

50 Jahre Vorsprung durch Wissen

50 Jahre HUBER & RANNER

Von der grünen Wiese zum Marktführer

50 Jahre nach Gründung ist HUBER & RANNER in all seinen Geschäftsbereichen ein anerkannter Schrittmacher für Innovation und Zukunftsfähigkeit.

„50 Jahre Hightech für eine nachhaltige Zukunft“ lautete das Motto des 50-jährigen Firmenjubiläums der HUBER & RANNER GmbH aus Pocking. Unter den rund 500 Gästen waren neben Mitarbeitern und langjährigen Geschäftspartnern auch eine Delegation aus der aufstrebenden APAC Region. „HUBER & RANNER lebt von einem starken Team“, so Udo Ranner. Der Blick hinter die Kulissen am Tag der offenen Tür zeigte exklusive Einblicke in die Produktion und technische Entwicklung der RLT-Geräte, die von hier aus in die ganze Welt gehen. In der Halle drei lief sogar eine Laseranlage, sodass Besucher live dabei waren, als die Teile geschnitten wurden. Viele Gelegenheiten, um spannende Arbeitsplätze bei HUBER & RANNER kennenzulernen.

Als Dankeschön an die Mitarbeiter wurde tags zuvor ein traditionelles Festival in einer originalen Almhütte gefeiert.



„HUBER & RANNER lebt von einem starken Team“, sagt Udo Ranner

In seinem Grußwort hob der IHK-Hauptgeschäftsführer Alexander Schreiner besonders die ungebrochene Innovationskraft von HUBER & RANNER hervor: „Aus Pocking in Bayern kommen seit einem halben Jahrhundert Hightech-RLT-Geräte für weltweit



An einem Tag wie diesem sehen wir, was begeistert.

wichtige Zukunftsbranchen wie z. B. die regenerativen Batterielösungen, Rechenzentren oder richtungsweisende Lösungen im Bereich der Herstellung von Elektromobilität beispielsweise zur E-Auto-Produktion. Das zeigt, dass Bayern nicht nur ein erfolgreicher Standort ist – obwohl HUBER & RANNER natürlich auch in Sachen internationale Ausrichtung ganz vorn mit dabei ist.“

Gründer Siegfried Ranner und CEO Udo Ranner erinnerten auf der Festveranstaltung in dem neuen Werk II an die Anfänge des Un-

HUBER & RANNER

ERWARTEN SIE MEHR.

50

1974 - 2024

„Unser Weg in eine nachhaltige Zukunft“

Die Zahlen unseres Energieverbrauchs zeigen, dass wir dieser Verantwortung derzeit auch gerecht werden.



Bereits seit rund fünf Jahren betrachten wir die sogenannten Scope 1- und Scope 2-Emissionen immer genauer. Sie umfassen zum einen den Treibhausgasausstoß aller Prozesse im laufenden Geschäftsbetrieb von HUBER & RANNER und zum anderen den Verbrauch von

(Fortsetzung nächste Seite)

RLT-Geräte ganz nach Ihren Anforderungen

Effizienz, schon bei der Planung der Investition. So minimieren wir Ihre Risiken und optimieren Ihre Investitionen bereits bei der Planung des RLT-Gerätes. DAS ist Anlageneffizienz.

Effizienz mit Blick auf CO₂- sowie Energieverbrauch: vermeintlich geht das nur mit hochwertigerer Technik und damit höheren Investitionskosten. Das ist zumindest die allgemein anerkannte Meinung.

Dem ist aber nicht so – wenn man die Lösung individuell an die Anforderungen anpasst, ja „anschmiegt“, wie Dietmar Huber es auf den Punkt bringt.

Für Qualität und hohe WRG-Effizienz sind hochwertige Komponenten nötig. Bei HUBER

& RANNER werden diese exakt an die Vorgaben angepasst. Der Vorteil für den Anwender: Von uns ausgewählte Wärmetauscher liefern exakt was benötigt wird und haben somit auch nur den minimal nötigen Luftwiderstand. Würden Standardkomponenten eingesetzt, so wären diese nie exakt passend, sondern meist überdimensioniert.

