

Herco®

Am Pollet Water Group



EMAS

GEPRÜFTES
UMWELTMANAGEMENT
DE-175-00213



**Herco – Reinstwasserlösungen für die
Industrie**
Effizienz, Nachhaltigkeit & Prozesssicherheit

Herco Steckbrief

Zahlen und Fakten

Geschäftsführung

Edwin Locker und Sofie Pollet

Mitarbeiter

112

Umsatz

ca. 20 Millionen €

Exportanteil

ca. 45%

Exportstruktur

Über Wasseraufbereiter, Anlagenbauer, OEMs und die Pollet Water Group

Profil

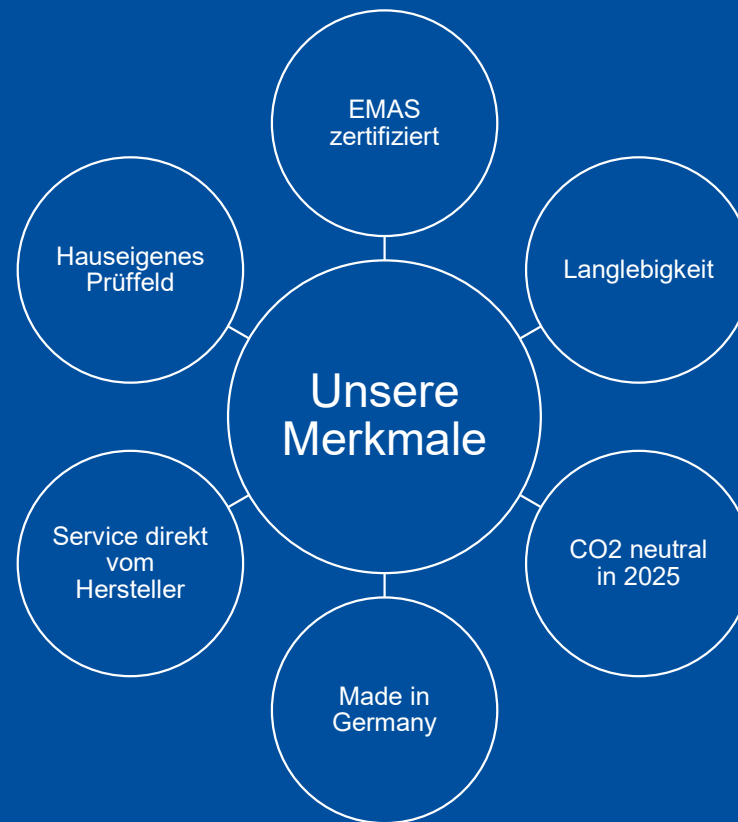
Seit über 75 Jahren steht der Name Herco für Wasseraufbereitungstechnik "Made in Germany".

Wir bieten Spitzenqualität in der Wasseraufbereitung. Unsere Produkte finden Anwendung in den Bereichen Industrie, Life Science und Medizin.

Unser Qualitätsversprechen: Nachhaltigkeit, die überzeugt.

Der feine Unterschied

Wir leben Qualität



Alles aus einer Hand

Beratung, Engineering, Produktion und Service



Beratung

Lösungen und Angebote

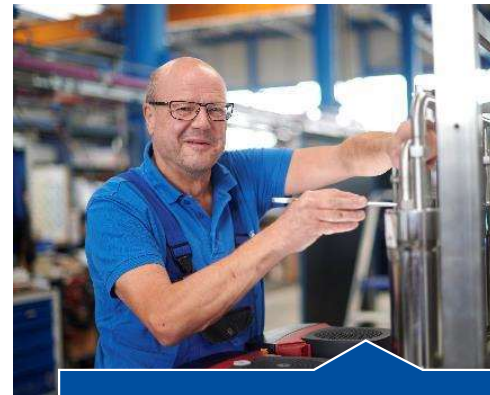
(17 Mitarbeiter:innen)



Engineering

3D Design und Dokumentation

(19 Mitarbeiter:innen)



Produktion

Serienproduktion und Containerlösung

(46 Mitarbeiter:innen)



Service

Für die gesamte Produktlebensdauer

(10 Mitarbeiter:innen)



Nordamerika

Export in
5 Länder

Europa

Export in
40 Länder

Asia

Export in
25 Länder

Südamerika

Export in
4 Länder

Afrika

Export in
12 Länder

Ozeania

Export in
3 Länder

Weltweit im Einsatz

Wir sind global vernetzt



Gut vernetzt: Pollet Water Group

Seit 2006 sind wir Teil des Gruppennetzwerkes.

