

KIRCHDORFER NEWS

Für Mitarbeiter, Kunden und Partner der Kirchdorfer Gruppe



ZEMENT | ROHSTOFFE | FERTIGTEILE & FERTIGHÄUSER



DIE HERREN DER RINGE

Jahrhundertprojekt Boßlertunnel:
8,8 km Tunnel, 7.700 Ringe.
S. 8-9

ES DARF GEGRABEN WERDEN

Ein neues Kieswerk geht online:
Gewinnungsbeginn in Alkoven

S. 2-3

FRISCHER WIND IN BÖHMEN

Bessere Luft, besseres Material:
Modernisierung eines Steinbruchs

S. 4-5

DIE GROSSE PACKEREI

Wie der Zement in den Sack kommt:
Blick hinter die Kulissen

S. 6-7



ES WÄCHST ZUSAMMEN, WAS ZUSAMMEN GEHÖRT

Willy Brandt (1913-1992) | ehemaliger BRD-Kanzler

Wachstum und Integration sind oft gebrauchte Begriffe im Wortschatz eines Konzerns, der sich über Grenzen von Ländern, Märkten und Kulturen erstreckt. Doch was steht konkret hinter diesen Wörtern? Welche Bedeutung haben Sie für die einzelnen Menschen, die einander unter dem Dach der Kirchdorfer Gruppe begegnen?

Ich möchte die zweite Ausgabe unserer Kirchdorfer News gerne zum Anlass nehmen, das Zusammenwachsen unseres vielfältigen Unternehmens zum Thema zu machen. Denn obgleich unser tägliches „Geschäft“ nicht zuletzt beinhaltet, starke Mauern zu errichten, so ist es auch unsere tägliche Pflicht, die Mauern zwischen Menschen niederzubrechen. Denn nur so entwickeln wir Stück für Stück jene dynamische Zusammenarbeit weiter, die unser Unternehmen zu einem lebendigen Ganzen zusammenfügt.

So ist es mir auch ein persönliches Anliegen, dem 10. Jahrestag des Ablebens von Max Machanek zu gedenken. Sein unternehmerisches Wirken und seine Wertschätzung den Menschen gegenüber haben unser Unternehmen maßgeblich geprägt. Gerade er hätte große Freude daran gehabt, sich auf den folgenden 12 Seiten mit uns auf die Reise durch unseren Konzern und zu den Menschen dahinter zu begeben.

Ich wünsche Ihnen ein unterhaltsames Lesevergnügen!

Ihr
Mag. Erich Frommwald



Nach jahrelangem juristischen Tauziehen geht ein neues Kieswerk im oberösterreichischen Hausruckviertel an den Start. Damit ist auch die Versorgung des Linzer Zentralraums mit Beton aus dem WIBAU Transportbetonwerk in Linz-Leonding langfristig gesichert.

Im Bezirk Eferding, inmitten eines der bedeutendsten Rohstoffgebiete des Landes, wird bereits seit Mitte des 19. Jahrhunderts Kies abgebaut. Eine neue Kiesgrube zu eröffnen ist dennoch kein einfaches Unterfangen: Als die WIBAU Holding vor vier Jahren mit dem Eferdinger Traditionsunternehmen QUARZSANDE in ein Joint-Venture zur Errichtung des neuen Kieswerks in der Gemeinde Alkoven einstieg, waren immer noch eine Reihe juristischer Hürden bis zur endgültigen Erlangung der erforderlichen Abbaugenehmigungen zu überwinden. Doch seit Februar 2014 wird in Alkoven nun Kies gewonnen.

Mag. Gerhard Kraus, Geschäftsführer der WIBAU Gruppe, streicht die strategische Bedeutung des neuen Standorts hervor:



„Durch die perfekte Anbindung an den Zentralraum Linz nimmt der Standort Alkoven eine wichtige Rolle in der Versorgung unseres Transportbetonwerks Leonding ein. Über die kommenden 18 Jahre planen wir die Gewinnung von ca. 110.000 Tonnen Fertigprodukt pro Jahr. Mit dieser Investition, die sich im Endausbau auf ca. 1,7 Mio. Euro belaufen wird, sichern wir die langfristige Versorgung mit hochwertigem Sand und Kies.“

Mit insgesamt vier Transportbetonwerken, sieben Kieswerken und einer großen LKW-Flotte versorgt die WIBAU die wichtigsten Kerngebiete Oberösterreichs mit hochqualitativen Grundbaustoffen.

