



Lösungen für Ihre Projekte im Bereich Wasserentnahme

- ▶ Projekte realisieren mit bewährten Technologien im Einklang mit der Natur
- ▶ Umfassende Lösungen aus einer Hand von Experten mit globaler Expertise
- ▶ Kundenbetreuung über den gesamten Projektlebenszyklus hinweg

Mehr Infos,
Downloads und
aktuelle News



Keine sichere Wasserentnahme ohne hochwertige Rechen- und Siebmaschinen

Wasser ist eine unverzichtbare Lebensgrundlage für Mensch und Natur, ohne Wasser gibt es kein Leben und keinen wirtschaftlichen Fortschritt. Steigende Bevölkerungszahlen in Ballungsgebieten sowie aktuelle Entwicklungstrends in der Industrie, im Gewerbe und in der Landwirtschaft stellen uns vor immer anspruchsvollere Herausforderungen in der sicheren Versorgung mit Wasser. Oberflächengewässer werden zunehmend zur Deckung der steigenden Bedarfe gewonnen und als Ressource beansprucht.

Der Anteil des Salzwassers an den Gesamtwasserreserven der Erde beträgt 97 Prozent. Meerwasser ist bereits jetzt in einigen Regionen der Welt zur essenziellen Quelle für den Wasserverbrauch geworden. Rund ein Prozent der Weltbevölkerung deckt ihren täglichen Bedarf durch entsalztes Meerwasser. Vor allem im Nahen Osten, in Nordafrika, Australien und Südamerika liefern Meerwasserentsalzungsanlagen neben Prozesswasser für die Industrie lebenswichtiges Trink- und Bewässerungswasser. Dieser Anteil wird sich in den nächsten Jahrzehnten infolge einer wachsenden Weltbevölkerung und einem zunehmenden Wassermangel deutlich erhöhen.

Durch die wachsende Wassergewinnung aus Flüssen und Meeren sowie deren gleichzeitig zunehmende Verschmutzung rückt die Entfernung von Schmutzstoffen mittels mechanischer Reinigung durch Rechen sowie Grob- und Feinsiebmaschinen zunehmend in den Fokus. Die Wahl der mechanischen Reinigungsstufen entscheidet über die Prozesssicherheit nachfolgender Prozessschritte und somit über die Wirtschaftlichkeit und Sicherheit der Gesamtanlage.

Die anwendungsspezifische Auswahl der richtigen Maschinen und Anzahl an Reinigungsstufen ist ausschlaggebend für die Qualität des Endprodukts und den kostengünstigen Betrieb der Anlage, sei es für:

- ▶ die Nutzung als Kühlwasser in thermischen Kraftwerken
- ▶ den Betrieb von Wasserkraftwerken
- ▶ den Einsatz als Prozesswasser in Industrieanlagen, Chemieanlagen und Raffinerien
- ▶ den Einsatz als Rohwasser für die Trinkwasserversorgung und Meerwasserentsalzung
- ▶ die Nutzung für die Bewässerung in der Landwirtschaft und in Parkanlagen



- 1 Thermische Kraftwerke
- 2 Wasserkraftwerke
- 3 Meerwasserentsalzung

- 4 Öl- und Gasindustrie
- 5 Chemieanlagen
- 6 Trinkwassergewinnung

- 7 Zellstoff- / Papierherstellung
- 8 Bewässerung
- 9 Sonstige Industrien

Anwendungen für die Fluss- und Meerwasserentnahme.

HUBER bietet umfassende Lösungen für eine sichere, kostengünstige und effektive Wasserentnahme

Anlagenbetreiber benötigen langlebige Ausrüstungen für die Wasserentnahme. HUBER liefert hierzu die passenden Rechen- und Siebmaschinen, die für eine lange Lebensdauer ausgelegt sind und sich kontinuierlich und wartungsarm bedienen lassen.

Durch unseren integrierten Entwicklungsansatz sowie die perfekte Abstimmung der mechanischen und elektrischen Komponenten einerseits und durch die optimale Integration in das Gesamtbauwerk andererseits können wir die Reinigung des entnommenen Wassers und den Lebenszyklus Ihrer Anlage optimieren.

Je nach Anforderung fertigen wir die Maschinen in unterschiedlichen Edelstahlgüteklassen. Für Installationen, die mit Meerwasser in Berührung kommen, liefern wir den kathodischen Korrosionsschutz. Ebenso berücksichtigen unsere Lösungen für die Wasserentnahme relevante Fischschutzkonzepte. Dies umfasst sowohl speziell geformte Filterelemente bei Bandrechen mit integrierter Fischrückführung als auch Fischmonitoringansätze und Fischechanlagen. Neben der Rechen- und Siebtechnik liefern wir projektspezifisch Absperrorgane für die mechanisch-hydraulische Steuerung und für Wartungsarbeiten. Ergänzt wird dies durch technische Ausrüstungen für das Handling des abgeschiedenen Rechenguts.