Expertenwissen: Pollet Medical Group

Fast 45 Jahre Medizin-Erfahrung bildet unsere Wissensbasis.

Vertrauen: B2B Partner

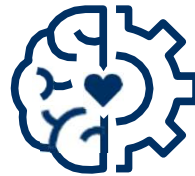
Mit unseren über 1000 Partner:innen aus dem Bereich Industrie, Life-Science und Medizin sind wir in allen Branchen der industriellen Wasseraufbereitung vertreten.

Hat Herco eine Vision?
Spitzenqualität ist nachhaltig.

Die Zukunft unseres blauen Planeten mitzugestalten



Nachhaltigkeit ist
unsere Motivation



Wassertechnik ist
unsere Leidenschaft



Partnerschaft ist die Basis
unseres Handelns

Qualitäten unserer Systeme

+ **Sparen Strom/Kosten**
Beste Ingenieurstechnik

+ **Sehr hohe Langlebigkeit**
Sorgfältige Produktion

+ **Sparen Wasser/Kosten**
Nachhaltiges Design

+ **Maßgeschneidert**
Anpassbar/Erweiterbar

Strom sparen durch neueste Anlagentechnik

Standardmässiger Einsatz von
energieeffizienten FU-Pumpen bei
ausgewählten Baureihen.



50%
EINSPAR-
POTENTIAL

Wasser sparen durch intelligentes Anlagendesign

Durch eine weitere Konzentratstufe
kann die Abwassermenge um mehr
als die Hälfte gesenkt werden.



70%
EINSPAR-
POTENTIAL

Standard- und Individual-Lösungen

Umkehrosmoseanlagen nach Maß



*Bsp.: UO-D 200
Durchflussmengen von 50 l/h bis 30 m³/h*



*Bsp.: UO 20000 KS-VA-S7 mit PLC Siemens S7-1200
Durchflussmengen bis zu 50 m³/h auf einem Gestell*

Beispiel für eine maßgeschneiderte Lösung

UO-S7 50.000 AS/KS/FU



Kunde

Molkerei- und Lebensmittelkonzern Valio (Finnland)

Anwendung

Reinigungswasser (bzw. Prozesswasser) für die Produktionsanlagen

Anlagentechnik

Quelle: Oberflächenwasser

Leistung: 2x 50m³/h

Besonderheiten

Insgesamt 2 Anlagen im alternierenden Betrieb:

Umkehrosmoseanlage mit 50.000 l/h und

Konzentrat-Rückgewinnungs-Einheit mit 12.500 l/h

Durchsatzleistung

€ **Amortisationsdauer: ab 1 Jahr**

im Vergleich zur einstufigen UO-Anlage

💡 **Energieeinsparung: bis zu 50 %**

durch den Einsatz von frequenzgeregelten Pumpen

💧 **Permeatausbeute: bis zu 90%**

im Vergleich zum Frischwassereinsatz

Unsere Branchen

aus Industrie, Life-Science und Medizin



Oberflächentechnik



Kesselspeisewasser



Wasserstoff



Kühlwasser



Rechenzentrum



Lebensmittelindustrie



Labor und Krankenhaus



Pharmaindustrie



Hämodialyse



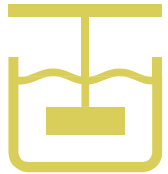
Endoskopie



CSSD/AEMP

Branchenkompetenz in der Industrie

Standardisiert und effektiv



Oberflächentechnik



Kesselspeisewasser



Grüner Wasserstoff



Kühlwasser



Rechenzentrum



Grüner Wasserstoff

Referenzprojekt für einen
20 MW AEL Elektrolyseur



Kunde

Elektrolyseurhersteller Deutschland

Anwendung

Für die Herstellung von grünem Wasserstoff

Anlagentechnik

- 2 x 40' High-Cube-Container inkl. Einbauten (C5 lackiert, C4-Lackierung für Edelstahlkomponenten)
- 2 x 100 % Druckerhöhungsanlage mit Frequenzumrichter
- 4500 l/h Diluat, durch CEDI, permeatgestufte Umkehrosmose

€ **Return of Investment: ab 1 Jahr**
z.B. im Vergleich zu einer anderen Anlage

💡 **Energieeinsparung: bis zu 30 %**
durch den Einsatz von FU-Pumpen

💧 **Permeatausbeute: bis zu 90%**
im Vergleich zum Frischwassereinsatz

Branchenkompetenz in Life-Science

Individuell und hochwertig



Lebensmittelindustrie



Labor und
Krankenhaus



Pharmaindustrie

Lebensmittelindustrie

Referenzprojekt



hercowater.com/f&b

Kunde

Molkerei- und Lebensmittelkonzern Valio (Finnland)

