







HUBER TECHNOLOGY
WASTE WATER Solutions

Calidad del servicio
Presencia global






Wasserwerk Sulzbürg



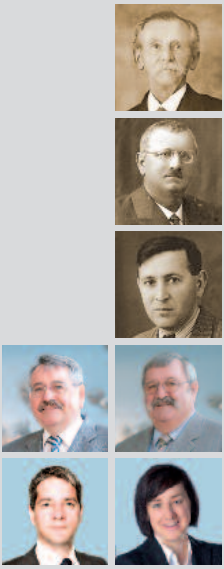


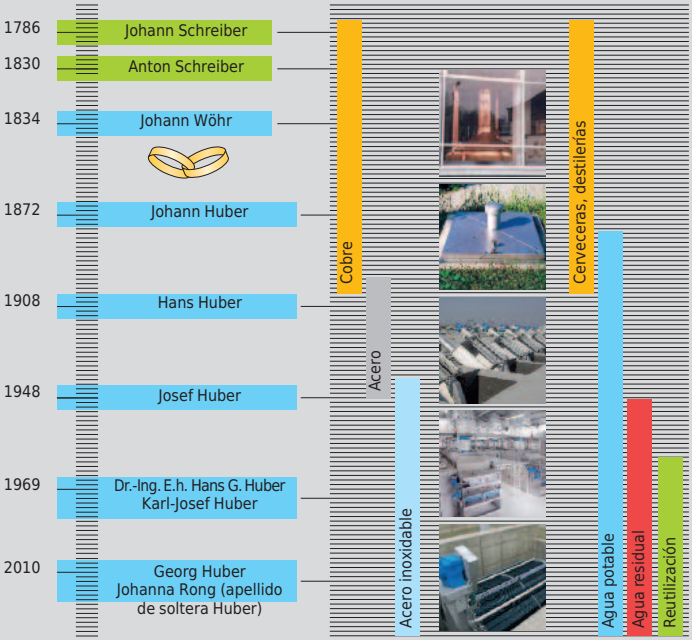
El futuro necesita al pasado

Tenemos una visión compartida acerca de la manera de abordar el futuro – el futuro de nuestra Empresa, el futuro del Medio Ambiente, el del Agua y del Agua residual. Confiamos para ello en las habilidades y experiencia de nuestros empleados. Confiamos no sólo en su compromiso de aplicar sus conocimientos, sino también de mejorar y ampliar continuamente sus capacidades.

Respaldados por muchos años de trabajo y tradición, estamos preparados para modelar el enfoque de desarrollo a largo plazo de:

- Nuestros empleados
- Nuestros clientes





"Se hace camino al andar."
Franz Kafka

Estamos comprometidos con el Medio Ambiente









El Agua es la Vida

Los problemas relacionados con el agua son de sobra conocidos. El programa “Water for Life Decade” de Naciones Unidas los ha dado a conocer a la opinión pública.

Reconocemos que solos no podemos resolver los problemas relacionados con el Agua, pero estamos determinados a hacer nuestra contribución ofreciendo procesos y productos adecuados que ayuden a alcanzar los objetivos del Water Decade.

También sabemos que el agua y la energía están estrechamente relacionadas. Debido a la necesidad de reducir las emisiones de las sustancias responsables del cambio climático y a la naturaleza finita de los recursos fósiles, ponemos gran énfasis en la eficacia energética de nuestras soluciones.



Entrega del premio Alemán del Medioambiente a Dr. Hans G. Huber en reconocimiento a su contribución a la solución de los problemas globales del agua por parte del expresidente Horst Köhler.

La escasez de agua, las consecuencias del cambio climático, los recursos naturales menguantes, las ciudades de crecimiento vertiginoso - éstos son sólo algunos de los retos que deberemos afrontar en el futuro en diferentes países y culturas.

Estamos preparados para responder al reto de desarrollar conceptos innovadores para estas situaciones, así como para compartir nuestros conocimientos y experiencia.

