

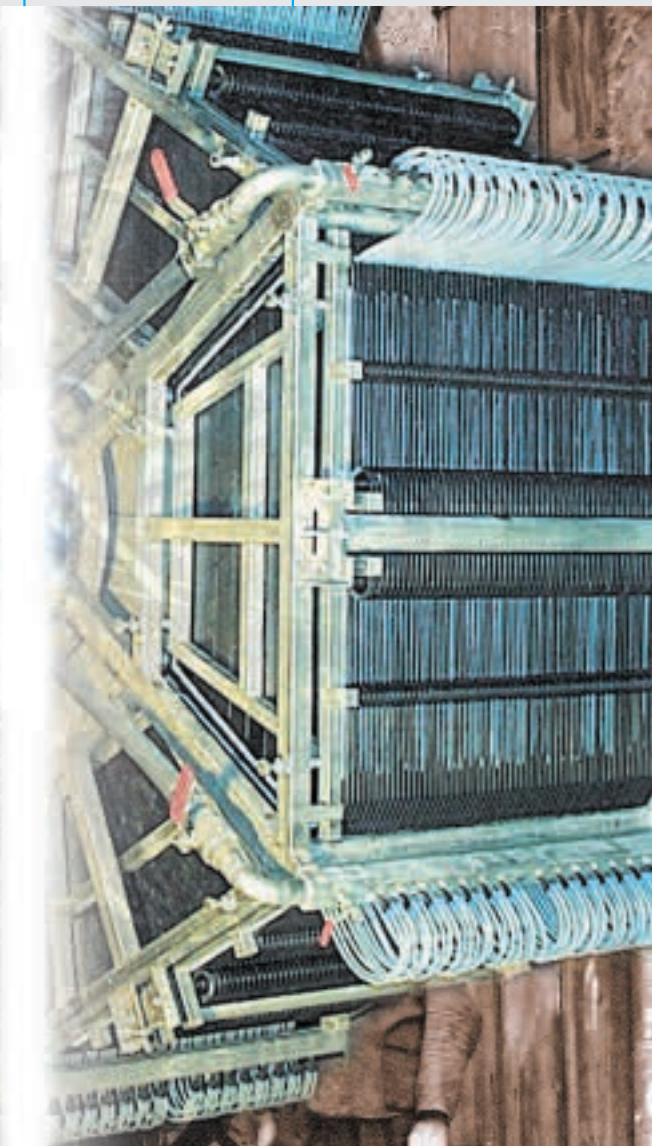
Produkte – Lösungen – Service
Weltweit



Tradition

Qualität

Innovation

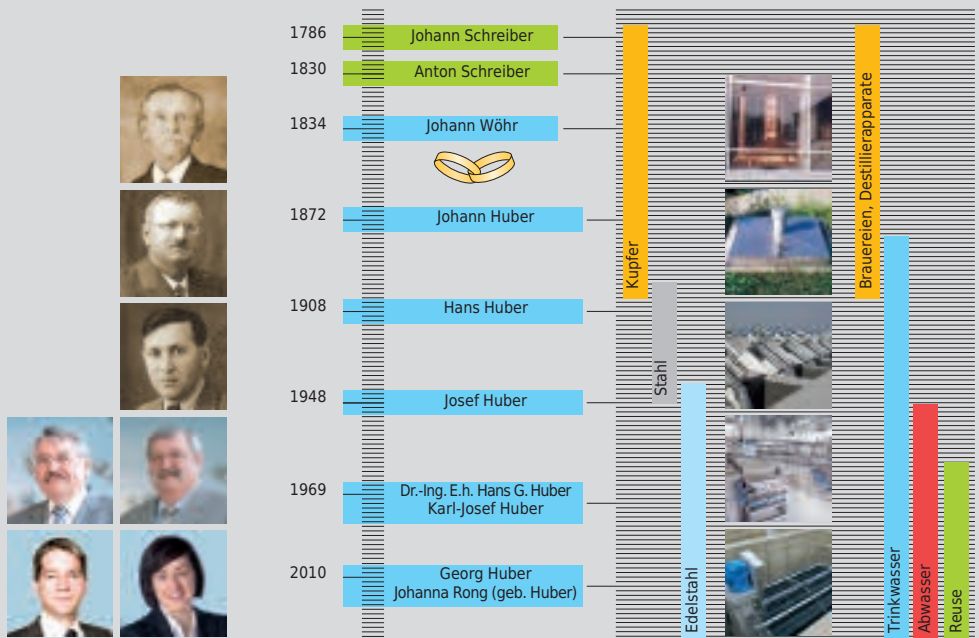


Zukunft hat Herkunft

Gemeinsam wollen wir Zukunft gestalten – Zukunft des Unternehmens, Zukunft der Umwelt, für Wasser und Abwasser. Dabei bauen wir auf das Wissen und Können unserer Mitarbeiter, auf ihre Bereitschaft, dieses Wissen und Können einzusetzen, dieses Wissen und Können weiter zu entwickeln und zu verbessern.

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

Die Vereinten Nationen haben das Jahrzehnt von 2005 bis 2015 zur internationalen Dekade für die Aktion „Wasser ist Leben“ erklärt. Damit will die UNO 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 der Notwendigkeit nach Reduktion klimaschädlicher Emissionen sowie der Endlichkeit fossiler Rohstoffe Rechnung zu tragen,



Der Alt-Bundespräsident Horst Köhler, überreicht Herrn Dr.-Ing. E.h. Hans G. Huber den Deutschen Umweltpreis 2006 als Anerkennung für seine Beiträge zur Lösung weltweiter Wasserprobleme.

stellen wir höchste Anforderungen an die Energieeffizienz unserer Lösungen und berücksichtigen den Gedanken der Nachhaltigkeit in unserem Handeln.

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 an die Bedürfnisse angepasste Lösungen und Produkte für unterschiedliche Bereiche:

- Zentrale, semizentrale und dezentrale Konzepte
- Wasserwiederverwendung
- Kleinräumige Wasser- und Energiekreisläufe
- Energierückgewinnung und Energieeffizienz