Mit der anschmiegenden Konzeptionierung bei HUBER & RANNER werden somit Material, Kosten und CO₂ eingespart und weniger Energie verbraucht.

Weiteres Beispiel: Um Druckverluste zu minimieren muss die Luftgeschwindigkeit verringert werden. HUBER & RANNER passt die Geräteabmessungen gerne millimetergenau auf die Anforderungen an. Selbst Sprünge im Querschnitt desselben Gerätes sind machbar und können so Energie sparen.

Ihre Lüftungszentrale ist zu niedrig? Ist eine Säule im Weg? Kein Problem, wir passen das Gerät exakt an. Und da unsere Fertigungsprozesse genau auf das ausgerichtet sind, entstehen auch keine exorbitanten Kosten: „Wenn ein Gerät z. B. 185 mm breiter wird, so kostet es auch nur um „185 mm“ mehr! Keine Sonderextrakosten! Ihr gewünschtes Maß ist in unseren IT-Prozessen bis zum Stanz-

zentrum nur ein Parameter, der vollautomatisch einfließt.“ Das gilt selbstverständlich ebenso für Gerätehöhe und Modullänge, Position von Teilungen und Abmessungen von Türen. Für einfachere Wartung Schaugläser in Türen weiter unten, weil das Gerät höher gestellt wird? Kein Problem: Nur ein Parameter.

Es wird nur verbaut, was wirklich benötigt wird. Der Anspruch von HUBER & RANNER ist es, jedem Kunden für sein individuelles Projekt optimale raumlufttechnische Lösung zu bieten. Bei HUBER & RANNER werden schon in diesem frühen Stadium des Engineering-Prozesses die Grundlagen für Qualität, Materialaufwand, Geräuschentwicklung und Energieeffizienz geschaffen.

„Unser Weg in eine nachhaltige Zukunft“

(Fortsetzung von vorheriger Seite)

extern eingekaufter Energie wie Strom und Gas, trotz großzügigen Solaranlagen auf den Dächern.

Wichtige Hebel für eine Verbesserung sind also neue, emissionsarme Technologien für RLT-Geräte, der Aufbau einer echten Kreislaufwirtschaft und eine Verringerung des Energieverbrauchs.

CSRD Richtlinien – RLT-Geräte & Anlagen

„Die kontinuierliche Hebung von Energieeffizienzpotenzialen ist mittlerweile zum absoluten Standard geworden, zunehmend helfen technologische Innovation und Digitalisierung, den Energieverbrauch zu senken“, so Dietmar Huber. „Wir sind bei unserem Stromverbrauch im Vergleich zu 2015 bereits 30 % effizienter. Die gute Bilanz basiert eher auf Einzelmaßnahmen wie z. B. Dämmung, LED-Beleuchtung, Lichtsteuerung, reduzierter Druckluft, usw.“, so Udo Ranner.

Die Umstellung auf grünen Strom aus dem nahen Inn, also auf Elektrizität aus erneuerbaren Energiequellen, kommt hier noch additiv hinzu. „Das hat einen starken Effekt.“

Low-hanging fruits.

Um die Dekarbonisierung zu bewältigen, braucht es Mut zum echten Umbau und eine ganzheitliche Integration der Dekarbonisierung in unsere Unternehmensstrategie.

CSRD-Richtlinie. „Zukünftig müssen viele Unternehmen sehr transparent und detailliert über ihre Fortschritte berichten.“ Gleichzeitig werden auch die Erwartungen steigen, sei es von Kundenseite oder Investoren. Wir bei HUBER & RANNER sind bestens vorbereitet. Erwarten Sie mehr.

Wir fokussierten uns auf die richtigen Themen.

Wie kam es zu diesem Erfolg, Herr Huber ?

