

Nachhaltige Lösungen, Produkte und Service



HUBER SE

Wir treiben den nachhaltigen Umgang mit Wasser, Energie und Ressourcen voran.



Tradition, Qualität und Innovation

Zukunft hat Herkunft

Gemeinsam wollen wir Zukunft gestalten – die Zukunft des Unternehmens und die Zukunft unserer Umwelt.

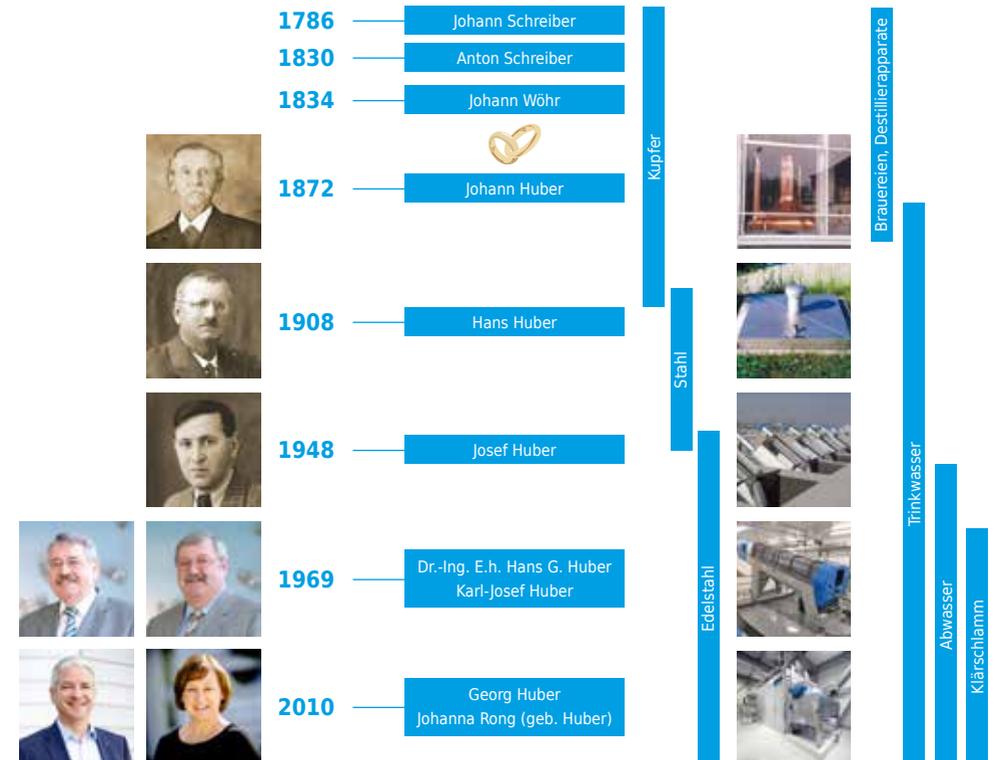
Wir blicken auf eine lange Tradition, aus der wir eine hohe Verpflichtung für eine kontinuierliche Zukunftsgestaltung ableiten

- ▶ für unsere Mitarbeiter
- ▶ für Sie, unsere Kunden

“

„Wege, die in die Zukunft führen, liegen nie als Wege vor uns. Sie werden zu Wegen erst dadurch, dass man sie geht.“

Franz Kafka





Wir sind unserer Umwelt verpflichtet

Wasser ist Leben

Seit 1993 organisiert die UN-Water jedes Jahr am 22. März den Weltwassertag. Damit will die UN auf die weltweite Wasserproblematik hinweisen und auf einen nachhaltigen Umgang mit Wasser aufmerksam machen.

Wir sind uns bewusst, dass wir diese Wasserprobleme weltweit nicht alleine lösen können, aber wir wollen unseren ganz besonderen Beitrag dazu leisten, Konzepte anbieten und Produkte gestalten, die helfen, den Zielen der Wasser-Dekade näher zu kommen.

Wir wissen auch, dass Wasser und Energie eng miteinander verknüpft sind. Um klimaschädliche Emissionen zu reduzieren und fossile Rohstoffe zu schonen, stellen wir höchste Anforderungen an die Energieeffizienz unserer Lösungen. Der Gedanke an die Nachhaltigkeit ist ein essenzieller Bestandteil unseres Handelns.