Neben der Auslegung, Fertigung, Montage und Inbetriebnahme umfasst das Leistungsportfolio den kompletten After Sales Service, einschließlich der Lieferung von Ersatzteilen und der Anlagenwartung. Bei geänderten Standortbedingungen passen wir auch die bestehende Anlagenausrüstung an.



Im Vordergrund unseres Handelns stehen:

- ▶ Wirtschaftlichkeit durch standardisierte Lösungen sowie innovative, kompakte und modulare Designs
- ▶ Verlässlichkeit durch Einsatz bewährter Technologien, die nach den hohen Standards von HUBER getestet und gefertigt werden
- ▶ Umweltfreundlichkeit durch ölfreie und fischfreundliche Anlagenkonzepte und ressourcenschonende Herstellung bei hoher Langlebigkeit
- ▶ Je nach Anwendung und Einbausituation stehen verschiedene Rechen- und Siebssysteme zur Verfügung



Umsetzung von Projekten auch in schwerzugänglichen Gebieten.

HUBER Schalengreiferrechen TrashLift

- ▶ Einsatz als erste Stufe in der Wasserentnahme bei sperrigen Grobrechengut
- ▶ Seilbetriebene Schalengreiferrechen
- ▶ Vermeidung von Gerinneablagerungen durch bautechnisch vorgesehene sohlnahe Schmutzstoffentnahme
- ▶ Spaltweiten: ≥ 20 mm
- ▶ Aufstellwinkel: 70 – 90 °
- ▶ Gerinnebreiten: bis zu 4 m
- ▶ Gerinnetiefen: bis zu 30 m



HUBER Grobrechen TrashMax®

- ▶ Einsatz als erste Stufe der Wasserentnahme für die Entfernung von sperrigen Materialien wie Treibgut, Unrat und Geröll
- ▶ Innovative Verbindung von Mit- und Gegenstromrechen in einer Einheit
- ▶ Hoher Betriebssicherheit bei gleichzeitig hoher Aufnahme- und Austragskapazität der Rechenharken
- ▶ Kompakte Bauweise ermöglicht platzsparenden Einbau
- ▶ Spaltweiten: ≥ 20 mm
- ▶ Aufstellwinkel: 80°
- ▶ Gerinnebreite: bis 4 m
- ▶ Gerinnetiefen: bis 20 m



HUBER Harkenumlaufrechen RakeMax®

- ▶ Einsatz als erste Stufe in der Wasserentnahme mit hohen Ansprüchen an Feststoffaustragsleistung. Gleichzeitig kann der RakeMax® auch als Feinrechen verwendet werden.
- ▶ Verschleißarme Konstruktion
- ▶ Spaltweiten: ≥ 2 mm
- ▶ Aufstellwinkel: $50 - 85^\circ$
- ▶ Gerinnebreiten: bis zu 4 m
- ▶ Gerinnetiefen: bis zu 18 m



HUBER Bandrechen CenterMax®

- ▶ Einsatz als zweite Stufe in der Wasserentnahme bei hohen Durchsatzleistungen
- ▶ Kein Übertrag von Rechengut auf die Reinwasserseite
- ▶ Hohe Robustheit und wartungsarmer Betrieb
- ▶ Lochblech / Maschenweite: zwischen 1 – 10 mm
- ▶ Aufstellwinkel: 90°
- ▶ Gerinnebreiten: bis zu 4 m
- ▶ Gerinnetiefen: bis zu 18 m



HUBER Bandrechen DualMax®

- ▶ Einsatz als zweite Stufe in der Wasserentnahme bei hohen Durchsatzleistungen
- ▶ Kein Übertrag von Rechengut auf die Reinwasserseite
- ▶ Hohe Robustheit und wartungsarmer Betrieb
- ▶ Reduzierte turbulente Strömung am Maschinen- ausgang ermöglicht kürzere Kanäle und Kostenoptimierung des Gesamtbauwerks
- ▶ Optional Einbau besonders fischfreundlicher Filterelemente
- ▶ Lochblech / Maschenweite: zwischen 1 – 10 mm
- ▶ Aufstellwinkel: 90°
- ▶ Gerinnebreiten: bis zu 6 m
- ▶ Gerinnetiefen: bis zu 18 m