Anwendung

Reinigungswasser (bzw. Prozesswasser) für die Produktionsanlagen

Anlagentechnik

Quelle: Oberflächenwasser

Leistung: 2x 50m³/h

Besonderheiten

Insgesamt 2 Anlagen im alternierenden Betrieb:

Umkehrosmoseanlage mit 50.000 l/h und

Konzentrat-Rückgewinnungs-Einheit mit 12.500 l/h

Durchsatzleistung

€ **Amortisationsdauer: ab 1 Jahr**

im Vergleich zur einstufigen UO-Anlage



Energieeinsparung: bis zu 50 %

durch den Einsatz von frequenzgeregelten Pumpen



Permeatausbeute: bis zu 90%

im Vergleich zum Frischwassereinsatz

Branchenkompetenz in der Medizin

Hygienisch und zuverlässig



Hämodialyse



Endoskopie



CSSD/AEMP

Hämodialyse

Referenzprojekt



Kunde
Hemotech

Anwendung
Hochreine Wasseraufbereitung für Dialysepatienten

Anlagentechnik

- 1500 l/h Permeat Leistung
- Zweistufige Anlage mit thermischer Desinfektion
- Steuerung Diatron 5500-II, 7" Touchscreen
- Edelstahl Verrohrung tottraumfrei
- Remote Control und Überwachung der Anlage
- Speicherung der Protokolldaten 24/24h
- Entsalzungsrate bis 99%

MDR Zertifizierung: Medizinprodukt Klasse IIb

Bedeutung von Reinstwasser

Unverzichtbar für Elektronik, Pharma, Lebensmittel, Kraftwerk & Chemie
Diese Branchen sind ohne Reinstwasser handlungsunfähig

Sichert Produktqualität und stabile Prozesse

Gewährleistung kontaminationsfreier Prozesse zur Herstellung qualitativ hochwertiger Produkte.

Reduziert Ausfälle und Produktionsrisiken

Essenziell für anspruchsvolle Prozesse, die auf eine kontinuierliche Bereitstellung von Reinstwasser angewiesen sind.

Herausforderungen in der Praxis

Komplexe Anforderungen an Wasserqualität

Einige Parameter erfordern dabei teils strenge Anforderungen und hochpräzise Messungen. Beispielsweise: Leitfähigkeit; TOC; Kieselsäure

Steigende Energie- und Betriebskosten

Gefragt sind hocheffiziente Anlagensysteme, die maximale Wasserqualität mit minimalem Energieeinsatz vereinen.

Nachhaltigkeits- und Ressourcendruck

Wassermangel, Dürren und ESG-Druck machen Ressourceneffizienz zur Bedingung für Zukunftsfähigkeit und Mitarbeitergewinnung.

Herausforderungen in der Praxis

Wir sind global vernetzt

Lagerung

Tanks in PP und Edelstahl ohne jeglichen CO2 Kontakt

Hygiene

Konsequentes Hygienic Design mit Heißdesinfizierbarkeit und CIP-Eignung. Totraumfreie Rohrleitungen aus Edelstahl oder PP, Tri-Clamp-Verbindungen anstelle von Verschraubungen sowie orbitalgeschweißte Anlagen gewährleisten höchste Prozesssicherheit.

Ganzheitliche Analyse von Wasser und Prozessen

Ionenmonitoring, Organik-Analyse, Partikelzählung, Mikrobiologie und Silikatüberwachung als auch Dokumentationsprozesse.

Lösungsansatz

Modulare Lösungen

Durch unsere modularen Lösungen bieten wir Skalierbarkeit, Wartungsfreundlichkeit, ESG-Konformität, geringen Platzbedarf, schnelle Lieferzeiten und Plug&Play Systeme.

Containerlösungen

Alle Anlagen sind als Skid- oder Containerbauweise realisierbar.

