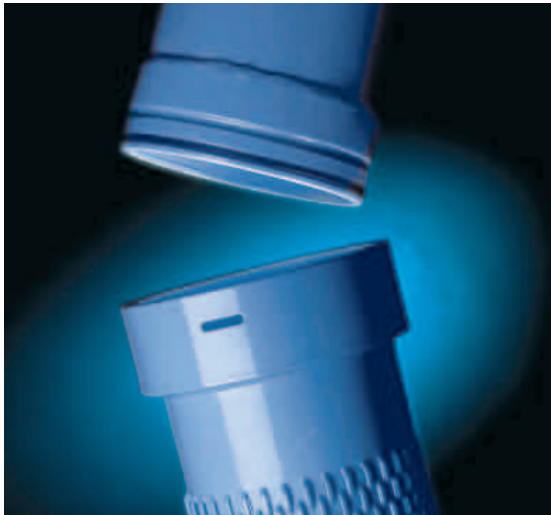
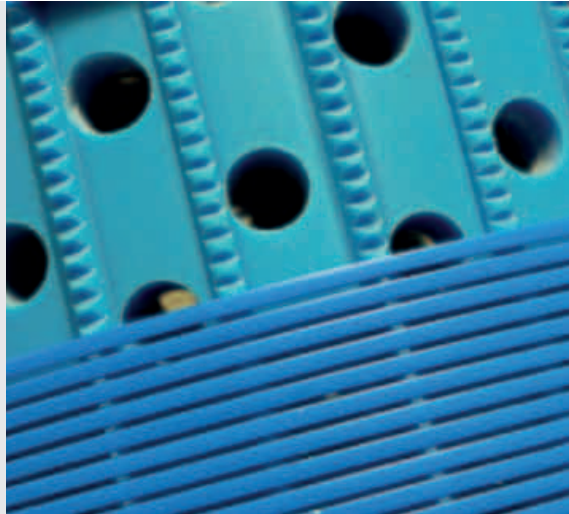


NORESTA®

Die präzisionsgearbeiteten Dichtflächen garantieren diesem Brunnenrohr bis zur Dimension DN 400 eine dichte Verbindung gegenüber Innen- und Außendruck. Ein weiterer Vorteil liegt in dem schnellen und werkzeuglosen Einbau durch ein zugfestes Steckmuffensystem.

PVC- und Edelstahl-Wickeldrahtfilter

Dies ist der Premiumfilter im Brunnenbau, da auch erhöhte Wasserbedarfe und feinsandige Geologien kein Problem darstellen. Je nach Anforderung stellt GWE den Wickeldrahtfilter in PVC (bis DN 300) und Edelstahl (bis DN 1200) her.



HAGULIT®

Die beschichteten Stahlrohre bieten einen maximalen Korrosionsschutz, sind chloridbeständig und besonders resistent gegen aggressive Wässer, so dass diese Produkte insbesondere bei starken Umwelteinflüssen Anwendung finden.

GWE Pumpentechnik

GWE bietet bei den Unterwasserpumpen ein umfassendes Sortiment für eine anforderungsgerechte und sichere Wasserversorgung. Hocheffiziente Systemlösungen, Smart-Pump-Technologie und modernste Steuerungstechnik werden individuell konfiguriert.

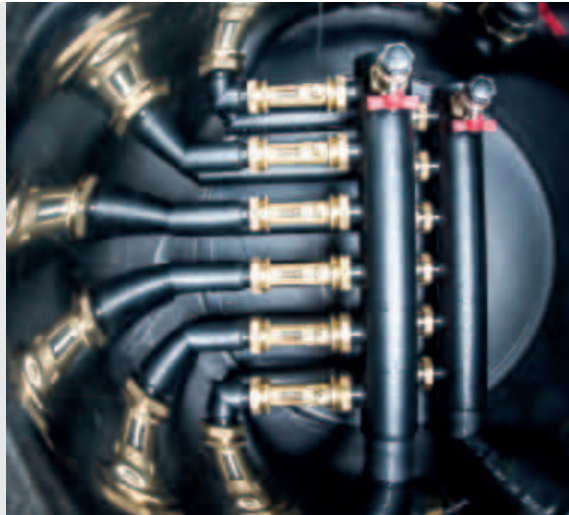


GWE aquasolar

Das verlässliche Hybrid-System mit Solar- und Handbetrieb ist hervorragend für die dörfliche Wasserversorgung und die landwirtschaftliche Bewässerung in besonders trockenen Regionen Afrikas und auf der ganzen Welt geeignet.