HUBER Bandrechen DiscMax®

- ▶ Einsatz als zweite Stufe in der Wasserentnahme bei hohen Ansprüchen bezüglich Fischschutz
- ▶ Kein Übertrag von Rechengut auf die Reinwasserseite
- ▶ Kompakte Bauweise ermöglicht platzsparenden Einbau auch in bestehende Anlagen und kürzeren Kanälen
- ▶ Schnelle und einfache Montage durch selbsttragenden Rahmen
- ▶ Lochblech / Maschenweite: zwischen 1 – 10 mm
- ▶ Aufstellwinkel: bis zu 90°
- ▶ Gerinnebreiten: bis zu 3,5 m
- ▶ Gerinnetiefen: bis zu 25 m

Forschung und Entwicklung

Der Name HUBER steht seit Generationen für fundierte Forschungs- und Entwicklungsarbeit zum Schutz der wertvollen natürlichen Ressource Wasser.

Wir entwickeln und testen unsere neuen Technologien in unserem Stammhaus in Berching. Um diese an die jeweiligen spezifischen Anforderungen in allen Regionen der Welt anzupassen, werden zusätzlich umfangreiche Versuche vor Ort durchgeführt.

Die Umsetzung von Forschungs- und Demonstrationsprojekten, oft in enger Zusammenarbeit mit renommierten Forschungseinrichtungen, sichert einen zuverlässigen und praxisorientierten Betrieb. Als Pionier konnten wir viele Innovationen erfolgreich im Markt einführen und global sehr erfolgreich vertreiben.



Analysen in unserem Labor.

Erstklassige Fertigungsqualität sichert einen reibungslosen, langlebigen Anlagenbetrieb

Durch unsere Innovationskraft, modernste Fertigung auf höchstem Niveau sowie durch das hervorragende Fachwissen, die umfangreiche Erfahrung und die handwerklichen Fähigkeiten unserer Mitarbeitenden werden wir unseren eigenen hohen Qualitätsansprüchen und jenen unserer Kunden gerecht.

Mehr als die Hälfte unserer hoch qualifizierten Mitarbeitenden sind im Produktions- und Servicebereich tätig. Mit ihrem Fachwissen und ihrer langjährigen Erfahrung sorgen sie für die passgenaue Umsetzung der entwickelten Konzepte: von der Auswahl der besten Materialien über die präzise Fertigung mit modernsten Maschinen bis zur internen Qualitätskontrolle und professionellen Montage vor Ort.

Bereits 1996 haben wir uns zur Einführung eines zertifizierten Qualitätsmanagementsystems gemäß dem internationalen Standard EN ISO 9001 entschieden. Seitdem arbeiten wir konsequent an der kontinuierlichen Verbesserung unserer internen Prozesse.

In der Fertigung setzen wir auf Ressourcenschutz. Der Grundsatz liegt dabei auf dem Vermeiden von Materialverbräuchen, einschließlich von Edelstahl und Wasser, sowie dem Schließen von Kreisläufen. Im Rahmen der Oberflächenbehandlung behandeln wir unsere Rechen und Siebmaschinen in einer

Vollbadbeize. Dies steigert die Langlebigkeit unserer Maschinen. Die Beizeanlage entspricht hinsichtlich Beiztechnik mit anschließender Abwasserbehandlung dem neuesten Stand der Technik. Die Beize wird in einer Regenerierungsanlage aufbereitet und anschließend wieder genutzt. So stellen wir sicher, dass keine Beizsäure entsorgt werden muss, sondern im Kreislauf verbleibt.

Unsere Kunden können sich jederzeit direkt im Werk vom Fortschritt ihrer Aufträge überzeugen.



Produktion am Standort Berching.

HUBER ist seit Generationen Partner für seine Kunden

Seit Generationen pflegen wir partnerschaftliche Beziehungen mit industriellen und kommunalen Kunden und bieten diesen ein umfassendes Leistungsspektrum für die gesamte Wertschöpfungskette – vom Engineering bis hin zur Inbetriebnahme und Wartung sowie Modernisierung.

Wir stehen im engen Austausch mit weiteren Stakeholdern wie nationalen und internationalen Behörden und Forschungseinrichtungen, um neue Ansätze für einen schonenden und nachhaltigen Umgang mit der Ressource Wasser zu ermöglichen. Die dabei entwickelten Systemlösungen vereinen Anforderungen an:

- ▶ Maximale Sicherheit und hohe Verfügbarkeit
- ▶ Lange Lebensdauer und kontinuierliche Weiterentwicklung
- ▶ Erprobte Lösungen und innovative Technologie
- ▶ Klare Standards und größtmögliche Flexibilität



HUBER-Mitarbeitende seit drei Generationen.