GEGRABEN WERDEN



WIBAU-GRUPPE MIT NEUEM SERVICE IM INTERNET

Die Nähe zum Kunden und seinen Informationsbedürfnissen steht im Fokus der neuen Website der Linzer WIBAU-Gruppe.

Ein übersichtliches Service-Angebot bildet den Kern des neuen Portals, wo nun alles Wissenswerte rund um das vielfältige Angebot der oberösterreichischen Baustoffgruppe abrufbar ist: Zu den Angeboten an Transportbeton, Sand, Kies und Splitt sowie dem WIBAU Containerservice stehen nun auch praktische Information zu Themen wie Entsorgungsleitfäden, Deponieuerordnungen und Baustoff Recycling zur Verfügung.

www.wibau.at



MODERNISIERUNG DES STEINBRUCHS REJTA (CZ)

FRISCHER WIND IM

In einem umfassenden Modernisierungsprojekt wird die gesamte Produktionslinie des Steinbruchs Rejta in Südböhmen auf den neuesten technischen Stand gebracht. Neben höherer Gesteinsqualität und Produktionsleistung stehen vor allem auch ökologische Überlegungen im Zentrum der zukunftsorientierten Investition.

Ein Zementwerk „ist nunmal keine Schokoladenfabrik“: Dieser legendäre Ausspruch ist auch ein Jahrzehnt nach dem Ableben unseres ebenso legendären Konzernlenkers Max Machanek noch in aller Munde. Erst recht gilt das für einen Steinbruch. Denn wo schwere Felsbrocken in mehreren Stufen zu feinkörnigem Gestein gebrochen werden, da kann es gewaltig stauben. Doch im Steinbruch Rejta, seit 2004 Teil der KÁMEN A PÍSEK im tschechischen Krumau, gehört die hohe Staubbelastung demnächst der Vergangenheit an.

Mit einem Investitionsvolumen von ca. einer Mio. Euro, das zur Hälfte aus Fonds der EU bzw. des tschechischen Umweltministeriums gefördert wird, steht die Reduktion der Feststoffemissionen in die Umluft an erster Stelle des Modernisierungsprojekts. Unter der Projektleitung von Dipl.-Ing. Otakar Veselý jun. wurde das langfristig geplante Projekt über die Wintermonate realisiert und mit Aufnahme des Probebetriebs im April 2014 abgeschlossen.

Acht Mitarbeiter werden dann im Schnitt 120.000 Tonnen Fertigmaterial pro Jahr produzieren, das aufgrund seiner hohen Qualität in Asphaltmischungen und Unterbauten für Straßen, Autobahnen und auch im Eisenbahnbau Anwendung findet.

Langfristige Investition in Qualität, Sicherheit und Umweltschutz

Pavel Fučík, Geschäftsführer der Krumauer Konzerntochter, zeigt sich hoch erfreut, dass nun auch der in sehr schlechtem Zustand übernommene Standort Rejta auf den hohen Produktions- und Qualitätsstandard der mittlerweile neun KÁMEN A PÍSEK-Steinbrüche quer durch die tschechische Republik gebracht werden konnte:

„Wir haben die Rekonstruktion der technologischen Produktionsstraße und den Aufbau der modernen Entstaubung, die in unseren Betriebsstätten zum Standard gehört, bereits langfristig geplant und freuen uns, dass wir dieses Projekt nun in Angriff nehmen konnten – gerade in einer Zeit, in der die allgemeinen wirtschaftlichen Rahmenbedingungen nicht gerade günstig für Investitionen sind. Doch wir verfolgen eine sehr langfristige Perspektive mit diesem Steinbruch, der beim geplanten Abbauvolumen noch für mindestens 65 Jahre hochwertiges Material liefern wird.“

Weniger Staub, höhere Gesteinsqualität

In dem technisch komplexen Modernisierungsprojekt werden moderne Absaugeinrichtungen an allen Fertigungsknoten, sowie Drucksprüh- und Wasserbenetzungseinrichtungen installiert. Dadurch ist es möglich, die Staubemissionen auf ein Minimum zu reduzieren.