Para ello hemos desarrollado productos y conceptos adaptados para cumplir las necesidades específicas en cada caso

- conceptos de tratamiento centralizado, semicentralizado y descentralizado
- reutilización del agua
- sistemas compactos de recuperación de agua y energía
- recuperación de calor y eficacia energética

“Ninguna otra medida contribuiría más a la reducción de las enfermedades y en la salvación de vidas en el Tercer Mundo como la llegada de agua potable y sistemas eficaces de saneamiento para todos”*

Kofi Annan (Secretario General de la ONU, 1997-2006)





Motivación y compromiso de nuestros empleados:
espíritu de equipo







Conocimiento y Experiencia: nuestro equipo

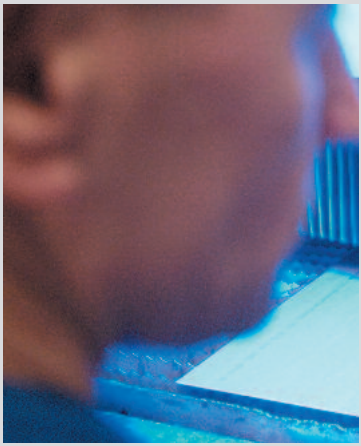
Los amplios conocimientos de nuestro personal son un aspecto imprescindible para asegurar el éxito de las tareas que nos comprometemos a realizar. Su experiencia es la base y la garantía de la calidad de nuestros servicios y productos.

Su compromiso y su dedicación son el fundamento de nuestro éxito y nos permiten superar las elevadas exigencias de calidad que nosotros mismos nos marcamos. Las mismas que nuestros clientes esperan de nosotros y que tienen el derecho de demandar.

Con la intención de satisfacer las necesidades de nuestros clientes, hemos creado un equipo global de expertos que nos permiten explorar nuevas oportunidades de mercado, a la vez que plantean nuevos retos relacionados con la estructura de nuestra empresa.

Sabemos que la formación continua de nuestros empleados es una cuestión básica para alcanzar nuestros objetivos.

HUBER – Equipos de calidad
Calidad del servicio
Presencia global

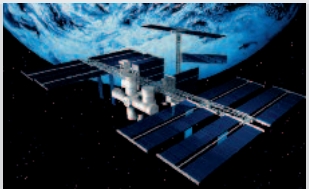




Involucrados en todas las fases del proyecto









Innovación en beneficio de nuestros clientes

"Lo único que perdura es el Cambio"– Esta frase describe nuestro esfuerzo continuo por orientar adecuadamente nuestra empresa, su organización, los flujos de trabajo y el desarrollo de productos. El mundo en el que vivimos está sujeto a cambios continuos debido a la evolución de los aspectos ecológicos, económicos, sociales y legales, que a su vez modifican las peticiones y los requerimientos de nuestros clientes.

Para responder a estas necesidades hacen falta ideas innovadoras y creativas, así como la capacidad y la experiencia para implementarlas con éxito.

Estamos preparados para enfrentarnos a este reto y adaptar nuestros procesos en términos de eficacia y eficiencia, desarrollar conceptos novedosos y optimizar los productos y las soluciones existentes.

Empleamos nuestra capacidad de innovación y trabajamos junto a científicos, universidades, institutos de investigación y suministradores para desarrollar soluciones innovadoras. Nuestro objetivo es evidente: **¡Innovar en beneficio de nuestros clientes!.**



Premios HUBER Technology: un reto para los jóvenes ingenieros

"Si hay una manera de hacerlo mejor... encuéntrala"

Thomas Alva Edison

Una gama completa de equipos, soluciones y servicios









HUBER TECHNOLOGY
WASTE WATER Solutions

WASTE WATER SOLUTIONS

Productos y soluciones para el tratamiento del agua, el agua residual y los fangos

Una gama completa de productos para las siguientes aplicaciones:

- pretratamiento mecánico
- tratamiento de fangos
- tecnología de membranas
- filtración y reutilización
- tratamiento de residuos
- Equipamiento de acero inoxidable

Nuestras soluciones están diseñadas para:

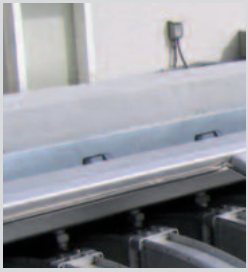
- plantas de tratamiento centralizado de aguas residuales
- redes de colectores
- plantas de tratamiento semicentralizado de aguas residuales
- reutilización del agua residual
- recuperación de calor
- tratamiento descentralizado de aguas residuales y recuperación de energía
- aguas residuales industriales
- potabilización

Damos asistencia técnica en todo el mundo.
Nuestro objetivo es ofrecer una gama de productos diseñados para dar el máximo rendimiento a nuestros clientes y la máxima protección al medioambiente. Para ello deseamos ofrecer soluciones completas que provengan de una sola fuente y bajo una única responsabilidad.