“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 bis 2006)

* „Keine andere Maßnahme kann für sich alleine mehr zur Bekämpfung von Krankheiten und damit zum Erhalt des Lebens in Schwellen- und Entwicklungsländern beitragen als die Versorgung der gesamten Bevölkerung mit sauberem Trinkwasser und angemessenen Entsorgungssystemen.“

Der Mensch im Mittelpunkt



Zielorientiert und motiviert: Teamgeist bei HUBER



Know-how und Kompetenz in starken Köpfen: unsere Mitarbeiter

Aufgrund der Vielfalt von Aufgaben, zu denen wir uns verpflichtet fühlen, ist eine entsprechende Vielfalt an Wissen in den Köpfen sowie im handwerklichen Bereich notwendig. Dieses Wissen und Können ist Grundlage und Garant für die exzellente Qualität unserer Leistungen und unserer 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.

Regelmäßige Schulung und Weiterbildung unserer Mitarbeiter ist eine zentrale Aufgabe, denn nur so werden wir unseren Zielen gerecht.



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 Organisation, unserer Abläufe sowie Entwicklung unserer Produkte und Lösungen.

Die Welt um uns herum unterliegt permanenten Veränderungen. Ökologische, ökonomische, soziale und rechtliche Rahmenbedingungen entwickeln sich weiter und mit ihnen die Kundenanforderungen.

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 nutzen sowohl unsere eigene Innovationskraft als auch die Kompetenzen von Hochschulen, Forschungseinrichtungen und Lieferanten und schaffen Innovationen.

Unser Ziel dabei ist klar:

Mit Innovationen mehr Kundennutzen schaffen!