Gleichzeitig kommen modernste Brecher zum Einsatz. Die Produkte werden nun auch in einer neuen Siebanlage getrennt, wodurch die Qualität und Reinheit des Gesteins verbessert werden kann.



„ WIR VERFOLGEN EINE SEHR LANGFRISTIGE PERSPEKTIVE MIT DIESEM STEINBRUCH, DER BEIM GEPLANTEN ABBAU-VOLUMEN NOCH FÜR MINDESTENS 65 JAHRE HOCHWERTIGES MATERIAL LIEFERN WIRD.“

PAVEL FUČÍK, GESCHÄFTSFÜHRER

ALTEN STEINBRUCH

Die Modernisierung legt das Fundament für einen langfristig sicheren und produktiven Standort mit höchsten Qualitätsstandards.

Der Steinbruch Rejta liegt ca. 30 km östlich von Krumau, nahe der ca. 4.700 Einwohner zählenden Gemeinde Trhové Sviny (vormals „Schweinitz in Böhmen“).

Dort freut man sich natürlich ganz besonders auf die massive Verbesserung der Luftqualität. Und auf den frischen Wind, der jetzt durch die idyllische Landschaft in Südböhmen weht.



BLICK HINTER DIE KULISSEN: DIE PACKEREI IM KIRCHDORFER ZEMENTWERK

WIE DER ZEMENT IN

2,5 Millionen Säcke Zement werden jedes Jahr in Kirchdorf abgefüllt und ausgeliefert. Dabei geht fast jeder zweite Sack durch die Hände von Günter Bauer. Oder besser gesagt: Über die Gabel an seinem 6-Tonnen-Stapler.

Je wärmer das Wetter, desto heißer wird es nicht nur im Brennofen, sondern auch in der sogenannten „Packerei“ im Kirchdorfer Zementwerk. Denn mit dem Frühling erwachen die Baustellen im ganzen Land, und damit der Bedarf an Zementsäcken. Doch Hektik kommt auch zu Spitzenzeiten im Hochsommer nicht so richtig auf, denn Günter Bauer ist bereits seit 26 Jahren im Betrieb und lässt sich nicht so leicht aus dem Konzept bringen. Und ein „Konzept braucht man schon!“, erzählt uns der 55-jährige Routinier aus Schlierbach. Denn die riesige Rotor-Packmaschine, die den Zement in die Säcke füllt und regelmäßig das Staunen der Werksbesucher auf sich zieht, hat zwar auch schon einige Dienstjahre auf dem Buckel, aber spuckt pro Stunde noch immer bis zu 2.000 Säcke Zement aus. Und Herr Bauer ist derjenige, der die fertigen Zementsäcke dann auf Paletten verpackt mit seinem Stapler ihrer weiteren Bestimmung zuführt.

Jahrelange Erfahrung für eine komplexe Verantwortung

„Probiert haben das schon viele – aber es geht schon so richtig zur Sache bei uns, und man darf sich keine Fehler erlauben, sonst wird's eng. Man muss schon wissen, nach welchem System man wo welche Pa-

lette hinstellt, sonst kann man sich nach einer halben Stunde zum Beispiel gar nicht mehr rühren. Dazwischen belade ich bis zu 20 LKW pro Schicht, befülle und leere das Lager, betreue die Loseverladung mit, verlade 43 Paletten in einen Waggon, helfe bei Problemen dem Kollegen an der Packmaschine aus, und schreibe außerhalb der Bürozeiten auch die Lieferscheine!“ Denn so unglaublich es klingt: Die gesamte Abteilung besteht pro Schicht aus nur zwei Mitarbeitern – einem an der Maschine, einem am Stapler. Da muss jeder Handgriff sitzen.