Im Jahr 2006 überreicht der Bundespräsident Horst Köhler den Deutschen Umweltpreis an Herrn Dr.-Ing. E.h. Hans G. Huber († 2014) als Anerkennung für seine Beiträge zur Lösung weltweiter Wasserprobleme.

Zunehmender Wassermangel, die Folgen des Klimawandels, endliche Ressourcen, schnell wachsende Millionenstädte – dies sind nur einige der Herausforderungen der Zukunft, mit denen wir auf unterschiedliche Weise in den verschiedenen Ländern und Kulturen konfrontiert werden.

Wir stellen uns der Aufgabe, für alle diese Situationen neue Lösungen, angepasst an die jeweiligen Bedingungen und Erfordernisse zu entwickeln und die Menschen mit dem uns zur Verfügung stehenden Wissen und Können zu unterstützen.

Dazu entwickeln wir energie- und ressourceneffiziente Lösungen und Produkte für die Bereiche

- ▶ Trinkwasserversorgung
- ▶ Abwasserreinigung
- ▶ Klärschlammverwertung

“

“No single measure would do more to reduce disease and save lives in the developing world than bringing safe water and adequate sanitation to all.”

Kofi Annan (UN Generalsekretär 1997 – 2006)



Der Mensch im Mittelpunkt

Zielorientiert und motiviert: Teamgeist bei HUBER

Know-how und Kompetenz in starken Köpfen: unsere Mitarbeiter

Die Vielfalt unserer Aufgabenbereiche erfordern ein entsprechend breites Spektrum an Wissen und handwerklichem Know-how bei unseren Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern. Ihre Kompetenz ist die Grundlage und der Garant für die exzellente Qualität unserer Leistungen und Produkte.

Der Einsatz und die Motivation unserer Mitarbeiter ist dabei Basis und gewährleistet die Erfüllung der höchsten Ansprüche, die wir an uns selbst stellen und die auch unsere Kunden

berechtigterweise von uns einfordern und erwarten dürfen.

Dass unsere Mitarbeiter inzwischen ein „global team“ bilden, ist eine Notwendigkeit im Sinne unserer Kundenorientierung. Dies schafft neue Chancen in den Märkten, aber auch neue Herausforderungen in unserer Organisation, denen wir uns gerne stellen.

Die regelmäßige Schulung und Weiterbildung unserer Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter ist eine weitere zentrale Aufgabe, die uns unseren Zielen näher bringt.





Innovationen für die Welt von morgen

Innovationen zum Nutzen unserer Kunden

„Das einzig Beständige ist der Wandel“ – Dies beschreibt unser tägliches Streben nach der optimalen Ausrichtung unseres Unternehmens, unserer Handlungsweise und der Entwicklung unserer Produkte.

Die Welt um uns herum unterliegt permanenten Veränderungen. Ökologische, ökonomische, soziale und rechtliche Rahmenbedingungen wandeln sich und mit ihnen die Anforderungen unserer Kunden.

Hier sind Innovationen gefragt, kreative Ideen sowie die Bereitschaft und das Können, diese erfolgreich umzusetzen.

Wir stellen uns dieser Herausforderung und passen unsere internen Prozesse im Hinblick auf Effizienz und Effektivität an. Wir entwickeln neue Konzepte und optimieren bestehende Produkte und Lösungen.

Wir bündeln unsere eigene Innovationskraft mit der Kompetenz und Erfahrung der Hochschulen, Forschungseinrichtungen, Lieferanten und Kunden.

Unser Ziel dabei ist klar:

Mit Innovationen mehr Kundennutzen schaffen!

“

„Wenn es einen Weg gibt, etwas besser zu machen: finde ihn.“

Thomas Alva Edison, Erfinder der Glühlampe





Ein komplettes Programm an Produkten, Lösungen und Serviceleistungen

WASTE WATER SOLUTIONS

Produkte und Lösungen für die Behandlung von Wasser, Abwasser und Schlamm

Wir bieten Produkte für die Bereiche:

- ▶ Mechanische Abwasserbehandlung
- ▶ Mechanische Schlammbehandlung
- ▶ Thermische Schlammbehandlung
- ▶ Filtration und Flotation
- ▶ Reststoffaufbereitung
- ▶ Trinkwasserversorgung
- ▶ Trinkwasseraufbereitung
- ▶ Heizen und Kühlen mit Abwasser

Unsere Lösungen sind konzipiert für:

- ▶ Kläranlagen
- ▶ Kanalsysteme
- ▶ Industrien
- ▶ Wasserversorger
- ▶ Gewerbe- und Wohnimmobilien

Unser Service ist weltweit verfügbar.