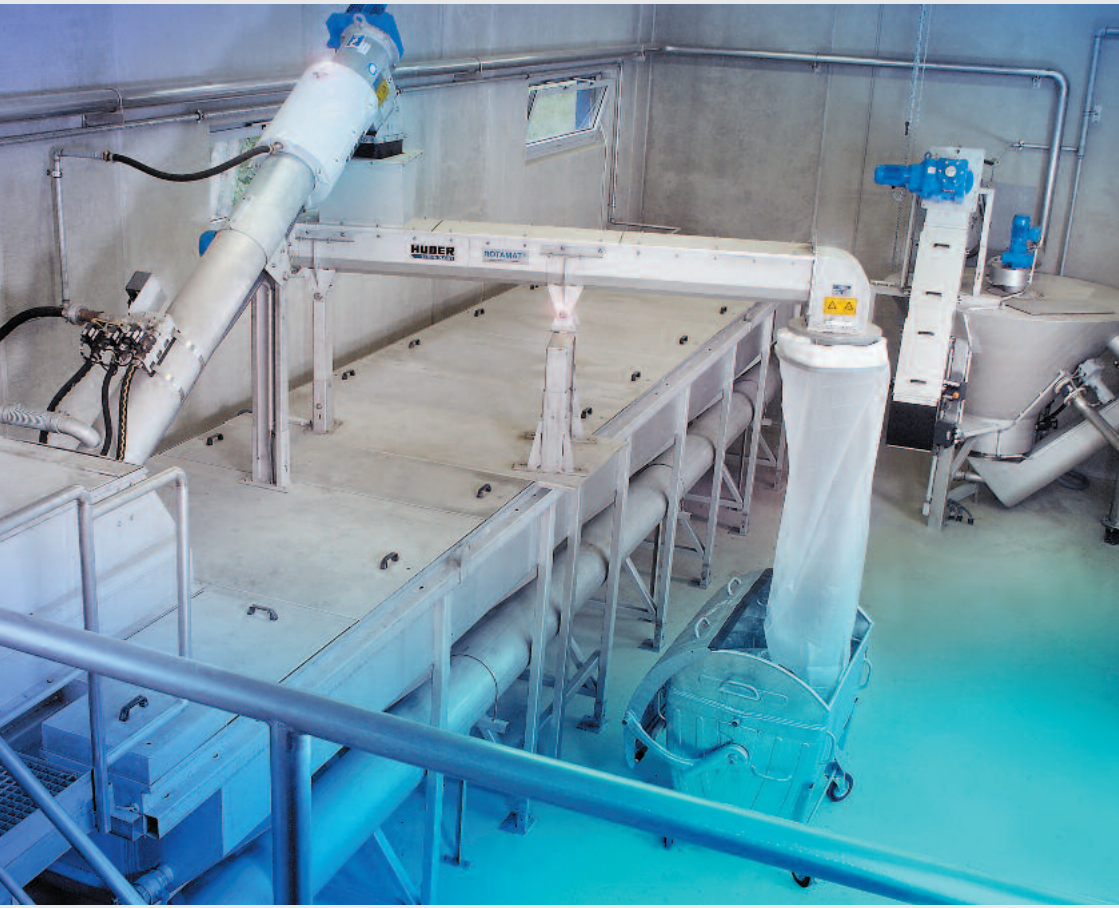
La base de la eficacia de nuestros productos está en la fase de diseño y en la combinación de los medios de producción más modernos con nuestra organización comercial y de asistencia técnica en todo el mundo. Esto asegura la fiabilidad a largo plazo de nuestros productos, lo que nos permite ofrecer soluciones de alta calidad adaptadas para cumplir los requisitos específicos de cada cliente en todo el mundo.

Estamos comprometidos a suministrar asistencia técnica a lo largo del ciclo de vida de todos nuestros productos y soluciones.

HUBER es la solución óptima a largo plazo







Calidad HUBER – probada en la práctica







- Tamizado
- Filtración
- Lavado
- Transporte
- Deshidratación

Soluciones compactas y a medida

El pretratamiento mecánico del agua residual en todas sus variantes es nuestro tema principal de trabajo, ya que es la base de todas las etapas posteriores de tratamiento.