Die fleißige Packmaschine, für die Gerald Kaltenböck verantwortlich ist, ist eine heikle und sensible Angelegenheit. Da kommt es leicht zu Störungen, denn je nach Bedarf werden unterschiedliche Zementsorten abgefüllt, deren Konsistenz nicht die gleiche ist. Auch die Luftfeuchtigkeit wirkt sich aus, und beeinflusst die patentierten High-Tech Säcke, die sich nach Befüllung automatisch verschließen und auch schon praktische Tragegriffe integriert haben.

Acht leere Papiersäcke werden „pro Runde“ zu einem riesigen Rotor hinauf geschossen, wo der Zement über acht schmale Düsen blitzschnell eingefüllt wird. Da muss nicht nur die Konsistenz des Zements exakt passen, sondern auch die Luftdurchlässigkeit und der Feuchtigkeitsgrad der Säcke. Denn wenn die Luft nicht entweichen kann, dann löst sich der Sack in einer großen Staubwolke auf. „Zum Glück ist das noch nie bei einer Werksführung passiert. Die Besucher bekommen natürlich Schutzbrillen

und Schutzkleidung, aber sie würden dann bestimmt lustig ausschaun, wenn's so ein Sackl zerreißt!“

Teamwork und die richtige Einstellung: So macht der Job Spaß!

Dass die Packmaschine störungsfrei läuft und jeder Sack am Ende des Tages auch wirklich genau dort landet, wo er gebraucht wird, ist vor allem dem guten Teamwork in der kleinen 5-Mann-Abteilung zu verdanken, wo man sich in zwei Schichten pro Tag regelmäßig gegenseitig aushilft. Denn wenn die Maschine steht, dann muss auch der Staplerfahrer ran. Oder wenn einmal eine fehlerhafte Palette zerbricht, dann packt man natürlich auch zu zweit zu, um das Malheur zu beseitigen. Der Zusammenhalt im Team ist sehr wichtig: „Man spornt sich ja auch gegenseitig zu Höchstleistungen an, und wenn man alles im Griff hat, dann macht der Job erst so richtig Spaß!“

Ein Erfolgsgeheimnis gibt uns Herr Bauer noch mit auf den Weg: „Man muss die vergleichsweise ruhige Zeit im Winter optimal nutzen. Wenn da nicht alles gründlich gewartet und justiert wird, steht man im Sommer unweigerlich.“ Und das würde Herrn Bauer so gar nicht ins Konzept passen. Denn wenn er im Hochsommer zu Mittag die Frühschicht beendet, tauscht er den Stapler gegen sein Motorrad und fährt an den Attersee um eine Runde zu schwimmen. Ohne Zementsack im Gepäck. Und da läutet dann auch sein Telefon nicht mehr, solange die Maschine nur rund läuft!



1

Gerald Kaltenböck lädt den Rotorpacker mit leeren Papiersäcken.



2



3

Der Sack wird auf einen der acht Füllstützen geschossen ...

4



DEN SACK KOMMT...



Gesamte
Fotostrecke
online ansehen:



5 ... und fällt im nächsten Augenblick gefüllt und verschlossen auf das Förderband.



6

Nachdem die Säcke gestapelt und foliert wurden, übernimmt sie Günter Bauer mit seinem Stapler und sorgt dafür, dass jede Palette am richtigen Ort landet!

JAHRHUNDERTPROJEKT BOSSLERTUNNEL (DE)

HERREN DER RINGE

Sieben Segmente bilden einen Ring und 7.200 Ringe einen High-Tech Tunnel: Wie modernster Tunnelbau funktioniert demonstriert ab Juli 2014 eine Arbeitsgemeinschaft aus PORR und MABA beim Bau eines knapp 9 Kilometer langen Eisenbahntunnels durch die Schwäbische Alb. Das Projekt bildet nicht nur einen Meilenstein für die beteiligten Unternehmen, sondern auch ein wichtiges Bindeglied auf der „Magistrale für Europa“, einer zentralen Hochgeschwindigkeitsachse von Paris nach Budapest.

Unter einer sogenannten „Magistrale“ versteht man eine Hauptverkehrslinie, abgeleitet vom lateinischen Begriff „magis“ für „groß, am meisten“. Auf dieser geplanten großen Route werden in Zukunft Personen- und Güterzüge mit Geschwindigkeiten von bis zu 250 km/h quer durch Europa fahren. Ein neues Teilstück führt durch einen 35 km breiten Gebirgszug in Baden-Württemberg – die Schwäbische Alb.