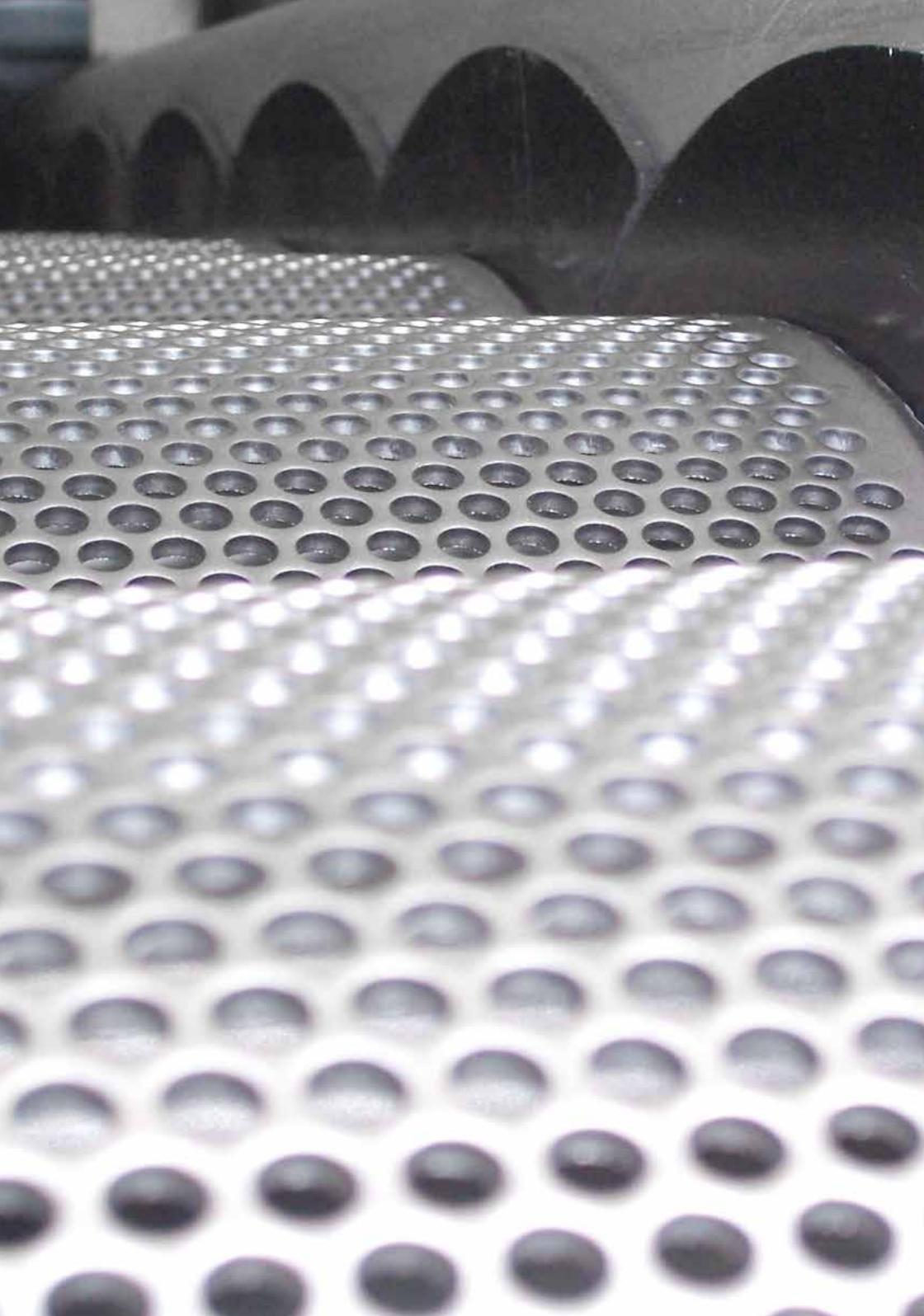
Unsere Produkte und Lösungen zeichnen sich durch optimalen Kundennutzen und Umweltnutzen aus. Dies ist unser Anspruch und diesem können wir nur gerecht werden, weil wir alle Stufen von der Idee bis zur installierten Lösung beim Kunden in unserer Hand haben.