Nuestra gama de equipos para tratamiento del agua residual abarca prácticamente cualquier caudal y luz de paso, lo que permite cumplir con los requisitos de separación más exigentes, incluyendo el tamizado fino para aplicaciones con tecnología de membranas. Estos equipos se instalan en obras de entrada de estaciones depuradoras, así como en la red de colectores (tamizado de aguas pluviales).

Se utilizan para depuración de:

- Aguas residuales urbanas e industriales
- Aguas pluviales
- Aguas de proceso





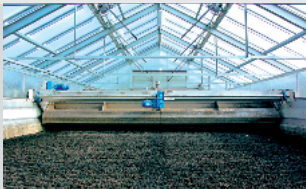




Funcionamiento óptimo – siempre







- Tamizado
- Espesamiento
- Deshidratación
- Transporte
- Secado
- Aprovechamiento energético

todo bajo nuestra responsabilidad

El tratamiento de fangos es un punto clave en el contexto del tratamiento de aguas residuales. Cuanta más agua se trata a nivel mundial, mayor cantidad de fango se debe gestionar. Los parámetros que deben cumplir los procesos de tratamiento de fangos dependen del aprovechamiento posterior del fango, que puede ser diferente en cada país e incluso en cada región.

Nuestro objetivo es ofrecer a nuestros clientes soluciones completas bajo nuestra única responsabilidad, con una gama de productos que cubre todos los procesos en la linea de tratamiento de fangos. Nuestros productos y soluciones para el tamizado de fangos son siempre la base para garantizar la eficacia de las etapas posteriores de tratamiento.

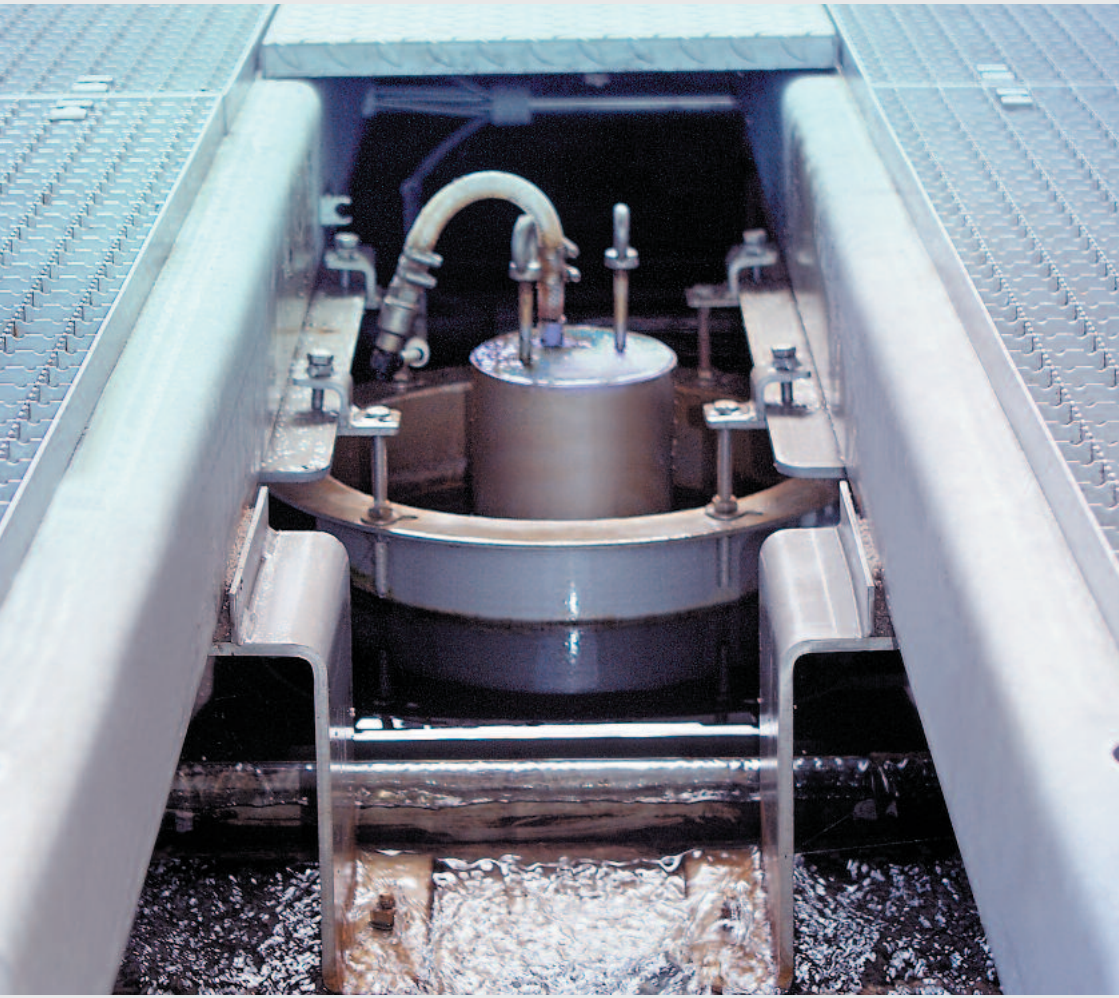
Además podemos ofrecer diferentes equipos para cada una de las etapas de tratamiento con el objetivo de dar valor añadido y encontrar una solución óptima para nuestros clientes. Esto va en beneficio de la eficacia de operación y de la reducción de costes durante el ciclo de vida de nuestras máquinas.