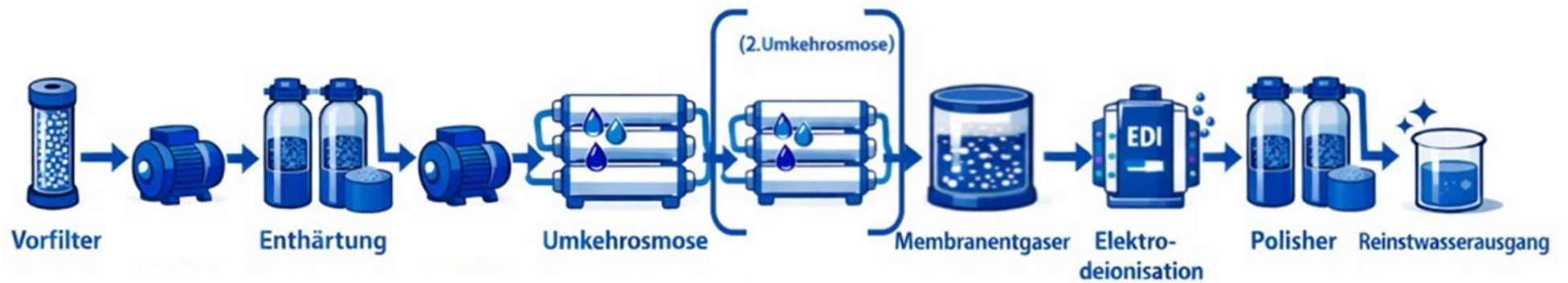
Automatisierung und intelligentes Monitoring

Durch intelligente Steuerung, pumpen als auch Cloudsysteme sind alle Informationen einfach und schnell abrufbar

Reinstwasseranforderungen

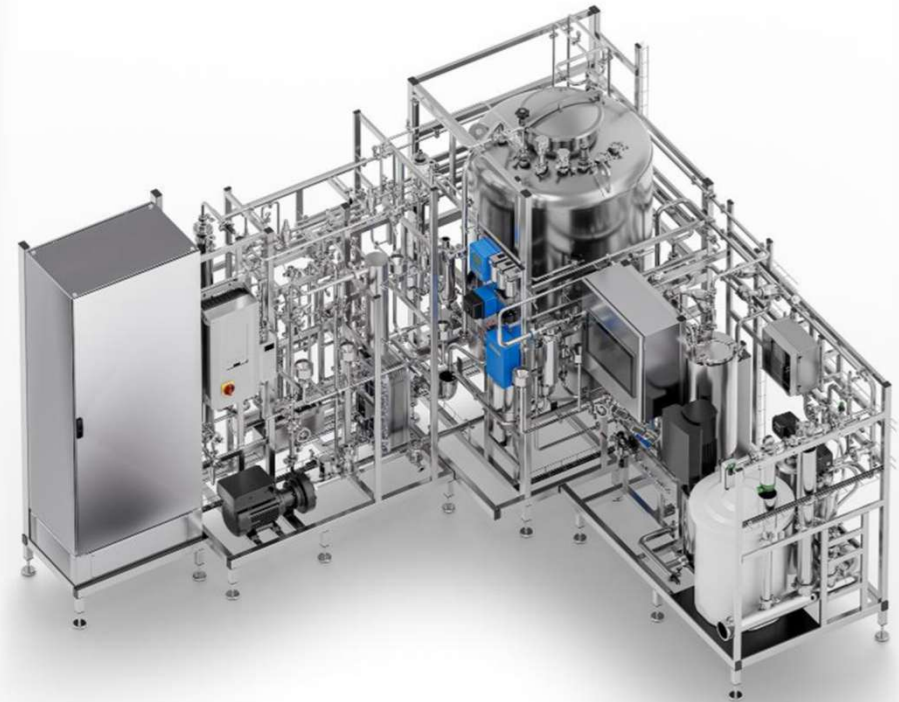
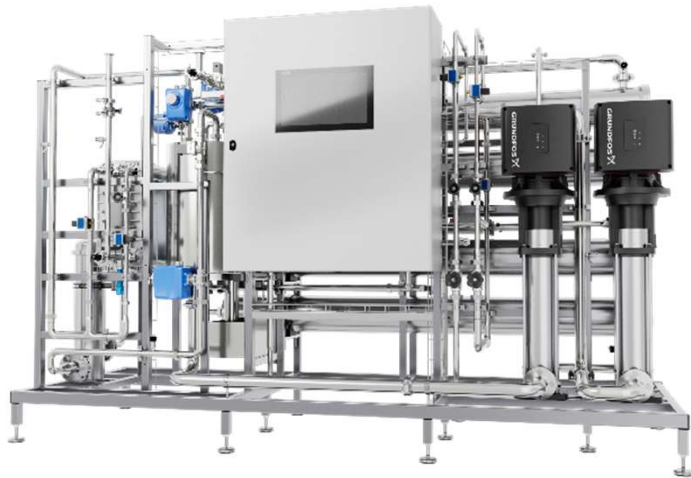
Anwendung	Leitfähigkeit (µS/cm)	TOC ppb	Härte (als CaCO ₃)	Silicium (SiO ₂)	Bakterien	Partikel (z. B. >0,2 µm)	pH
Kühlturm	120 – 2500	< 25000	< 200 mg/L	< 20 mg/L	< 10 ⁴ KBE/ml	meist nicht spezifiziert	6,5 – 9
Lebensmittel- & Getränkeindustrie	10 – 500	< 2000	< 50 mg/L	< 500 µg/L	< 100 KBE/ml	< 1000/ml	6,5 – 8,5
Chemische Produktion	1 – 50	< 5000	< 5 mg/L	< 200 µg/L	< 1000 KBE/ml	< 5000/ml	6 – 8
Pharma & Biotech (PW / WFI)	≤ 4,3 (PW) / ≤ 1,1 (WFI) @20 °C	≤ 500	< 1 mg/L	< 100 µg/L	PW typ. ≤ 100 KBE/ml / WFI typ. ≤ 10 KBE/100 ml	<1/ml	5 – 7
Elektronik / Halbleiterfertigung (UPW)	< 0,055	< 5	< 0,1 mg/L	< 1 µg/L	< 1 KBE/ml	< 10/ml	5,5 – 7,5