Bereits bei der Entwicklung legen wir den Grundstein für die Effizienz unserer Produkte. Eine moderne Fertigung ist Garant für höchste Qualität, ein weltweiter Vertrieb bietet die jeweils richtige Lösung für die vielfältigen Anforderungen unserer Kunden – und ein globaler Service sorgt dafür, dass eine langfristige Funktionsfähigkeit gewährleistet ist.

Wir sind dem gesamten Lebenszyklus unserer Produkte und Lösungen verpflichtet.

HUBER steht für Best-Life-Cycle-Value!





Mechanische Abwasserbehandlung

HUBER-Qualität bewährt sich im Einsatz

Kompakte, kundengerechte Lösungen

- ▶ Sieben
- ▶ Waschen
- ▶ Transportieren
- ▶ Entwässern

Die mechanische Abwasserbehandlung in all ihren Varianten ist ein zentrales Thema für uns, da sie die Grundlage jeder Abwasserreinigung darstellt.

Für die Abwassersiebung bieten wir Maschinen für jede Durchsatzmenge und jede notwendige Abscheideleistung. Dies erreichen wir durch unterschiedliche Spaltweiten bis hin zur Feinstabscheidung, wie sie bei nachfolgendem Einsatz von Membranbioverfahren heute notwendig ist.

Diese Maschinen werden in Zulaufbauwerken von Kläranlagen, aber auch in Regenüberlaufbauwerken eingesetzt.