Con nuestros sistemas de secado solar y secado térmico podemos ofrecer la solución óptima en función de los requerimientos de cada aplicación y del caudal a tratar – conceptos importantes para una gestión sostenible de los lodos municipales.

Además, nuestro sistema de tratamiento descentralizado y autosuficiente sludge2energy permite utilizar el fango tratado como fuente de energía calorífica, eléctrica y para la recuperación de fósforo.







La reutilización del agua residual juega un papel crucial para solucionar los problemas globales del agua







- Decantación
- Filtración
- Tecnología de membranas

Tecnologías innovadoras para una eficacia superior

Reutilizar el agua depurada, ahorrar agua potable y proteger el Medio Ambiente requiere el desarrollo de tecnologías apropiadas y optimizadas gracias a su uso cotidiano.

El diseño mejorado de los decantadores clásicos en combinación con equipos de filtración se utilizan para obtener un agua de óptima calidad, siendo la base de la potabilización del agua y del tratamiento avanzado del agua residual. El programa se completa con los procesos de nitrificación-desnitrificación y de eliminación de fósforo en filtros de arena.

Los biorreactores de membranas son un hito en el tratamiento del agua residual. Hemos contribuido activamente al desarrollo y mejora de esta tecnología innovadora para el tratamiento de aguas residuales municipales e industriales.

La calidad óptima del agua tratada y unas necesidades de espacio mínimas abren un amplio campo de aplicación para la tecnología de membranas HUBER.

Estas tecnologías sencillas y de funcionamiento robusto tratan el agua residual hasta un grado que permite su reutilización para irrigación, descarga de inodoros o como agua de servicio industrial.

Contribuyen sustancialmente a aliviar el déficit hídrico en las zonas más áridas del mundo.

HUBER hace del agua residual un recurso

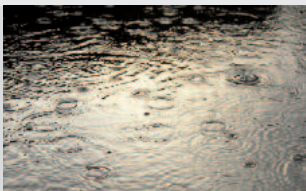












Edificios Ecológicos gracias a las Soluciones HUBER para reulitización y recuperación de calor

Los edificios grandes como hoteles, centros comerciales o grandes complejos residenciales o de oficinas tienen un consumo elevado de energía y agua. El suministro de estos recursos cuesta dinero y contamina el medioambiente. De la misma manera, en estos edificios se generan grandes cantidades de agua residual templada de donde se puede extraer calor. Sin embargo este recurso suele verterse directamente a la red de alcantarillado, por lo que el agua, la energía y los nutrientes se pierden.

Conociendo las posibles consecuencias del cambio climático, la utilización de las corrientes de agua residual como fuente de energía y calor se está convirtiendo en un asunto de interés. La innovadora tecnología de membranas permite llevar a la práctica las ideas de reutilización del agua residual tratada como agua de servicio. La recuperación de las aguas pluviales completa el abanico de posibilidades disponibles para ahorrar recursos Hay que desarrollar conceptos y soluciones económicamente viables que tengan en cuenta todas las tecnologías disponibles. Estos conceptos deben implementarse ya en la fase de planificación urbanística. HUBER SE ha desarrollado conceptos y soluciones innovadoras en este campo y es capaz de ofrecer la alternativa apropiada para cada aplicación.