Seit der Gründung 1974 sind viele Innovationen entwickelt worden, was können wir noch erwarten?

Fragen an Herrn Huber



Digitale Kompetenzen sind Schlüsselkompetenzen der digitalen Wirtschaft. Weit mehr als ein rein technisches RLT Gerät.

1. Herr Huber, klimaneutrale Nachhaltigkeit ist in aller Munde. Wie sind Sie hierbei aufgestellt?

Wir haben uns vor über 20 Jahren entschieden, diese voll im Sinne der Energieeffizienz anzugehen. Zuerst haben wir auch begonnen, Bestehendes in Frage zu stellen und neu zu definieren. Das raumlufttechnische Gerät selbst, um eine wirtschaftlich sinnvolle Flexibilität zu erreichen – zum Serienprodukt gepaart mit optimaler Flexibilität. Diese Schritte haben uns enorm weiterentwickelt. Sämtliche Konzepte sind auf individuelle RLT-Geräte-Lösungen angelegt, so dass wir diese ohne Probleme weiter skalieren können und nicht in eine technische Sackgasse kommen.

2. Sie haben jedoch noch tiefer in die RLT-Geräte Konstruktion eingegriffen?

Arbeiten an der DNA – der Basis des RLT-Gerätes mit einem revolutionären Profil für die 2007 eingeführte Generation X-CASE – dem HY-CASE in 2010, WRG mit GREEN KV-SYSTEM, SMARTRON – AIRMATIX – Flexibilität. Der

beste Grund entspannt zu bleiben.

3. Herr Huber, wie stellt sich der Energiehaushalt bei Ihren Geräten dar?

Der verantwortungsvolle Umgang mit den natürlichen Ressourcen ist eines der wichtigsten Themen unserer Zeit. Mit unseren energieeffizienten Lösungen wird man dieser Verantwortung gerecht und Sie leisten einen wichtigen Beitrag. Sie haben es in der Hand. Oftmals können Betreiber von hocheffizienten Anlagen nicht zuverlässig feststellen: Läuft die Anlage im Optimum? Oder besteht Handlungsbedarf? HUBER & RANNER demonstrierte mit AIRMATIX auf der ISH 2015 eine Lösung, die genau dies übernimmt und ggf. sogar vorwegnimmt – Intelligente Klimatisierung. Durch das Optimieren und Validieren der Prozessleistung der Klimaverhältnisse, vor allem aber das Eliminieren von Ineffizienzen und laufendes Controlling der Energieeffizienz ermöglicht Airmatix, dass Systeme auch dauerhaft in dem vorgesehenen effizienten Zustand betrieben werden, ohne dass Sie sich dem unmittelbar widmen müssen – ganz von alleine.

4. Und wie weit geht die Ersparnis bzw. Energieeffizienz?

Die Ökodesign-Verordnung verschärfte die Anforderungen. Geschärfte Effizienz mit maximierter Wirtschaftlichkeit im breiten Anwendungsgebiet, konsequente Fokussierung auf die Anforderungen im Markt sowie clevere Konzeption. SMARTRON: Mit dieser Lösung brachten wir 2018 die Welt der Lüftung weiter voran und gestalten den technologischen Fortschritt mit. Mit unserer Leidenschaft für Spitzenleistung schaffen wir Kundennutzen und inspirieren die Welt, Dinge neu zu

sehen. Beim Umschlag von turbulenter in laminare Strömung reduziert sich der Energieübertragungsgrad drastisch. Darum steuert SMARTRON projektspezifisch den Sole-Massenstrom in den einzelnen Kreisläufen der Wärmeüberträger. Das Kreislaufverbundsystem SMARTRON sichert die geforderte Mindestrückwärmehzahl von 68 %, bis zu den heute üblichen 75 %.