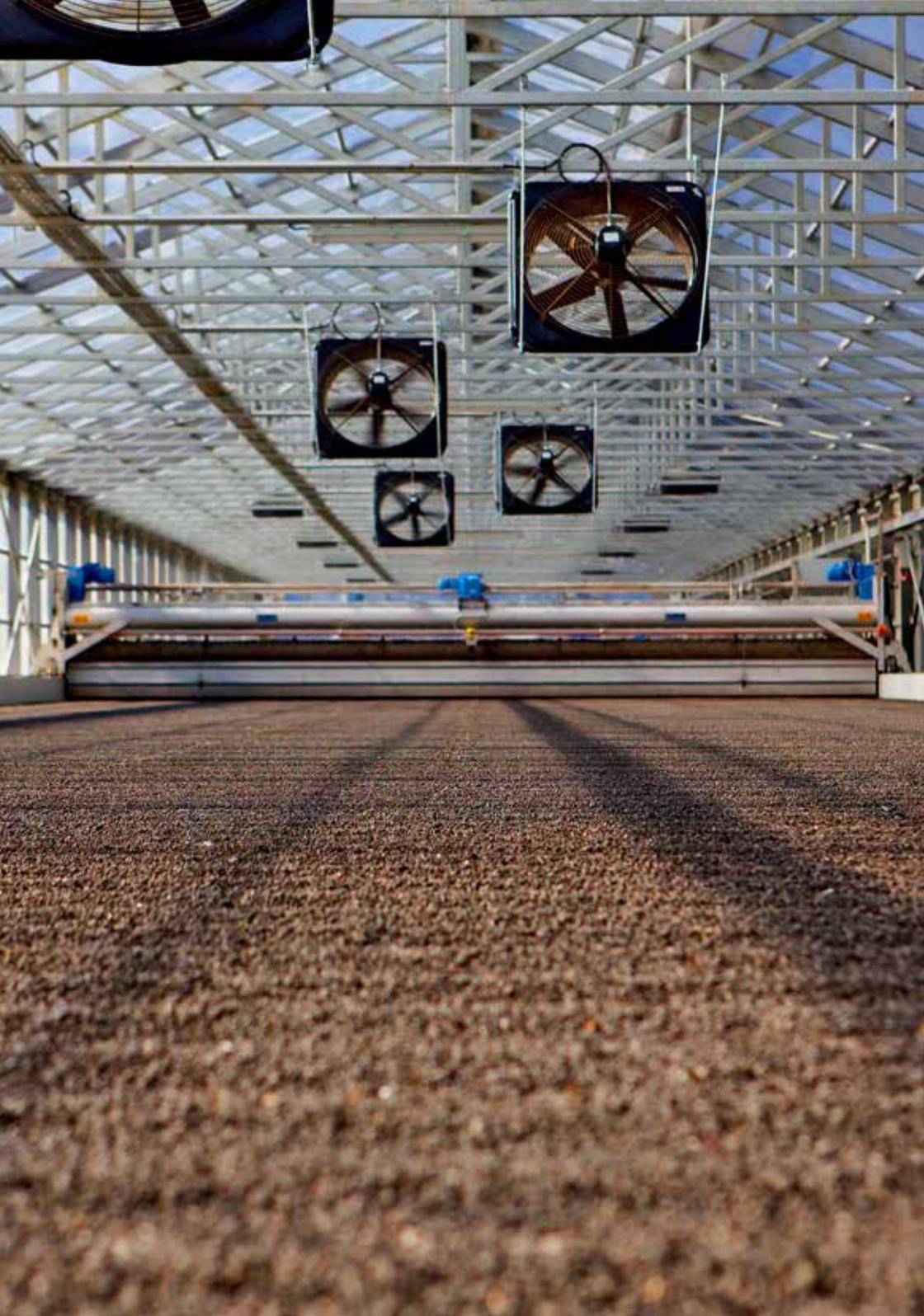
Sie dienen der Reinigung von

- ▶ kommunalem und industriellem Abwasser
- ▶ Regenwasser
- ▶ Prozesswasser

Für das dabei aus dem Abwasser entfernte Rechengut bieten wir Produkte und Lösungen, welche eine kostengünstige Entsorgung ermöglichen.

Für die Abscheidung und die anschließende Aufbereitung von Sand haben wir umfangreiche Erfahrungen und zahlreiche Verfahrensvarianten, um für jeden Bedarfsfall die maßgeschneiderte Lösung zu realisieren. Den Abfall „Sand“ haben wir mit unseren Verfahren in einen Wertstoff verwandelt.





Schlammbehandlung

Höchstleistung – Tag für Tag

Angepasste Lösungen für eine effiziente Schlammentsorgung

Je mehr Abwasser weltweit gereinigt wird, umso mehr Klärschlamm entsteht. Dabei sind die Anforderungen an Behandlung, Entsorgung und Verwertung von Klärschlamm von Land zu Land unterschiedlich.

Um unseren Kunden komplette Lösungen aus einer Hand bieten zu können, haben wir ein Programm, welches alle Verfahrensstufen der mechanischen und thermischen Schlammbehandlung abdeckt.

- ▶ Sieben
- ▶ Eindicken
- ▶ Entwässern
- ▶ Transportieren
- ▶ Trocknen

Für Schlammsiebung sowie die maschinelle Schlammeindickung und Schlammentwässerung bieten wir unterschiedliche Produkte und Verfahren, um dem Kunden die für seinen Anwendungsfall beste Lösung bieten zu können.

Mit unserer solaren Klärschlamm-trocknung sowie unseren Bandrocknern und Scheibentrockner verfügen wir über die richtige Technologie, um jede gewünschte Menge an Klärschlamm wirtschaftlich zu trocknen.





Weitergehende Abwasserbehandlung

Beste Wasserqualität mit innovativen Lösungen

Flotation, Mikrosiebung, Filtration – innovative Technologien für höchste Reinigungsleistung

Die Anforderungen an die Abwasserreinigung kommunaler und industrieller Kläranlagen werden zunehmend anspruchsvoller und vielschichtiger.

Wir beherrschen die Verfahren der

- ▶ Flotation
- ▶ Mikrosiebung
- ▶ Tuchfiltration
- ▶ Sandfiltration
- ▶ Aktivkohlefiltration.

Je nach Anforderung und Randbedingung lassen sich daraus individuell angepasste Verfahrenskombinationen realisieren für die weitergehende Aufbereitung von Abwasser, Prozesswasser und Trinkwasser.

Anwendungsbeispiele:

- ▶ Rückhalt von abfiltrierbaren Stoffen auf Kläranlagen
- ▶ Phosphorelimination durch Flockungsfiltration
- ▶ Entfernung endokriner Stoffe
- ▶ Vorklärbeckenersatz zur Kohlenstoffausschleusung
- ▶ Behandlung von Straßenabwasser
- ▶ Entnahme von Mikroplastik
- ▶ Aufbereitung von Prozess- und Kühl- und Kreislaufwasser
- ▶ Aufbereitung von Oberflächen-gewässern und Algenentfernung
- ▶ Industrielle Abwasseraufbereitung für Indirekteinleitung





Steigerung der Energieeffizienz

Nutzung von thermischer Energie aus kommunalen und industriellen Abwässern

Wir sehen unsere Aufgabe darin, den Einsatz von Energie für die Abwasserreinigung und Schlammbehandlung zu minimieren und Abwasser als Energiequelle zu nutzen.

