

HÖRBURGER



# Energietechnik mit Zukunft

**High-Tech  
kompakt für MTU**

# Von der Projektentwicklung bis zur betriebsfertigen Anlage



Verladung der Anlage.



Filtereinheit.

MTU Friedrichshafen, das Kernunternehmen von Rolls-Royce Power Systems, zählt zu den weltweit führenden Herstellern von Großdieselmotoren und kompletten Antriebssystemen. Ihre robusten und langlebigen Motoren treiben zuverlässig große Schiffe, schwere Land- und Schienenfahrzeuge sowie Industrieanwendungen an.

## Spezielle Herausforderungen

Eine spezielle Herausforderung an Planung und Ausführung der Großmotoren-Hochdruckreinigungsanlage stellte die Beschickung mit Reinigungsschemie sowie die Einspeisung in den thermischen Anlagenkreislauf unter Einhaltung der Gewässerschutzauflagen im Recyclingbetrieb dar.

Sämtliche Komponenten wurden kompakt unter Berücksichtigung optimaler Wartung und Instandhaltungsmöglichkeiten installiert. Für MTU ist dadurch eine umweltschonende und zudem kostengünstigere Motoren- und Aggregate-Reinigung möglich.

»Die durchgängige 3D Konstruktion ermöglicht Anlagen optimal auf die Kundenbedürfnisse abzustimmen«, betont Michel Fröhlich, Techniker bei Hörburger.

## Klare Verantwortung

Bei der Anlagenkonzeption wurde auf Langlebigkeit und hohe Nutzungsdauer höchsten Wert gelegt. So sind für die Errichtung ausschließlich korrosionsfreie Materialien verwendet worden. Die Inbetriebnahme der Anlage erfolgte nach definierten Qualitätsrichtlinien. Dadurch gewährleistet Hörburger einen energieeffizienten und stabilen Betrieb.

## Know-how und Erfahrung

Wir konnten unsere Erfahrung in der Grundkonstruktion und Entwicklung von kundenspezifischen Anforderungen durch alle Phasen hindurch zur Gänze einfließen lassen. Vom Grundkonzept über die Entwicklung und Planung bis zur Ausführung. Das Highlight dieser Anlage ist die drucklose, thermische Aufbereitung der gefilterten Abwässer. Dadurch arbeitet das Modul in höchstem Maße umweltschonend und energiesparend.

## Sorgfältige Planung

Durch die detaillierte CAD-Konstruktion und das damit einhergehende Festlegen des Anlagendesigns sind wir in der Lage die Komponenten unter optimalen Rahmenbedingungen in der eigenen Produktionsstätte vorzukonfektionieren.

## Dadurch ergeben sich wesentliche Vorteile für unseren Kunden

- Die Bauphase vor Ort wird deutlich verkürzt
- Die Fertigstellung anderer Gewerke muss nicht abgewartet werden
- In bestehenden Produktionsanlagen finden keine gefährlichen Schweiß- und Schneidarbeiten statt
- Effiziente Inbetriebsetzung durch vorgeprüfte Einheiten
- Höchste Produktqualität und Zuverlässigkeit

## Anforderungen von MTU

- Hochdruckreinigungsstation mit Abwasserrückführung
- Integrierte Entölung und thermische Aufbereitung der Reinigungs- und Spülzyklen
- Optimale Wartungsmöglichkeit



»Die Aufgabenstellung wurde durch die Firma Hörburger perfekt umgesetzt. Mit der neuen Großmotoren-Hochdruckreinigungsanlage ist für uns eine umweltschonende und zudem kostengünstigere Motoren- und Aggregate-Reinigung möglich.«

Dipl.-Ing. (FH) Mayk Schöberl, Planer für Oberflächentechnik

## Herausforderungen an Hörburger

- Detail- und Projektentwicklung auf Basis der Kundenanforderungen
- Vorfertigung sämtlicher Anlagenkomponenten
- Berücksichtigung der Sicherheitsrichtlinien für Arbeits- und Umweltschutz