*HUBER Technology Prize:
Herausforderung für junge Ingenieure*

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

Thomas Alva Edison, Erfinder der Glühlampe

Ein komplettes Programm an Produkten, Lösungen und Leistungen



WASTE WATER SOLUTIONS

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

Wir bieten Produkte aus den Bereichen:

- Mechanische Abwasserbehandlung
- Schlammbehandlung
- Membrantechnik
- Filtration und Flotation
- Reststoffaufbereitung
- Edeldstahlausrüstung

Unsere Lösungen sind konzipiert für

- Zentrale Kläranlagen
- Kanalsysteme
- Semizentrale und dezentrale Abwasserreinigung
- Abwasserwiederverwendung
- Wärmerückgewinnung
- Kleinräumige Wasser- und Energiekreisläufe
- Industrieabwässer
- Trinkwasseraufbereitung
- Trinkwasserversorgung

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.



- Sieben
- Filtrieren
- Waschen
- Transportieren
- Entwässern

kompakte, kundengerechte Lösungen

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



- Sieben
- Eindicken
- Entwässern
- Transportieren
- Trocknen
- Thermisch verwerten

alle Verfahren aus
einer Hand

Schlammbehandlung ist ein zentrales Thema in der gesamten Abwassertechnologie. Je mehr Abwasser weltweit gereinigt wird, umso mehr Klärschlamm wird entstehen. Klärschlamm, der behandelt und entsorgt werden muss. Dabei sind die Anforderungen an eine Klärschlammbehandlung abhängig vom Entsorgungsweg, der von Land zu Land aber auch von Region zu Region unterschiedlich ist.

Um unseren Kunden komplette Lösungen aus einer Hand bieten zu können, haben wir ein Programm, welches alle Verfahrensstufen der Schlammbehandlung abdeckt. Unsere Produkte und Lösungen für Schlammsiebung zur Entfernung störender Grob- und Faserstoffe sind Voraussetzung für weitere Stufen einer effizienten Schlammbehandlung.

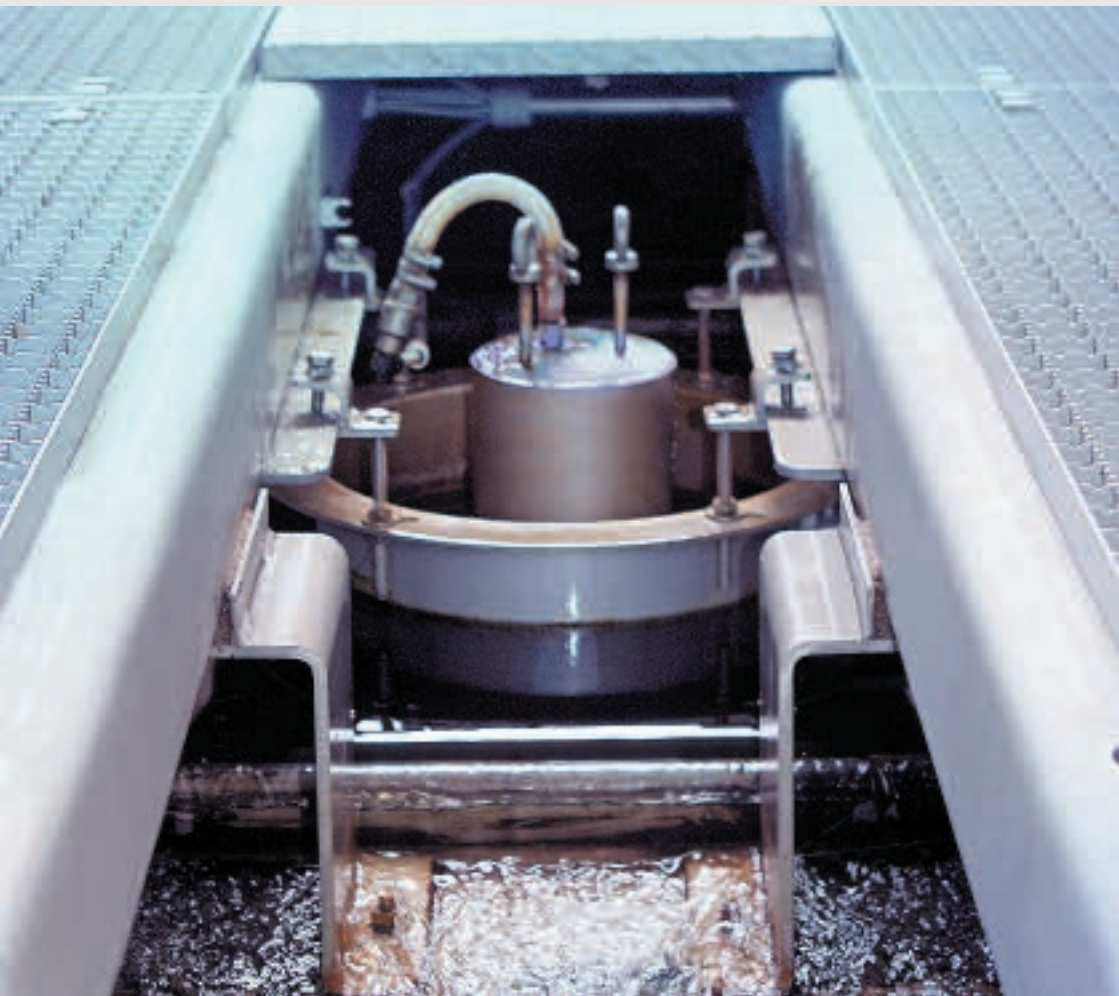
Für die maschinelle Schlammverdickung und Schlammwässerung bieten wir unterschiedliche Produkte und Verfahren, um dem Kunden die für seinen Anwendungsfall optimale und wirtschaftlichste Lösung bieten zu können.