Geothermie-Verteilertechnik

Mittels moderner PE-Schweißtechnik werden bei GWE individuelle Verteilerlösungen in unterschiedlichsten Dimensionen angeboten. Von der kompakten FixBox zur Anbindung von Geothermiesystemen an Einfamilienhäuser über Kompaktschächte bis hin zu befahrbaren Betonverteilerschächten werden vielfältige Ausführungen bedarfsgerecht konfiguriert und gefertigt.



Sondensysteme

GWE-Erdwärmesonden werden nach den höchsten Qualitätsstandards gefertigt und komplett konfektioniert. Je nach Bauvorhaben stehen unterschiedliche geothermische Systemlösungen zu Verfügung. Unsere perfekt aufeinander abgestimmten und eigengefertigten Komponenten gewährleisten eine optimale Ausnutzung der zur Verfügung stehenden Ressourcen.

Brunnenhäuser und -schächte

GWE fertigt hochwertige Brunnenhäuser und -schächte nach dem Baukastenprinzip. Aber auch individuelle Lösungen aus Beton und PE werden mit entsprechender GWE-Edelstahlausrüstung auf Wunsch schlüsselfertig bis in die Baugrube geliefert.



Engineering und Services

Neben der individuellen Brunnenausbau-planung und der Produktion von Sonderausführungen bietet GWE eine einzigartige Fülle an Serviceleistungen wie zum Beispiel den Pumpen- und Spülungsservice bis hin zur professionellen Unterstützung vor Ort.

Die GWE hat in ihrer Firmengeschichte mehrere Zehntausend Brunnenbau- und Geothermie-Projekte erfolgreich realisiert.

Die Herausforderungen liegen dabei immer in den individuellen Anforderungen eines Projektes.

Neben technischen Produktvoraussetzungen können auch die Geologie, Umwelteinflüsse und die örtlichen Rahmenbedingungen jedes Projekt zu einem ganz besonderen machen.



HAGUTHERM® zur geothermischen Nutzung in Paris (1970er – heute)

Seit den 1970er Jahren hat die HAGUSTA in Renchen regelmäßig ihr Spezialprodukt HAGUTHERM® für einen Auftraggeber aus Frankreich gefertigt. Insgesamt wurden bis heute mehrere tausend Meter der gummierten Stahlrohre zur geothermischen Nutzung im Pariser Becken verbaut.



Hand- und Solarpumpen Projekte Afrika (1984 – heute)

Die ersten Handpumpen wurden 1984 in den Sudan verkauft. Bis heute sind über 37.000 Pumpensysteme dazugekommen. In Zusammenarbeit mit verschiedenen gemeinnützigen Organisationen wurde so insbesondere die dörfliche Wasserversorgung in vielen ariden Regionen Afrikas nachhaltig verbessert.



Great-Man-Made-River-Projekt, Libyen (1995 – 1998)

Dieses einzigartige Trinkwasser-Pipeline-Großprojekt umfasste ca. 500 Brunnen (jeweils 300 bis 500 m Tiefe) mit dem Ziel, Wasser von der Sahara in aride Küstenregionen zu transportieren. GWE lieferte hierzu das Brunnenausbaumaterial und erstmals den Edelstahl-Wickeldrahtfilter sowie die Pumpensteigrohre. Zudem wurde der Einbau durch GWE-Fachpersonal vor Ort begleitet.



Erweiterung der Wasserversorgung von Las Vegas, USA (2016 – 2019)

Aufgrund der extremen Trockenheit der letzten Jahre in Las Vegas und des damit einhergehenden fallenden Wasserpegels im Lake Mead (versorgt ca. 40 Mio. Einwohner) wurde eine zusätzliche Niedrigwasserpumpstation notwendig. GWE entwickelte (mittels FEM-Modellierung), fertigte und lieferte für die insgesamt 32 Pumpstationen die Edelstahl-Steigrohre (DN 800) und Brunnenköpfe (Ø 800 mm).



Hochwasserschutzprojekte (seit 2019)

Der Hochwasserschutz nimmt seit einigen Jahren auch im Brunnenbau eine immer wichtigere Rolle ein. Insbesondere entlang großer Flussläufe wie z. B. am Oberrhein und an der Donau sind verschiedene Hochwasserschutzmaßnahmen notwendig. GWE entwickelt speziell abgestimmte Brunnensysteme in zum Teil größten Dimensionen (Edelstahl-Wickeldrahtfilter DN 1200), um das steigende Grundwasser bei auftretendem Hochwasser gezielt absenken zu können.