Wasser und Energie sind untrennbar miteinander verbunden. Wenn wir Abwasser reinigen und Klärschlamm behandeln brauchen wir Energie. Energie, welche in der Regel bei der Erzeugung CO₂-Emissionen freisetzt und zum viel diskutierten Klimawandel beiträgt. Unser Bestreben ist es deshalb energieeffiziente HUBER-Lösungen zu entwickeln, um die für die Abwasserreinigung notwendige Energie zu minimieren.

Abwasser enthält aber auch Energie: Chemische Energie, welche man in Faultürmen zu Biogas umwandeln kann oder potentielle Energie, welche über Wasserräder genutzt werden kann. Der

größte Energieeinheit ist allerdings die thermische Energie. Diese kann über Wärmetauscher und Wärmepumpen nutzbringend gewonnen werden.

HUBER hat hierzu das HUBER Therm-Win-Verfahren entwickelt, welches mittels eines speziell für das Medium Abwasser entwickelten Wärmetauschers die Rückgewinnung der Abwasserwärme ermöglicht.

Damit wird Abwasser zu einer regenerativen Energiequelle, CO₂-Emissionen werden reduziert und der Verbrauch fossiler Energieträger kann so minimiert werden.

i Heizen und Kühlen mit Abwasser: HUBER-Lösungen tragen zur Steigerung der Energieeffizienz bei.

Abwasser – ein Wertstoff!





Glänzende Lösungen: Edelstahl-Ausrüstungsteile

Belastbar, langlebig und bewährt: Sicherheit für Wasser und Menschen

**Qualität als Philosophie:
Produktvielfalt für höchste
technische Ansprüche aus dem hoch
belastbaren Werkstoff Edelstahl**

Unser hoher Anspruch an Qualität zeigt sich in jedem einzelnen Produkt unseres breit gefächerten Programms an Ausrüstungsteilen aus Edelstahl.

Wir sind stolz darauf, den Werkstoff Edelstahl in den Bereichen Wasser und Abwasser eingeführt zu haben, weil damit eine wesentlich höhere Qualität von Beständigkeit und Werterhalt geschaffen wurde.

Werkstoffgerechte Verarbeitung, insbesondere durch die Vollbadbeizung

sämtlicher Produkte, gewährleistet dabei den Erhalt der hervorragenden Eigenschaften des Werkstoffs Edelstahl, die Korrosionsbeständigkeit und damit Wartungsfreiheit auf Lebenszeit.

Die Wurzeln unseres Unternehmens sind im Trinkwasserbereich, aus diesem Bereich hat sich das Unternehmen in die heutige Form entwickelt. Der Qualität unseres Trinkwassers fühlen wir uns seit Jahrzehnten verpflichtet.

Unsere Know-How in der Verarbeitung von Edelstahl nutzen wir zur Herstellung qualitativ hochwertiger Ausrüstungsteile, welche wir zum Schutz unseres Trinkwassers national und international zum Einsatz bringen.





Vielseitigkeit und Know-how für Aufgabenstellungen aus der Industrie

Perfekte Produkte für intelligente Prozesse zum Vorteil unserer Industriekunden

Systemlösungen: von Profis für Profis

Die Vielfalt unserer Produkte ermöglicht es unseren erfahrenen Ingenieurinnen und Ingenieuren maßgeschneiderte Lösungen zu konzipieren und diese gemeinsam mit unseren Industriekunden umzusetzen. Lösungen aus einer Hand, für den Einzelfall durchdacht und für die vielfache Anwendung in verschiedensten Industriebranchen umsetzbar.

Dabei können sich unsere Kunden auf unsere Zuverlässigkeit, unsere Erfahrung und nicht zuletzt auf die Fähigkeiten unserer Mitarbeiter, sowohl während der Planung als auch bei der Ausführung verlassen. Im firmeneigenen Labor untersuchen wir die Abwässer und Schlämme unserer Kunden. Pilotierungen vor Ort klären offene Fragen und so finden wir für jedes Abwasser die optimale Lösung.