5. Reicht das für jede Aufgabenstellung? Können Sie noch eines draufsetzen?

Mit GREEN KV-SYSTEM Wärmerückgewinnung nahmen wir die gesetzlichen Vorgaben vorweg. Ressourcen wurden vernünftiger eingesetzt. Unser frühes Kreislaufverbundsystem GREEN KV-SYSTEM – GREEN EFFICIENCY IMPROVEMENT ist nach 15 Jahren immer noch up-to date.

6. Alles verbunden mit Aufwand – passt das in die Zeiten von Fachkräftemangel, Herr Huber?

Richtig – die Zeit ist geprägt von Fachkräftemangel: Genau dazu ist AIR-BALANCE die Antwort. Jeder Anlagenbauer oder Bauherr hat das Problem die Fachkräfte zu bekommen und es ist eine organisatorische Meisterleistung bis man endlich den MSR-Techniker dazu bekommt bzw. dazu bringt das RLT-Gerät fertig zu installieren.

Mit AIR-BALANCE ist das vorbei: Stellen – Strom einspeisen – ggf. Busleitung anschließen – FERTIG! Das gibt es so bei individuellen Geräten nirgends. Nur wir haben wirklich nur Stecker und keine Verdrahtungsarbeiten. Jeder kann das Ding einstecken. Einzig die Stromzuleitung muss ein Fachelektriker machen.

HUBER & RANNER in der APAC Region

Der Bedarf an RLT-Geräten wächst weltweit.

Die Entwicklung von HUBER & RANNER in der Region Asia Pacific ist das Ergebnis einer konsequenten Ausrichtung auf die Märkte der Zukunft und auf die Bedürfnisse der Zielindustrien von HUBER & RANNER und der damit eingegangenen Partnerschaft mit Billy Yang.

Mit der langjährigen Expertise bei RLT-Geräten bietet HUBER & RANNER ein breites Portfolio für die Märkte von Australien bis Neuseeland. Gleichzeitig setzt HUBER & RANNER auf die langfristigen Kundenbeziehungen, um so partnerschaftlich mit den Kunden an

den Wachstumsmöglichkeiten der Region Asia Pazifik zu partizipieren.

Dabei setzt HUBER & RANNER auf strategische Kooperationen in Singapur, Vietnam, Indonesien, Malaysia, Neuseeland und Thailand.

Der kontinuierliche Ausbau und die zufriedenstellende Entwicklung führten inzwischen zu zwei Produktionsstandorten in China. Durch die gezielte Zusammenarbeit zwischen Pocking und Taicang können fokussiert Wertschöpfungsketten adressiert werden und die Entwicklung von Technologien beschleunigt werden.



Intelligent, integriert und hoch innovativ

Batteriewerk GIGAFACTORY Salzgitter, Volkswagen setzt auf Axialventilatoren bei RLT-Geräten

Die Batteriezellenfabrik soll 2025 fertig sein und ist für Volkswagen ein echtes Zukunftsprojekt.



Nach ihrer Fertigstellung wird die Gigafabrik einen bedeutenden Meilenstein für Volkswagen markieren.

Salzgitter ist die interne Benchmark für die Transformation. Hier wird deutlich, wie die konventionelle Welt in die klimaneutrale Zukunft überführt wird und somit die Blaupause für Zellfabriken die Maßstäbe in Sachen Nachhaltigkeit setzen wird. Volkswagen arbeitet dabei parallel an seiner

Strategie Accelerate, um sich als führender Anbieter nachhaltiger Mobilität zu etablieren und die Dekarbonisierung der Produktion voranzutreiben. Da ist es zwingend notwendig, den besterreichbaren Wert für die CO₂-Bilanz anzustreben. Entsprechend anspruchsvoll war die Ausschreibung.

HUBER & RANNER, weltweit agierender RLT-Geräte-Hersteller mit umfassendem Technologieportfolio, hat mit seinen Lüftungsgeräten zur Herstellung von Batteriezellen VW als einen der führenden Automobilhersteller überzeugt und den Zuschlag erhalten. Die Reduzierung des Energieverbrauchs der RLT-Geräte wird durch den Einsatz hocheffizienter Wärmerückgewinnung sowie spezieller Axialventilatoren erreicht.