Erfolgsgeschichten

HUBER hat zahlreiche Maschinen für Neuanlagen und die Modernisierung bestehender Anlagen weltweit ausgeliefert. Auf sechs Kontinenten sorgen hochwertige



Rechen- und Siebmaschinen für eine reibungslose Wasserentnahme und schützen nachgeschaltete Anlagen zuverlässig vor Schäden durch Schmutz und andere Störstoffe.

Mogi das Cruzes / Brasilien

- ▶ Komplettlösung von HUBER (mechanische und elektrische Ausrüstung)
- ▶ Kompaktes Anlagenkonzept mit geringem Wartungsbedarf
- ▶ Effiziente Entfernung von Algen und Grobstoffen
- ▶ Zeitnahe Projektumsetzung in enger Abstimmung mit dem Kunden
- ▶ Anwendungsgebiet: Trinkwassergewinnung
- ▶ 2 x HUBER Harken-Umlaufrechen RakeMax®
- ▶ Inbetriebnahme in 2019



Scheiding River / Südafrika

- ▶ Zeitnaher Einbau in Zusammenarbeit mit lokalen Partnern
- ▶ Robuste wartungsarme Maschinen, die die Pumpen für das Bewässerungskanalssystem vor Verunreinigungen effizient schützen
- ▶ Hohe Zuverlässigkeit im langjährigen Betrieb
- ▶ Anwendungsgebiet: Bewässerungskanal für die Landwirtschaft
- ▶ 3 x HUBER Harken-Umlaufrechen RakeMax®
- ▶ Inbetriebnahme in 2007



Batam / Indonesien

- ▶ Komplettlösung von HUBER (mechanische und elektrische Ausrüstung)
- ▶ Robuste wartungsarme Maschinen, die die unterschiedlichen Schmutzstoffe einschließlich grober Abfälle zuverlässig aus dem Wasser entfernen
- ▶ Verbesserung des Hochwasserschutzes infolge vermiedener Verstopfungen der Wasserkanäle durch vermehrte Abfallaufkommen in der Regenzeit
- ▶ Rascher Einbau durch Einsatz vormontierter Maschinen
- ▶ Anwendungsgebiet: Wasserversorgung für Haushalte, Gewerbe und Industrieunternehmen
- ▶ Mehrere HUBER Grobrechen Trashmax®
- ▶ Inbetriebnahme der ersten Maschinen in 2016



Schwandorf / Deutschland

- ▶ Modernisierung einer Grobsiebung mit passgenauer Integration in das bestehende Anlagensystem
- ▶ Kleine kompakte, wartungsarme Rechenmaschine
- ▶ Versorgung der Nabaltec AG und des Zweckverbands Müllverwertung Schwandorf mit Prozess- und Kühlwasser
- ▶ Anwendungsgebiet: Prozess- und Kühlwassergewinnung für Chemieanlagen
- ▶ 2 x HUBER Harken-Umlaufrechen Rakemax®
- ▶ Inbetriebnahme in 2012



Schongau / Deutschland

- ▶ Komplettlösung von HUBER
- ▶ Kombination aus Grob- und Feinsiebung
- ▶ Optimiertes Anlagenkonzept mit perfekter Integration in die Errichtung des Gesamtbauwerks
- ▶ Anwendungsgebiet: Kühl- und Prozesswassergewinnung für das Kraftwerk
- ▶ 1 x HUBER Harken-Umlaufrechen RakeMax® und 1 x HUBER Lochblech-Umlaufrechen EscaMax®
- ▶ Inbetriebnahme in 2014



Bozhou Chengnan / China

- ▶ Einfache Installation infolge Vormontage; Maschinen wurden direkt in den Kanal gehoben
- ▶ Projektspezifisches Design, das die speziellen Anforderungen des Kunden berücksichtigt
- ▶ Wartungsarmer Betrieb bei hohem Durchsatz
- ▶ Anwendungsgebiet: Trinkwassergewinnung
- ▶ 2 x Bandrechen CenterMax®
- ▶ Inbetriebnahme in 2020



Cairns / Australien

- ▶ Nachrüstung in ein bestehendes Gerinne mit hohem Eintrag von Sedimenten und Sanden
- ▶ Robuste Maschine, die auch bei hoher Sedimentlast zuverlässig läuft
- ▶ Perfekte Integration in eine bereits bestehende Gesamtanlage, die fernüberwacht im Regenwald betrieben wird
- ▶ Anwendungsgebiet: Trinkwassergewinnung
- ▶ 1 x HUBER Lochblech-Umlaufrechen EscaMax®
- ▶ Inbetriebnahme in 2020

HUBER SE

Industriepark Erasbach A1 | 92334 Berching
 Tel.: +49 8462 201-0 | water-intake@huber.de
www.huber.de

HUBER Lösungen Water Intake

Technische Änderungen vorbehalten | 0,2 / 3 – 4.2024 – 5.2022