Einer der beiden Tunnel, die zur Realisierung der transeuropäischen Hochgeschwindigkeitsstrecke gebaut werden müssen, führt durch den 800 Meter hohen Bößler, der markant aus den steil abfallenden Hängen des süddeutschen Mittelgebirges ragt. Der Bößlertunnel bildet den Kern einer neu errichteten Teilstrecke zwischen Wendlingen bei Stuttgart und Ulm. Mitte 2014 beginnt der Vortrieb durch den Berg, die Fertigstellung ist für 2018 geplant.

Eine wesentliche Rolle beim Bau des Bößlertunnels übernimmt ein österreichisches Konsortium aus MABA und PORR: Die beiden Firmen kleiden Teilabschnitte der beiden Tunnelröhren mit Fertigbetonteilen aus.

Das gesamte Projekt ist auch von seinen Dimensionen her durch und durch „magistral“, nicht zuletzt der Bedarf an Beton: 230.000 m³ Beton und 20.558 Tonnen Bewehrungsstahl fließen in den Tunnelbau.

Modernste Bauweise unter Einsatz von Fertigbetonsegmenten

Beim konventionellen Tunnelbau werden einzelne Abschnitte gesprengt und danach mit Spritzbeton und Stützträgern ausgekleidet. Doch beim Bau des knapp 9 km langen Bößlertunnels kommt auch eine alternative Vortriebsvariante zum Zug:

Eine Tunnelbohrmaschine baut Zentimeter für Zentimeter den gesamten Tunnelquerschnitt mittels Schneid-/Meisselrad ab. Im Schutz der Schildmaschine werden jeweils zwei Meter lange, vorgefertigte Betonsegmente – die sogenannten „Tübbinge“ – eingebaut.

Sechs Tübbinge und ein Schlussstein bilden jeweils einen Ring, der insgesamt ca. 103 Tonnen wiegt. Auf dieses Gewicht stützt sich dann auch die Tunnelbohrmaschine, um den nötigen Anpressdruck für den weiteren Vortrieb zu generieren.

50.000 Tübbinge

werden für das Projekt Bößlertunnel direkt vor Ort mit höchster Fertigungspräzision hergestellt.



Nicht nur eine technische, sondern vor allem auch eine logistische Herausforderung

Jeder einzelne Tübbing ist dabei weit mehr, als ein großes Stück Fertigbeton. Denn damit der gesamte Ring perfekt sitzt und auch seine Funktion im Vortriebsprozess optimal erfüllt, erfordern die einzelnen Elemente Fertigungsgenauigkeiten im Zehntel-millimeter-Bereich.

Zur technischen Herausforderung kommt auch eine logistische: Die Auskleidung des gesamten Tunnels, die von Mitte 2014 beginnend auf rund 45 Monate geplant ist, erfordert in etwa 50.000 Tübbinge, die zu insgesamt 7.200 Ringen zusammengesetzt werden. Das bedingt wiederum einen kontinuierlichen Zustrom an Material und fertigen Elementen, damit der Vortrieb wie geplant fortschreiten kann. Denn Platz für ein zusätzliches Tübbinglager gibt es am Tunnelportal nicht. Stattdessen steht eine mobile Fertigungsfabrik direkt vor Ort im Einsatz, aus der die erforderlichen Bauteile „just-in-time“ produziert und angeliefert werden.

Roland Steindl, technischer Geschäftsführer der Arge PTS Boßlertunnel, über die Herausforderungen des Projekts: „Bei einem Bauvorhaben dieser Größenordnung ist es am sinnvollsten, die Tübbinge direkt vor Ort zu produzieren. Dabei ist es ganz entscheidend, dass unsere Produktion genauestens auf den Vortrieb im Tunnel abgestimmt ist. Nur so können wir gewährleisten, dass der Tunnel 2018 planmäßig fertiggestellt wird. Wir sind zuversichtlich, dass wir dieses Ziel erreichen und so einen wichtigen Beitrag zu diesem Jahrhundertprojekt liefern.“



Roland Steindl

Technischer
Geschäftsführer,
Arge PTS
Boßlertunnel



2 MAL 8,8 KM IN 4 JAHREN

Ein gewaltiges Schneid-/Meisselrad bohrt sich kontinuierlich durch den Berg. Ein Ring aus je 7 Tübbing wird eingebaut und gibt der Tunnelbohrmaschine Halt für den weiteren Vortrieb. Teile der beiden 8,8 km langen Tunnelröhren werden in dieser modernen Bauweise hergestellt.