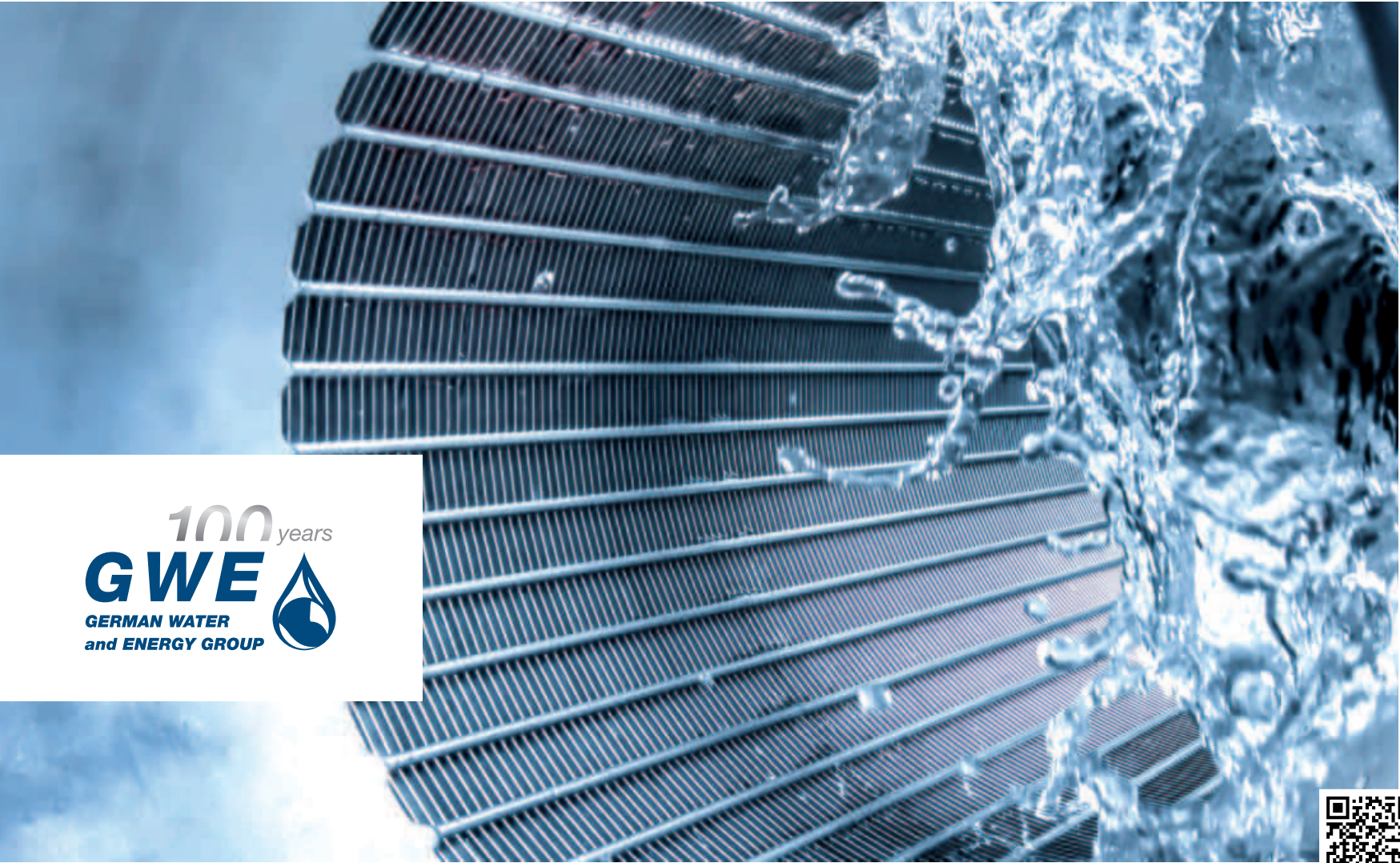
Die GWE blickt als führender Hersteller und Entwickler im Brunnenbau aus vielerlei Hinsicht positiv in die Zukunft. Denn aus der Vergangenheit wissen wir, dass besonders die hohe technische Kompetenz unserer Mitarbeiter gepaart mit der Leidenschaft zum Thema Wasser in der Branche hohe Anerkennung findet. Aus diesen Gründen wird die GWE auch nicht nachlassen, stetig weiter erfolgreiche Lösungen gemeinsam mit Ihnen als unsere Kunden und Partner zu entwickeln.

Darüber hinaus ist auch im Brunnenbau die Digitalisierung in Form von „Smart Pumps“ und der Vernetzung von Brunnenanlagen ein zentrales Thema der Zukunft. Herausforderungen wie der Hochwasserschutz, Urbanisierung, hoch-effiziente Pumpentechnologie und Entsorgung von Bohrspülungen sind die Aufgaben, die die Branche weiter bewegen.



**Danke an alle Kunden,
Partner und Wegbegleiter!**





100 years
GWE
GERMAN WATER
and ENERGY GROUP



GWE pumpenboese GmbH | Moorbeerenweg 1 | 31228 Peine | www.gwe-gruppe.de