Der Auftrag für den Bau der Lüftungsanlagen des ersten Bauabschnitts umfasst ca. 1 Mio. m³/h Luft. Die Realisierung des Teilprojekts zur Energieeinsparung mit Axialventilatoren spielt eine entscheidende Rolle in der Lüftungs- und Klimatisierungstechnologie und erfolgte innerhalb des etablierten Partnernetzwerks von HUBER & RANNER mit der Novenco in Dänemark.

HUBER & RANNER setzt in diesem Volumen als einer der Vorreiter auf diese Technologie, da hier gegenüber dem aktuellen Standard ein Energie-Einsparpotential von bis zu 20 % besteht. Mit einer neuen Generation von RLT-Geräten, die leistungsfähige Axialventilatoren optimal einbinden, konnten die schon hohen Anforderungen noch übertroffen werden. Mit der intelligenten Anordnung des

Ventilators kann dem Lüftungssystem der dynamische Druck nutzbringend zugeführt werden.

Durch Kombination hocheffizienter Komponenten wie präzisionsgefertigtem Schaufelrad und IE5-Motorentechnologie, speziell angepasst auf moderne RLT-Geräte, werden so Systemwirkungsgrade bis 85 % erreicht. Durch das clevere Zusammenspiel verschiedener Systemkomponenten und die optimale Einbindung in das RLT-Gerät konnte somit ein wertvoller Beitrag zur Dekarbonisierung der Produktion geleistet werden.

Der Auftraggeber ließ eine der großen RLT-Anlagen mit 100.000 m³/h Luftmenge in einem Testaufbau live, und vom TÜV Süd begleitet, aus dem Werk in Bayern überprüfen. Die Ergebnisse: Anforderung übertroffen!

„Wir werden weiter Tempo in Richtung Nachhaltigkeit im Sinne der CO₂-Reduktion machen, um die innovativen Initiativen in unsere RLT-Geräte zu bringen und unsere Kunden zu begeistern“, so Dietmar Huber, denn der Auftrag für die nächsten 1 Mio. m³/h konditionierte Luft des zweiten Bauabschnitt der Gigafactory in Salzgitter ist erteilt und startete bereits.

Nachhaltigkeit im Fokus – Erwarten Sie mehr

Wir fokussieren uns auf die Entwicklung effizienterer RLT-Geräte und damit geringerem Ressourcenverbrauch.

Die zunehmenden Anforderungen an neue Gebäude haben sich durch wachsende Digitalisierung und rasante Entwicklung der Dekarbonisierung verändert. Smart Buildings nutzen Cloud-Plattformen, IoT-Technologien, KI-gestützte Lösungen und digitale Steuerungen, um den Gebäudebetrieb zu optimieren. Um CO₂-Neutralität zu erreichen, ist uns ein ganzheitlicher Ansatz wichtig, der die gesamte Gebäudeinfrastruktur berücksichtigt. RLT-Geräte stehen hier im Fokus. Diese Kombination mit einem kontinuierlichen Monitoring stellt eine dauerhafte Optimierung des RLT-Anlagenbetriebes sicher.

Wir legen ein besonderes Augenmerk auf die zukünftigen Herausforderungen unserer Kunden. Sei es die Chemieindustrie, Einkaufszentren, Rechenzentren oder Automotive. So unterstützen wir z. B. die Automobilbranche bei der laufenden Transformation vom klassischen zum elektrischen Antriebsstrang.

Die Chancen dynamischer Wachstumsmärkte konsequent nutzen – das ist HUBER & RANNER. Wir richten daher unsere Technologie- und Produktportfolio stark an den Bedürfnissen und Herausforderungen unserer Kunden aus und entwickeln es branchenorientiert weiter.