MOBILES TÜBBINGWERK

Die mobile Produktionsstätte im Bereich des Tunnelportals ist bereits in Bau und wird ab Mitte 2014 die Tunnelvortriebsmaschine kontinuierlich bis 2018 mit Betonfertigteilen versorgen.



PILOTPROJEKT INNOVATIONSMANAGEMENT

ERFINDEN NACH PLAN

Innovationen sind das Salz im täglichen Brot unserer Ingenieure. Auf der Suche nach den besten Rezepten wird die R&D-Abteilung nun selbst zum Forschungsgegenstand.

Sie ist der natürliche Feind jeder Entwicklungsabteilung: die „Schublade“. Damit sie möglichst schlank bleibt und kreative Ideen auch in Zukunft ihren Weg in erfolgreiche Produktentwicklungen finden, wird in der Kirchdorfer Fertigteilholding an einem strategischen Innovationsprozess gefeilt.

Unter dem Titel „**innovate!concrete.**“ wird unter der Leitung von Alexander Barnaš an der Einführung eines einheitlichen Innova-

tionsmanagementsystems (IMS) gearbeitet, das im Erfolgsfall im gesamten Konzern Anwendung finden könnte und neben Produktentwicklungen ebenso Innovationen bei Service, technischen Prozessen bzw. Geschäftsmodellen beinhaltet.

Pilotprojekt im Bereich Lärmschutz

„In einem konzernübergreifenden Pilotprojekt im Bereich Lärmschutzlösungen entwickeln wir gerade einen idealtypischen Innovationsprozess. Zielsetzung ist es, den gesamten Prozess zu formalisieren und zu steuern: Wie die Ideen für neue Produktentwicklungen zunächst geplant, generiert und gesammelt werden und dann in weiterer



**Dipl.-Ing.
Alexander Barnaš**

Management R&D,
Kirchdorfer
Fertigteilholding

Folge über mehrstufige Bewertungs- und Auswahlverfahren bis hin zum umsetzungsreifen Konzept gelangen können.“

So versuchen Alexander Barnaš und sein Team die Markttauglichkeit zukünftiger Produktinnovationen schon von Beginn an zu optimieren, noch lange, bevor Ingenieure und Produktentwickler quer durch den Konzern ihren Erfindergeist aus der Flasche lassen ...

CONCRETE YOU CAN'T BEAT

TIBA LÄSST ES JETZT SO RICHTIG FLIESSEN

Schachtböden mit integriertem Kunststoffgerinne sind das non plus ultra in der Ab- und Umleitung von Abwässern aller Art. Gerade die TIBA ist Meister auf diesem Gebiet. Nun machen sich die Südsteirer auf den Weg, zusätzlich auch Gerinne aus reinem Fließbeton zu perfektionieren.

Dort wo sich große Abwassermengen ihren Lauf bahnen und Fertigbetonschächte für höchste Kapazitäten ausgelegt werden, führt kein Weg an einem Gerinne aus PVC vorbei. Doch die Maxime, wonach der Beton nicht zu schlagen ist, nimmt TIBA jetzt auch im Schachtbodenprogramm in Angriff: Denn clever gefertigt sind Betongerinne für viele Schachtlösungen die beste Wahl.