Mit unserer solaren Klärschlamm-trocknung sowie mit unseren Band-trocknungsanlagen bieten wir sowohl für kleine als auch für große Durchsatzmengen die richtigen Lösungen für nachhaltige Klärschlamm-entsorgungskonzepte.

Mit unserem dezentralen und energieautarken Klärschlammverwertungskonzept „sludge2energy“ zeigen wir, dass Klärschlamm ein Wertstoff ist – für Wärme, Strom und Phosphor.



Weitergehende Abwasserbehandlung



Die Wiederverwertung von Abwasser spielt eine Schlüsselrolle bei der Lösung der weltweiten Wasserprobleme



- Sedimentation
- Filtration
- Membrantechnik

innovative Technologien für höchste Reinigungsleistung

Aufbereitetes Abwasser wieder zu verwenden, Frischwasser zu sparen und somit die Umwelt zu schonen, bedeutet auch die entsprechenden Technologien zu entwickeln und für den täglichen Gebrauch zu optimieren.

Traditionelle, jedoch optimierte Absetzbecken gehen einher mit leistungsfähigen Filtrationsanlagen, die bereits hervorragende Wasserqualitäten sicherstellen und so die Grundlage für eine sichere Trinkwasserversorgung wie auch eine weitergehende Abwasserreinigung bilden. Nitrifikation und Denitrifikation in Sandfiltern bilden dabei ebenso wenig eine Ausnahme wie die Phosphorelimination.

Membranbioreaktoren stellen einen neuen Meilenstein in der Geschichte der Abwasserreinigung dar. Diese innovative Technologie wird konsequent von uns

weiterentwickelt und im Hinblick auf unterschiedliche Anwendungen in der kommunalen und industriellen Abwasserreinigung optimiert.

Mit höchster Reinigungsqualität und geringstmöglichem Platzbedarf ermöglicht die HUBER Membrantechnik ein weites Feld von Anwendungen.

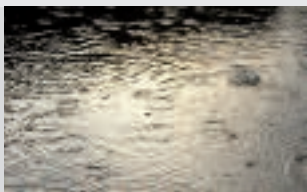
Abwasser kann damit auf einfache und betriebssichere Weise so weit gereinigt werden, dass es in hygienisch einwandfreier Qualität für die Wiederverwendung zur Bewässerung, Toilettenspülung oder in industriellen Prozessen verwendet werden kann.

Spezielle in wasserarmen Regionen unserer Welt leisten wir damit einen wertvollen Beitrag zur Entschärfung der Wasserproblematik.

Mit HUBER wird Abwasser zum Wertstoff!