Von der hohen Qualität unserer Produkte und Lösungen überzeugen wir unsere Kunden durch das Erreichen der anvisierten Ziele und durch die Realisierung einer betriebs sicheren und leistungsfähigen Anlage.

i Wir kombinieren perfekte Produkte zu intelligenten Lösungen und sind Ihr kompetenter Ansprechpartner für die Realisierung Ihrer Aufgabenstellung.

Unser Service gewährleistet den dauerhaft funktionierenden Betrieb.





Neue Dimensionen entdecken: unsere Produktion

HUBER-Fertigung: Wo Hightech und Erfahrung eine Symbiose bilden, wird höchste Qualität neu definiert

Um unseren Kunden höchste Qualität zu bieten, bezieht unsere Produktion eine Schlüsselposition in der weltweiten HUBER Konzernstruktur. Bestens ausgebildete, erfahrene und motivierte Mitarbeiter schaffen mit Hilfe modernster Werkzeuge und Maschinen Produkte mit Werten, die sie selbst mit Stolz erfüllen. In der Kombination aus computer-gesteuerten High-Tech Maschinen und langjährig erworbenem handwerklichen Geschick werden Maschinen präzise und auf höchstem technischen Niveau gefertigt; höchste Qualität, für die Weltmärkte für die sie produziert, und in denen sie eingesetzt werden.

Ein erfahrenes Konstruktions-Team liefert hierfür die notwendigen Zeichnungen. In enger interdisziplinärer Zusammenarbeit zwischen den einzelnen Bereichen Vertrieb, Konstruktion, Produktion und Service werden von unseren kompetenten Ingenieuren die Voraussetzungen geschaffen, immer wieder neue innovative Produkte erfolgreich in den Markt einzuführen und die Fachwelt zu begeistern.

Unsere Konstruktionstätigkeit folgt dabei

stets dem Gedanken der „integrierten Produktpolitik“: Materialeffizienz, Betriebseffizienz, Energieeffizienz und Ressourceneffizienz sowie eine größtmögliche Umweltverträglichkeit bei Herstellung und Betrieb der Produkte. Der Werkstoff Edelstahl ermöglicht uns die vollständige Wiederverwertbarkeit – so realisieren wir ökologisch und ökonomisch sinnvolle Kreisläufe. Wir leben den Gedanken Umwelt und reden nicht nur darüber. Wir stimmen all unser Handeln darauf ab! Qualität erfordert Qualitätskontrolle. Diese ist für den gesamten Bereich der Konstruktion und Produktion selbstverständlich und Zertifizierungen bescheinigen uns regelmäßig Spitzenleistungen.

Qualität und Innovation – unser Garant für Außergewöhnliches. Wirtschaftlichkeit, Sicherheit und Zuverlässigkeit unserer Produkte sind Grundlage für „Sicherheit des Investments“ und die Grundlage für höchste Kundenzufriedenheit.

Wir haben uns in der Vergangenheit weltweit den Ruf für höchste Qualität erarbeitet – dafür stehen wir auch in der Zukunft!