Möglich wird der Vorstoß in den neuen Markt durch eine intelligente Fertigungstechnologie, die seit Anfang 2014 am TIBA Standort Sollenau in Betrieb gegangen ist. Mit dem vom oberösterreichischen Anbieter Schlüsselbauer entwickelten „**Perfect-Produktionssystem**“ optimiert TIBA nicht nur die Bauteilqualität, sondern realisiert damit auch wichtige Produktentwicklungen:

„Gerade im Bereich der Mittelstreifenentwässerung sowie für den Regenwasserkanal sind Betongerinne mit integrierten Dichtungen eine optimale Ergänzung zu unserem bestehenden Programm. Auch für Privat- bzw. Hausanschlüsse bieten wir nun Kanalschächte an, die hinsichtlich Funktio-

nalität, Lebensdauer und Qualität perfekt den Anforderungen entsprechen“, so TIBA-Geschäftsführer Christian Nageler. Er freut sich in Zukunft nicht nur über die neuen Anwendungsmöglichkeiten, sondern auch über die ressourcenschonende und kosteneffiziente Produktion der neuen Schachtböden.

Beim Perfect-Verfahren wird ausnahmslos Fließbeton eingesetzt, der in einer aus dem Werkstoff EPS geformten Schalung erhärtet und so neben einer exakten Geometrie aller Fügungen auch eine qualitativ hochwertige Oberfläche mit sehr geringer Wassereindringtiefe ermöglicht. Für die Herstellung individueller Gerinneverläufe aus Beton verfügt TIBA damit über das perfekte Verfahren.

www.tibanet.at



Der individuelle Gerinneverlauf wird mit EPS-Formteilen realisiert.



Mit Fließbeton können auch Dichtungen bereits in den Schachtboden integriert werden.



Die Formteile werden zuletzt aus dem fertigen monolithischen Schacht entfernt.



24.03.2014
„Jazzodrom“



16.06.2014
„Quin Tête-à-Tête“



22.09.2014
„Stammtisch“



17.11.2014
„Lala“

KULTUR IM ZEMENTWERK

KIZ 2014: Das Feinschmeckerprogramm

Vom coolen Jazz über kultivierten Streichklang und von der Stammtischrunde bis zum Vokalensemble: In der KIZ Konzertsaison 2014 steht wieder bunte Vielfalt am Programm!

In die mittlerweile 14. Saison geht die Kirchdorfer Veranstaltungsreihe „Kultur im Zementwerk“. Für „Intendanten“ Matthias Pfützner kein Grund, sich auf den Lorbeeren der Vergangenheit auszuruhen: „Wir freuen uns, dass sich unser KIZ-Programm über die Jahre zu einer fixen Kulturinstitution entwickelt hat und regelmäßig großen Zuspruch erntet. Aber die Vorfreude auf eine kommende Saison ist natürlich immer besonders spannend. Ich denke, wir dürfen uns auch dieses Jahr auf ein feines Programm einstellen, das mit viel Hingabe und für viele verschiedene Geschmäcker zusammengestellt wurde.“

Grooviger Start in eine bunte Konzertsaison

Mit besonders feiner Klinge und groovigem Soul eröffnet die junge Band „Jazzodrom“ die 4-teilige Konzertsaison 2014. Mitte Juni sind fünf Profimusiker zu Gast, die sich als „Quin Tête-à-Tête“ auf unterhaltsame und packende Weise quer durch ein Repertoire von Klassik bis Filmmusik streichen. Film- oder bzw. fernsehreif geht KIZ dann auch in den Herbst: Die „Stammtisch“-Runde, die bei der Großen Chance im ORF für Furore sorgte, wird mit ihren musikalischen Geschichten den Gefolgschaftsraum zum Beben bringen. Mit dem Vokalensemble „Lala“ und ihrem Motto „spürbar hörbar“ geht die KIZ Saison schließlich in ein Finale, das unter die Haut geht!

ANMELDUNG UND INFO

infokiz@kirchdorfer.at | +43 (0) 5 7715 200 417



„Jazzodrom“ @ KIZ:
Link zum Konzertvideo!

IN MEMORIAM MAX MACHANEK (1948-2004)

WAHRE LÖWEN LEBEN WEITER



Vor 10 Jahren verstarb Generaldirektor KR Mag. Max I. Machanek, der ab 1981 aus einem regionalen Traditionsbetrieb einen international agierenden Konzern schuf. Sein Vermächtnis lebt weiter.