HUBER Lösungen für die Stadt von Morgen



Green Buildings mit HUBER Lösungen für Wasserwiederverwendung und Wärmerückgewinnung

Große Gebäudekomplexe wie Hotelanlagen, Einkaufszentren, Büro- und Wohnhochhäuser benötigen große Mengen an Energie, Wärme und Wasser. Die Bereitstellung dieser Ressourcen kostet Geld und belastet die Umwelt. Außerdem produzieren sie warmes, energiereiches Abwasser und geben dies meist unbehandelt und ungenutzt in den Kanal oder an die Umgebung ab. In Anbetracht des Klimawandels rückt die Nutzung des Abwasserstromes als Energie- und Wärmequelle immer mehr in den Fokus. Konzepte zur Wiedergewinnung von Brauchwasser aus Abwasser können mit Hilfe von innovativen Membranverfahren realisiert werden. Die

Regenwassernutzung ergänzt die Möglichkeiten der Ressourceneinsparung. Es gilt, betriebswirtschaftlich lohnende Konzepte und Lösungen zu entwickeln, welche die gesamte Palette der „Aufbereitungs- und Wiedergewinnungstechnik“ berücksichtigen. Diese Konzepte müssen in der Planungsphase des Gebäudes einfließen. Die Firma HUBER hat diese Konzepte und Lösungen bereits entwickelt und bietet für jeden Anwendungsfall die richtige Lösung.

Green Buildings mit HUBER Lösungen sind Bausteine für die Stadt von Morgen!



Steigerung der Energieeffizienz



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



Nutzung von thermischer Energie aus kommunalen und industriellen Abwässern

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 vieldiskutierten Klimawandel beiträgt. Unser Bestreben ist es deshalb energieeffiziente HUBER-Lösungen zu entwickeln, um die für die Abwasserreinigung notwendige Energie zu minimieren.

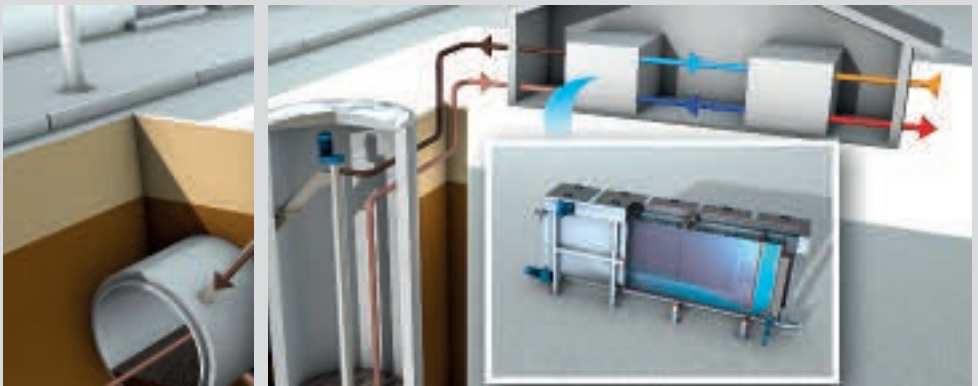
Abwasser enthält aber auch Energie: Chemische Energie, welche man in Faultürmen zu Biogas umwandeln kann oder potentielle Energie, welche über Wasserräder genutzt werden kann. Der größte Energieinhalt ist allerdings die thermische Energie. Diese kann über Wärmetauscher und Wärmepumpen nutzbringend gewonnen werden.

HUBER hat hierzu das HUBER ThermWin®-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.

HUBER-Lösungen tragen zur Steigerung der Energieeffizienz bei und Abwasser wird zur Energiequelle.

Abwasser – ein Wertstoff!



Glänzende Lösungen: Edelstahl-Ausrüstungsteile



Belastbar, langlebig und bewährt:
Detailaufnahmen eines erfolgreichen Sortiments



Qualität als Philosophie:

Produktvielfalt für höchste technische Ansprüche aus dem hoch belastbaren Werkstoff Edelstahl

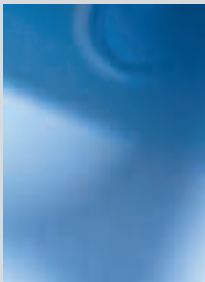
Unser hoher Anspruch an Qualität wird dadurch demonstriert, dass wir ein breit gefächertes Programm an Produkten aus Edelstahl für Ausrüstungsteile im gesamten Wasser- und Abwasserbereich anbieten.