Klimaschutz CO₂ Reduktion

ZERO IMPACT FOOTPRINT

Präzise deutsche Ingenieursarbeit minimiert den CO₂-Fußabdruck.

Eine gezielte Minimierung der „Lebenszykluskosten“ ist der seit Jahren gelernte Fokus bei den Lüftungsgeräten, es gilt ebenso die Vermeidung unnötiger Emissionen sowie die Einbeziehung regenerativer Energien beim Bau der RLT-Geräte und der jeweiligen Komponenten.

Es wird in Zukunft verstärkt darauf ankommen, nicht nur noch nachhaltiger zu handeln, sondern das auch transparent zu belegen.

Dafür optimieren wir unser Reporting sukzessive. HUBER & RANNER will die Anforderungen und die Erwartungen, die an uns gestellt werden, bestmöglich umsetzen. Das bedeutet, dass wir das Wissen der richtigen Personen an den richtigen Stellen einbringen müssen, die dann die richtigen Hebel bedienen.

„Es ist heute unmöglich, ein Lüftungsgerät erfolgreich auf den Markt zu bringen, ohne dass

es effizient und nachhaltig produziert wurde, denn die Planer und Kunden werden es ablehnen“, beschreibt Udo Ranner die Anforderungen des Marktes.

Wir glauben, wir sind auf einem sehr guten Weg. Mit der Schlagkraft und der Agilität, die HUBER & RANNER inzwischen international hat, sind wir für die kommenden Herausforderungen der nächsten 50 Jahre gut aufgestellt.

HUBER & RANNER treibt KI weiter voran

Die Inbetriebnahme unserer RLT-Geräte ist so einfach wie noch nie.

Der Aufbau zukünftiger Industrien erfordert innovative Lösungen, die Offenheit, Flexibilität und einzigartige Konnektivität für sichere und nachhaltige Betriebsabläufe bieten. Unsere IoT-fähigen Leistungen X-CARE & FAT mit digitalen Services können Betreibern neue Möglichkeiten eröffnen und so die Energieeffizienz der gesamten Lüftungsanlage steigern, z. B. bei der Inbetriebnahme von AIR-BALANCE unserem MSR-System.

Ebenso haben wir nicht nur großen Wert auf neueste Technologien, sondern auf eine sehr einfache Handhabung gelegt und ermöglichen damit ein schnelles und effizientes

Arbeiten schon beim Aufbau sowie bei Inbetriebnahme der RLT-Geräte. Die Anschlüsse sind bei AIR-BALANCE bereits ab Werk fertig verkabelt und auf codierte Stecker verdrahtet. Steckverbindungen sind verwechslungssicher ausgeführt.

Das Kommunikationsmodul ermöglicht dem Anwender, seine AIR-BALANCE-Steuerung fortan über das Internet zu steuern und Alarmer oder Zustandsdaten zu empfangen. Anwender können dann verschiedene Befehle in der angeschlossenen Steuerung über den Fernzugriff konfigurieren und anschließend über **i-connect** kontrollieren. Proaktive War-

tung Ihrer RLT-Geräte durch kontinuierliche Messung & Auswertung Ihrer Daten. Oder auch vorausschauende Wartung ist eine fortschrittliche Methode der Wartung und Instandhaltung von RLT-Geräten und Anlagen.

Ein neues Zeitalter der Innovation ist da. Bei der Gebäudeautomation der Zukunft geht es vor allem darum, dass Menschen Produkte entwickeln, die unser Leben verbessern. Denken Sie an universelle, softwareorientierte SAAS-Lösungen mit X-CARE und nachhaltige Wirkkraft und stellen Sie sich vor, was wir gemeinsam schaffen können.

Die wichtigsten FAQs zu den nächsten 50 Jahren

Nachgefragt

Die Reaktionsgeschwindigkeit bei Störungen entscheidet über die Schadenshöhe beim Kunden.