Verfahrensschritte zur Reinstwasseraufbereitung

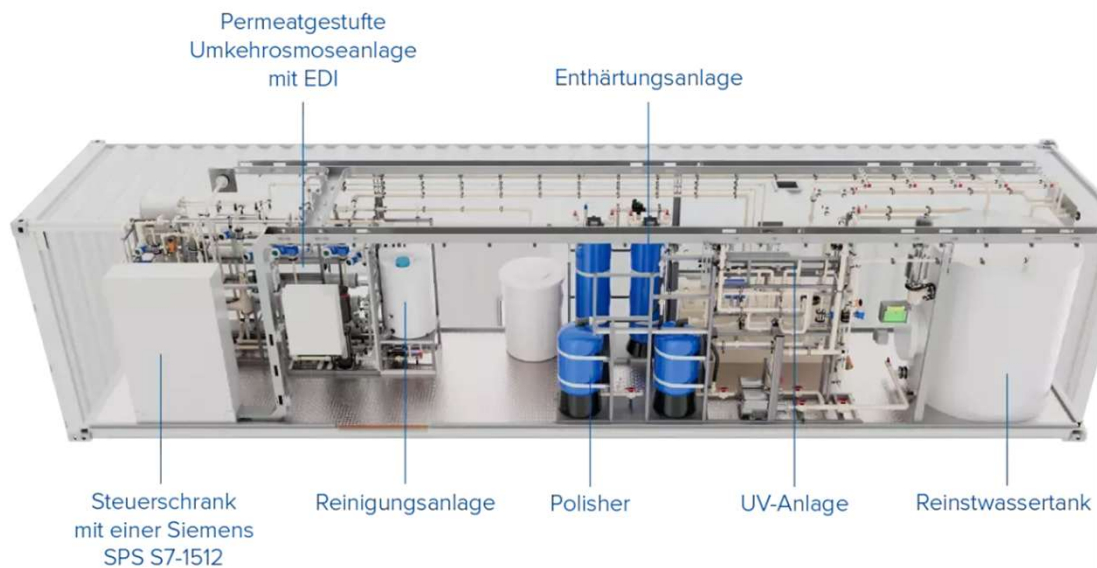


Sneak-Peak

Referenzprojekt



Containerlösung zur Reinstwasseraufbereitung



Kunde
Bosch

Anwendung

Reinigungswasser (bzw. Prozesswasser) für die Produktionsanlagen

Anlagentechnik

Quelle: Trinkwasser

Leistung: **4100 l/h**

Leitfähigkeit Dilluat: **0,055 μ S/cm**

Besonderheiten

Containerlösung mit nur 20 Wochen Lieferzeit. Die Containerlösung bietet Ausstattungsmerkmale wie Cloud-Service, Analysen sowie 10 Jahre Wartungsservice.

Effizienzsteigerndes Engineering, Originalbauteile, umfassender Service und die Langlebigkeit steigern den ROI.

Herco-Zahlen für die Reinstwasseraufbereitung



Leitfähigkeit im Diluat
< 0,2 $\mu\text{S}/\text{cm}$



Energieeinsparung
30-50%



Intelligente Herco-Technik kann durch optimiertes Permeat- und Konzentratmanagement ideale Energie und Ausbeutewerte erzielen



#hercowater

Vernetzen Sie sich mit uns auf LinkedIn.



[hercowater.com](https://www.hercowater.com)

Besuchen Sie unsere Webseite.



**Sie wollen mehr über uns erfahren?
Sprechen Sie mich an.**

Edwin Locker
Geschäftsführung
Herco Wassertechnik GmbH

TEL +49 7141 7095 677
E-MAIL Edwin.Locker@hercowater.com