Service – rund um die Uhr – rund um die Welt

Unser weltweites HUBER Servicenetzwerk unterstützt Sie – egal wo Sie sind

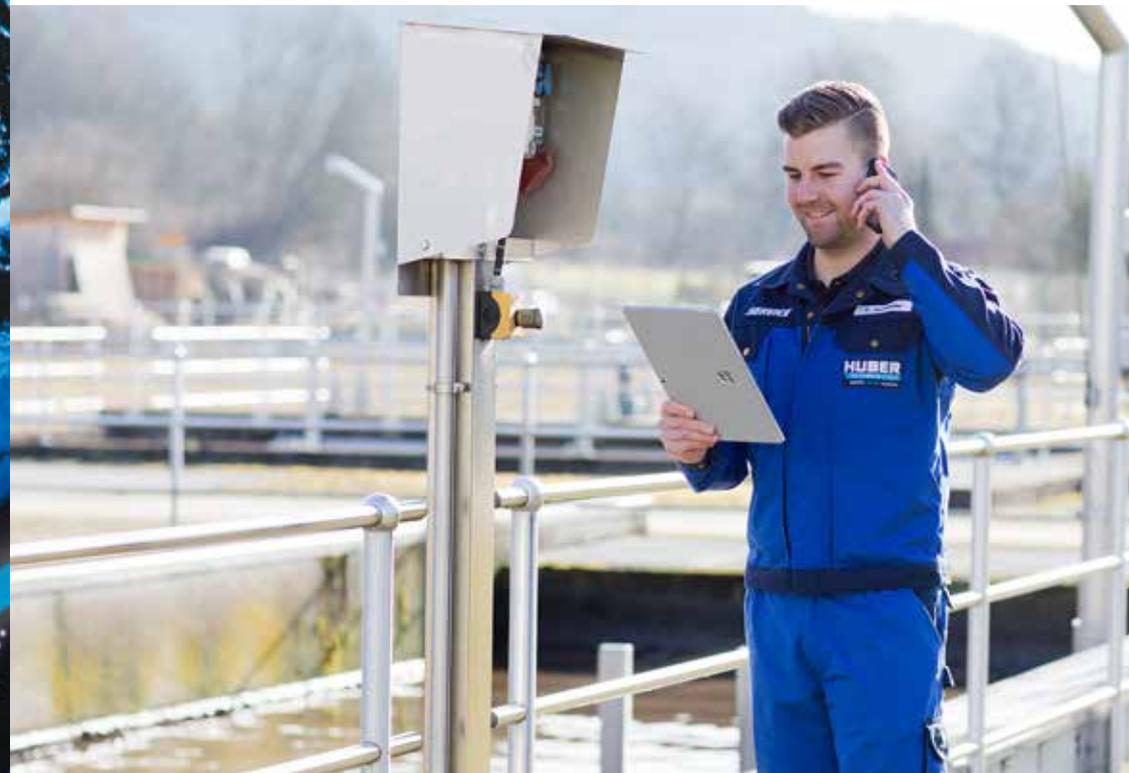
Globaler Service garantiert Ihnen Sicherheit

Langfristige Kundenzufriedenheit ist nicht allein von der hervorragenden Qualität der Maschinen und Anlagen abhängig. Auch unsere Bereitschaft unsere Produkte und Lösungen ein Leben lang zu begleiten ist ein entscheidender Nutzen für unsere Kunden.

Unser HUBER Global Service garantiert, dass wir weltweit rund um die Uhr für unsere Kunden erreichbar sind, damit die erwartete Leistung unserer Produkte auch stets erreicht wird.

Mit digitalen Servicelösungen sowie angepassten Wartungsverträgen ermöglichen wir die Unterstützung unsere Kunden bei der Bedienung und Wartung der Maschinen.

Wir fühlen uns nicht nur für die Herstellung und die Lieferung unserer Produkte verantwortlich, sondern ebenso für Betrieb, Funktion und einwandfreie Leistung – ein Maschinenleben lang.





Kundenzufriedenheit ist unsere Motivation und Verpflichtung

HUBER-Ingenieure vor Ort sorgen weltweit für optimale Kundenbetreuung

Unsere Kunden sind unsere Partner – weltweit

Wir schaffen Lösungen für eine bessere Umwelt.

Unser oberstes Ziel ist die Kundenzufriedenheit, welche wir durch die hohe Qualität unserer Produkte, Lösungen und Serviceleistungen erreichen.

Diese Kundenzufriedenheit schafft Vertrauen und ist die Grundlage einer langfristigen Zusammenarbeit, auf die wir großen Wert legen.

Wasser ist ein globales Thema. Wir haben den Fokus all unserer Anstrengungen auf dieses Thema gelenkt und sind deshalb global präsent.

Mit weltweit mehr als 25 Tochterfirmen und zahlreichen lokalen Partnerfirmen nehmen wir Erfahrungen und Anregungen aus den unterschiedlichsten Regionen der Welt auf und bieten dafür angepasste Lösungen.





Unser Leitbild

Vision & Mission der HUBER SE

No. 1 in WASTE WATER Solutions – Worldwide

**Wir treiben den nachhaltigen Umgang mit
Wasser, Ressourcen und Energie voran**

Der Vorstand der HUBER SE

Georg Huber, CEO Rainer Köhler Dr.-Ing. Oliver Rong, Vize CEO Dr.-Ing. Johann Grienberger





HUBER SE

Industriepark Erasbach A1 | 92334 Berching

Tel.: +49 8462 201-0 | info@huber.de

www.huber.de