Herr Huber, wie sehen Sie die nächsten 50 Jahre der Branche und, falls Sie es verraten wollen, bei HUBER & RANNER?

Unsere Branche gilt als „entdeckt“. Während man vor 20 Jahren versuchte Lüftung und somit Lüftungsgeräte zu vermeiden oder zumindest möglichst klein, kompakt, primitiv zu halten, hat man erkannt, dass wir ein Schlüssel sind, um Energieeffizienz zu erreichen. Im Gegensatz zu 2003, als Udo & ich die Firma übernahmen, hört unserer Branche jeder gerne zu, wenn wir Ideen zur Steigerung der Energieeffizienz vorbringen.

Unsere Branche wird sich daher, meiner Meinung nach, weiter positiv entwickeln. Zwar folgen auch wir dem allgemeinen Konjunkturverlauf – aber die Wertigkeit von Raumluft-

technik wird weiter steigen. Ein neues Zeitalter der Innovation ist da. Bei der Klimatisierung der Zukunft geht es vor allem darum, dass Menschen Produkte entwickeln, die unser Leben verbessern.

Und bei HUBER & RANNER selbst?

Seit der Gründung 1974 sind wir ein Familienunternehmen, inhabergeführt. Auch daher agil in seinen Entscheidungen, Innovationen, Entwicklungen von Produkten und Services. Das werden wir auch weiter bleiben.

Unsere jeweiligen Nachfolger sind bereits angekommen bzw. in den Startlöchern, sodass HUBER & RANNER mit Ihnen auch bereits den Blick weiter nach vorne richten kann.

In den kommenden 50 Jahren wird uns der Klimawandel und die Digitalisierung in vielen

Bereichen fordern. Es gilt dies abzdämpfen, um für kommende Generationen eine Trendwende herbeizuführen. Wir werden unseren Beitrag leisten und auch nötige Anpassungen werden wir bei HUBER & RANNER entsprechend agil umsetzen.

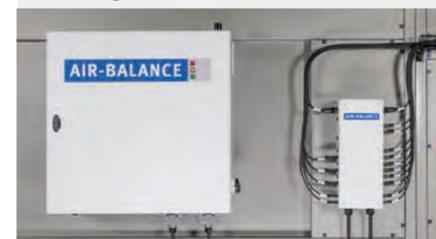
Feiert HUBER & RANNER 100 Jahre?

50 Jahre sind eine Lange Zeit – 1 ½ Generationen. HUBER & RANNER wird die nächsten 50 Jahre wie gehabt besonnen angehen und so auch selbstverständlich 100 Jahre alt werden! Stets auf die Gegenwart fokussiert, die Zukunft im Blick, offen für was da kommt. Ich würde mich freuen, wenn ich auf die 100 Jahrfeier eingeladen werde – wenngleich ich noch nicht weiß, ob ich da (mit meinen 103 Jahren) auch komme.

HUBER & RANNER

ERWARTEN SIE MEHR.

In wenigen Schritten zum Ziel



Module mechanisch montieren – Zwei Stecker anschließen.



Plug-Play – los geht's. Fazit: Viel Zeit & Kosten gespart.



AIR-BALANCE i-connect: sofort ins Monitoring einsteigen.

AIR-BALANCE®

Impressum

Verantwortlich für den Inhalt
Huber & Ranner GmbH
Gewerbering 15
D-94060 Pocking

Tel. + 49 (0) 85 31 / 705-0
info@huber-ranner.com
huber-ranner.com

Konzeption, Redaktion
ADPLUS GmbH
Neuburger Str. 101
D-94036 Passau
adplus-gmbh.com

Gestaltung
cci Dialog GmbH
Poststraße 3
76137 Karlsruhe
cci-dialog.de

Fotos/Abbildungen

Thomas Ammermüller: Seite 17 & 20
Ralph Baur: Seite 17 & 18

iStock.com:
Seite 18: nikada
Seite 19: oben gordenkoff
Seite 19 unten: DaLiu