Bertram Hörburger, Geschäftsführer:  
»Wir setzen auf eine lösungs- und ergebnisorientierte Zusammenarbeit mit unseren Partnern. Unsere Techniker erkennen komplexe Zusammenhänge und übernehmen Verantwortung für die Gesamtfunktion.«

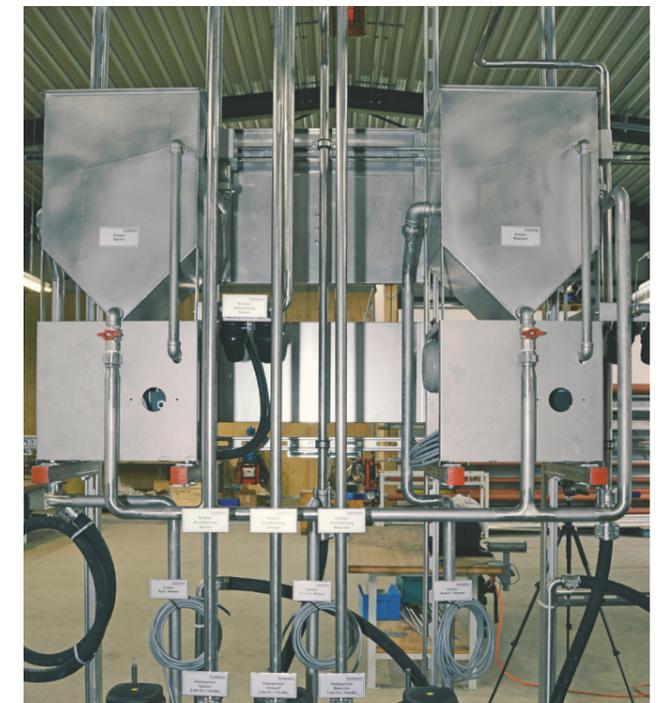


Großmotoren Hochdruckreinigungszentrale.



Pumpeneinheit.

## Venturimischer.



Entölereinheit.

# Energietechnik mit Zukunft

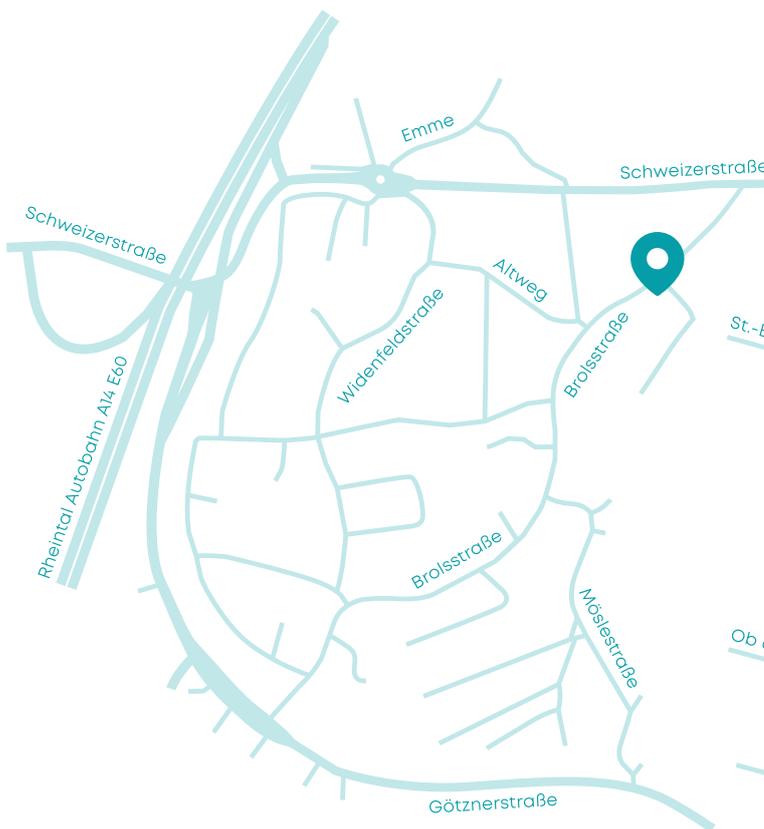
Hörburger gehört zu den führenden Anbietern hochwertiger Gesamtlösungen in den Bereichen Sanitär- und Heizungstechnik, Luft- und Klimatechnik sowie Anlagenbau. Das Familienunternehmen mit 85 Mitarbeitenden wird in vierter Generation von den Geschäftsführern Simon und Bertram Hörburger sowie Klaus Hämmerle geleitet.