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

Werkstoffgerechte Verarbeitung, insbesondere durch Badbeizung der kompletten 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 macht es unseren erfahrenen Ingenieurinnen und Ingenieuren möglich aus diesen maßgeschneiderte Lösungen zu konzipieren und gemeinsam mit unseren Industriekunden umzusetzen. Lösungen aus einer Hand, einzeln durchdacht und für vielfältige Anwendungen in verschiedensten Industriebranchen.

Dabei kann sich unser Industriekunde auf unserer Vertraulichkeit, Erfahrung und Qualität in der Planung und Ausführung verlassen. Und sollten wir einmal nicht absolut sicher in der Auswahl des Verfahrens sein, werden im firmeneigenen Labor die letzten Zweifel beseitigt.

Wir gewährleisten damit die hohe Qualität unserer Produkte im jeweils optimalen Verfahren, die Erreichung der gesteckten Ziele und die Funktionsfähigkeit der gesamten Anlage.

Wir kombinieren perfekte Produkte zu intelligenten Lösungen und sind Ihr 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 und Qualität neu definieren

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 Forschung und Entwicklung, Vertrieb, Technik, 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 Ressourcenschonung 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

Kundenzufriedenheit bedingt hohe Qualität des Produktes, aber auch die Bereitschaft des Lieferanten, sein Produkt ein Leben lang zu begleiten.

Dies erreichen wir mit dem „HUBER Global Service“, den wir Ihnen bieten und auf den wir stolz sind. Rund um die Uhr, rund um die Welt sind wir für unsere Kunden erreichbar und erhalten damit die Qualität unseres Produktes, aber auch die von Ihnen erwartete Leistung im Betrieb.

Mit unserem Teleservice schaffen wir die Möglichkeit, unsere Produkte aktiv und passiv zu überwachen und damit präventive Maßnahmen durchzuführen.

Wir liefern nicht nur Produkte für den Kunden, sondern wir fühlen uns auch verantwortlich für Betrieb, Funktion, Leistung – ein Maschinenleben lang.





Wasser ist Leben – eine globale Herausforderung



HUBER – worldwide

Wasser ist ein globales Thema. Wir haben uns diesem Thema weltweit gestellt und sind deshalb global präsent.

Dabei nehmen wir Erfahrungen und Anregungen aus den unterschiedlichsten Regionen der Welt auf und bieten dafür angepasste Lösungen.

- Wir beraten unsere Kunden bei der Planung
- Wir liefern und montieren
- Wir schulen das Bedienungspersonal
- Wir bieten Service für die Produkte

Das heißt, wir sind immer für unsere Kunden da.



Kundenzufriedenheit ist unsere Motivation und Verpflichtung



HUBER-Ingenieure vor Ort sorgen für optimale Kundenbetreuung.



Unsere Kunden sind unsere Partner

Wir schaffen Lösungen für eine bessere Umwelt.

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

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

Wir sehen den gesamten Bereich „Wasser / Abwasser“ als unser Betätigungsfeld – heute und in Zukunft.

Zusammen mit Ihnen erarbeiten wir Konzepte und Lösungen, planen und realisieren Anlagen und unterstützen bei Betrieb und Wartung.

Wir wollen für Sie der beste Partner zur Lösung Ihrer vielfältigen Aufgaben aus dem Bereich „Wasser / Abwasser“ sein – dies ist unser täglicher Ansporn!



Weltweit aktiv – in Berching zu Hause



Zentrale Verwaltung und Produktion
der HUBER SE, Berching



Unsere Visionen bauen auf eine stetige Entwicklung.
Vertrauen unserer Kunden zu gewinnen und zu erhalten ist unser
Ziel, weil wir damit Zukunft gestalten.

Vorstand der HUBER SE



Rainer Köhler

Georg Huber, CEO

Dr.-Ing. Oliver Rong, Vize CEO

Dr.-Ing. Johann Grienberger