Los Edificios Ecológicos HUBER son los ladrillos para la ciudad del mañana







Nuestro desafío es minimizar el consumo de energía en el tratamiento del agua residual y los fangos, así como usar el agua residual como una fuente de energía







Recuperación de calor del agua residual municipal e industrial

El agua y la energía están íntimamente relacionadas. Cuando queremos depurar el agua resdual o los fangos necesitamos energía. La producción de esta energía libera CO_2 a la atmósfera y contribuye al cambio climático. Nuestro desafío es el desarrollo de soluciones HUBER que sean eficientes energéticamente para minimizar el consumo de energía en el tratamiento de las aguas residuales.

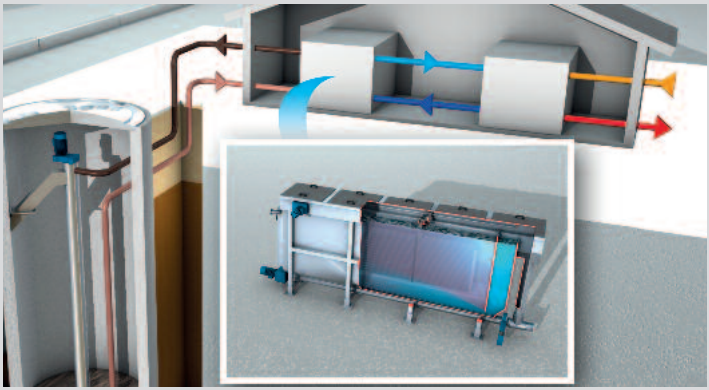
Pero el agua residual también contiene energía: energía química que puede transformarse en biogas en un digestor, o energía potencial que puede aprovecharse en una turbina. Sin embargo, el recurso más valioso es la energía térmica, que puede recuperarse por medio de intercambiadores de calor y bombas de calor.

Para este fin ofrecemos el sistema HUBER ThermWin®, que está diseñado específicamente para recuperar calor del agua resdidual.

El sistema ThermWin® convierte al agua residual en una fuente de energía aprovechable, reduce las emisiones de CO_2 a la atmósfera y minimiza el consumo de combustibles fósiles.

El agua residual es un recurso aprovechable









Fiable, duradero y probado; una línea de negocio sólida







Calidad como filosofía:

Productos para las aplicaciones más exigentes fabricados de acero inoxidable

Nuestra gama de accesorios de acero inoxidable refleja el estándar de calidad que caracteriza nuestra gama completa de productos para agua potable y agua residual.

Estamos orgullosos de ser los primeros en usar el acero inoxidable como materia prima para aplicaciones de agua potable y agua residual, ya que es el único material capaz de garantizar productos duraderos.

Nuestros procesos de producción, entre los que se incluye el decapado de todos los productos en baño ácido, aseguran el mantenimiento de las propiedades sobresalientes del acero inoxidable como materia prima: resistencia a la corrosión y funcionamiento sin necesidad de mantenimiento durante la vida útil del producto.

Los orígenes de nuestra empresa están en el campo de la potabilización. Hemos ampliado nuestra actividad a otros ámbitos del mundo del agua, pero a día de hoy seguimos comprometidos con la calidad de nuestras aguas de consumo.

Utilizamos nuestros conocimientos en el manejo del acero inoxidable para fabricar productos de alta calidad que se utilizan en las instalaciones potabilizadoras de todo el mundo.





Versatilidad y know-how para la industria





Nuestros clientes en la industria reconocen especialmente la alta calidad de nuestros productos y servicios.







Soluciones integrales: de experto a experto

La variedad dentro de nuestra gama de productos y la experiencia de nuestros ingenieros nos permite ofrecer soluciones completas para aplicaciones industriales, con la garantía de tener un solo interlocutor y con la posibilidad de adaptar los equipos a las necesidades de cada aplicación industrial.

Nuestros clientes industriales pueden confiar en el uso confidencial de la información, en nuestra experiencia y en la calidad de la ingeniería y el diseño. Cuando la selección de la tecnología más apropiada es complicada, las pruebas realizadas en nuestro propio laboratorio nos permiten ofrecer la solución óptima para cada aplicación.

Podemos garantizar por tanto la eficacia de nuestros equipos, la implementación de las soluciones propuestas y el funcionamiento correcto de la instalación en su conjunto.