Wir konzipieren Anlagen für Industrie- und Gewerbebetriebe in Vorarlberg und im Bodenseeraum, die speziell auf die jeweiligen Anforderungen abgestimmt sind.

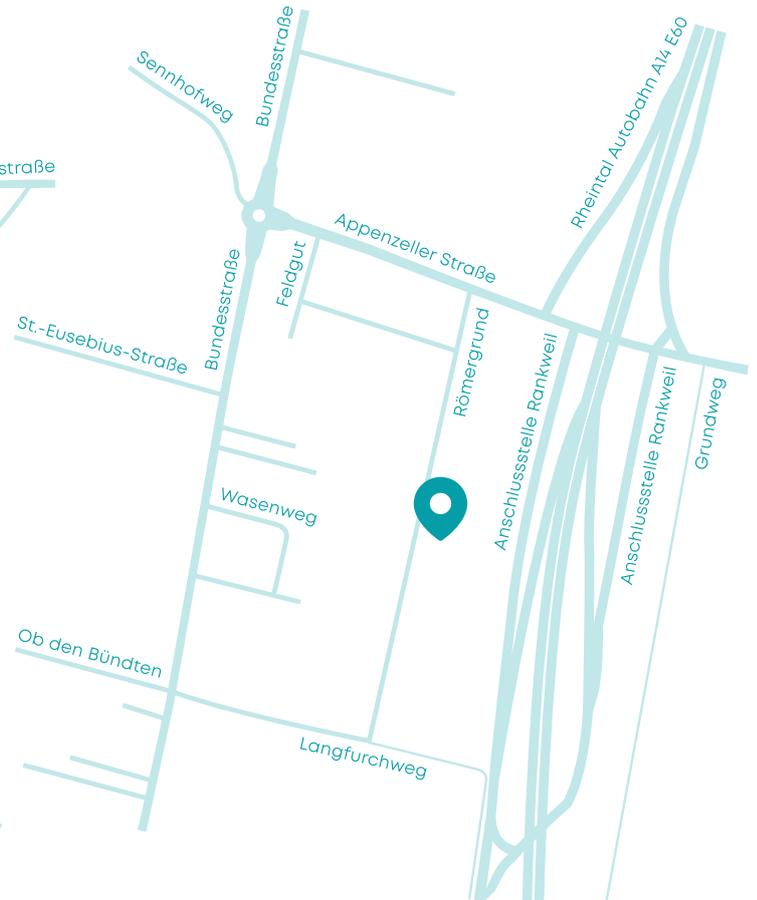
Auch für Bauträger und private Bauherren bieten wir individuelle, hochqualitative Lösungen.

Die Produktion für Luftleitsysteme ist in unser neues Fertigungsgebäude am Römergrund in Rankweil übersiedelt. Langfristig soll das gesamte Unternehmen an diesen neuen Standort verlegt werden.

## Standort Ahtach



## Standort Rankweil



# HÖRBURGER

Hörburger GmbH & Co KG  
Broisstraße 11-15, 6844 Ahtach, Österreich  
T +43 5576 72483, [www.hoerburger.at](http://www.hoerburger.at)