Ofrecemos soluciones inteligentes a partir de productos de alta gama, adaptándolas a las necesidades de nuestros clientes.

Nuestro servicio de asistencia técnica está a su disposición para asegurar la instalación y el correcto funcionamiento de los equipos.





Fabricación en HUBER: Alta tecnología y Experiencia = Calidad









El proceso de fabricación HUBER: Una combinación de alta tecnología y experiencia que redefine el concepto ‘Calidad’

Para poder dar a nuestros clientes una calidad superior, el proceso de fabricación es el eje de nuestras actividades. Nuestro proceso de producción está en manos de un equipo de expertos altamente capacitados, que utilizan su maestría y se enorgullecen de la calidad superior de nuestros productos. Tienen a su disposición la maquinaria más moderna que, en consecuencia, les permite trabajar con precisión, repetitividad y sin errores. Es precisamente la combinación de una plantilla altamente cualificada y la fabricación asistida por ordenador lo que nos permite ofrecer productos de alta calidad en todo el mundo.

Nuestro proceso de fabricación está a su vez respaldado por un equipo experimentado de ingenieros. La colaboración interdisciplinar de nuestros departamentos de investigación y desarrollo, comercial, diseño y asistencia técnica es la base para el lanzamiento de productos nuevos e innovadores, que gozan de prestigio entre los expertos.

Nuestra producción está a su vez respaldada por un equipo experimentado de ingenieros. Estos especialistas elaboran los planos de detalle gracias a un conocimiento profundo de nuestros productos y sus aplicaciones. Estamos concienciados con la protección del medioambiente y actuamos en consecuencia.

La Calidad necesita un Control. Los procesos de diseño y fabricación están sujetos a las normas de un sistema de control de calidad, como muestran los certificados de calidad correspondientes.

La calidad combinada con la innovación permite alcanzar resultados excelentes. La relación calidad-precio, la seguridad y la fiabilidad de nuestros productos son la base de la satisfacción de nuestros clientes.

Este enfoque nos ha convertido en un fabricante de productos de alta calidad reconocido en todo el mundo, y estamos decididos a respetar esta filosofía de trabajo en el futuro.





Presencia global gracias al HUBER Teleservice







Global Service – Asistencia que le da seguridad

Sabemos que la lealtad de los clientes no sólo se debe a una calidad superior de los productos, sino también en la motivación del fabricante a ofrecer asistencia técnica durante la vida útil del producto.

Estamos orgullosos de haber implantado el programa “HUBER Global Service”, que nos pone a disposición de nuestros clientes en todo el mundo las 24 horas del día. Esto nos ayuda a mantener el elevado nivel de calidad que nuestros clientes esperan de nosotros.

El servicio de asistencia remota “HUBER Teleservice” nos permite comprobar el estado de nuestros productos y la implementación de acciones preventivas.

No nos basta con suministrar productos, también nos sentimos responsables del funcionamiento y del estado de nuestros equipos – durante toda su vida útil.







El agua es la vida – en todo el mundo







HUBER – Presencia global

La problemática del Agua requiere una acción global. Estamos dispuestos a desafiar sus retos y por eso nuestra empresa está presente en todo el mundo.La experiencia y recomendaciones que recibimos de todo el mundo están integradas en las soluciones que proponemos, y se adaptan para dar respuesta a las necesidades específicas de nuestros clientes.

- Colaboramos en la etapa de ingeniería
- Nos ocupamos del transporte y el montaje
- Formamos al personal de explotación
- Damos asistencia técnica



El éxito de nuestros clientes es nuestra responsabilidad



Los ingenieros de HUBER están para ayudar a nuestros clientes





Nuestros clientes son nuestros colaboradores

Aportamos soluciones para mejorar la calidad del Medio Ambiente basadas en la calidad, tratando de alcanzar las expectativas de nuestros clientes.

Nuestra orientación al cliente es la base para generar confianza y favorecer la cooperación.

Queremos afrontar junto a Ud. los retos del Agua a todos los niveles. Le trataremos como a un colaborador y esperamos que valore este enfoque de éxito compartido.





Oficinas centrales y Fábrica de HUBER SE,
Berching - Alemania







Nuestra estrategia está basada en el desarrollo sostenible.

La confianza de nuestros clientes es nuestro objetivo y la base de nuestro Futuro.

Consejo de Administración de HUBER SE



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