Suaviter in modo, fortiter in re – verbindlich in der Art, mutig in der Sache. So charakterisiert man Menschen, die es auf eindrucksvolle Weise schaffen, menschliche Güte und Wertschätzung mit einer unerschütterlichen Entschlossenheit zu vereinen. Er selbst nannte sich und seine Mitarbeiter gerne „Kirchdorfer Löwen“. Mit Löwenkraft setzte er sich nicht nur für den Ausbau der Kirchdorfer Gruppe ein, sondern ebenso – und an erster Stelle – für die Menschen.

Max Machanek wurde in Linz geboren und studierte Rechtswissenschaften und Volkswirtschaft in Wien. Nach einigen Jahren Bankpraxis in Hamburg und Wien trat er schließlich 1980 in die Kirchdorfer Gruppe ein und baute diese mit unternehmerischem Mut und strategischem Weitblick zu einem internationalen, dynamischen Konzern aus.

Er legte damit auch den wichtigen Grundstein für den nachhaltigen und anhaltenden Erfolg der Gruppe. Doch vor allen Dingen waren es auch seine überragenden menschlichen Eigenschaften, die sein Vermächtnis auch 10 Jahre nach seinem viel zu frühen Tod noch lange weiterleben lassen.

WIR GRATULIEREN ...



© Schnabl PR

V.l.n.r.: Erich Frommwald, **Hubert Retschitzegger**, Wolfram Müllauer, Anton Secklehner / Kirchdorfer Zementwerk

zum 40-jährigen Dienstjubiläum

Seinen erlernten Beruf als Installateur lebt Hubert Retschitzegger im Kirchdorfer Zementwerk schon seit 40 Jahren mit großer Freude aus, und schätzt den Zusammenhalt und die Hilfsbereitschaft unter den Kollegen, die ihm herzlichst gratulieren!



zum 40-jährigen Dienstjubiläum

Das gesamte Maba-Team sagt DANKE für den Einsatz und die gute Zusammenarbeit über die letzten vier Jahrzehnte. Dies verdient einen kräftigen Applaus und einen herzlichen Glückwunsch!

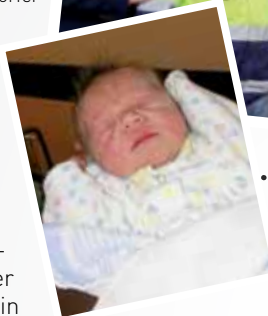
V.l.n.r.: Bernhard Rabenreither, Alfred Bum, Roland Steindl, Siegfried Knoll, **Josef Rottensteiner**, Martin Brandstätter, Franz Hainzl / MABA Fertigteilindustrie

zur Geburt

Am 12.2.2014, gegen 10:42 Uhr hat Jannik das Licht der Welt erblickt. Er ist 50 cm groß und wiegt 3460 g. Wir gratulieren den stolzen und überglücklichen Eltern David und seiner Dagmar recht herzlich und Jannik ein herzliches Willkommen!

Jannik Ungersböck

Sohn von David Ungersböck, MABA Fertigteilindustrie



zum 30-jährigen Dienstjubiläum

Seit seinem Eintritt 1984 war Wolfgang Scheucher 20 Jahre lang Fahrer unseres ehemaligen Generaldirektors Max Machanek. Seit 10 Jahren leitet er den Versand im Kirchdorfer Zementwerk, und feiert dort nun sein 30-jähriges Dienstjubiläum.



© Schnabl PR

Wolfgang Scheucher (r.) Kirchdorfer Zementwerk

DAS NENNT MAN EINSATZ: Auszeichnung für Dipl.-Ing. Armin Richter



In seiner Funktion als Milizoffizier nahm **Dipl.-Ing. Armin Richter** am Assistenzeinsatz des Bundesheeres bei der **Hochwasserkatastrophe 2013** in Oberösterreich teil. Für besondere Leistungen wurde er nun dafür durch den Verteidigungsminister mit der Einsatzmedaille des Bundesheeres ausgezeichnet.

Major Armin Richter nahm die Auszeichnung im Rahmen eines militärischen Festakts aus der Hand von Generalmajor Kurt Raffetseder, dem Militärkommandanten von Oberösterreich, mit Stolz entgegen. Der Geschäftsführer der Kirchdorfer Rohstoffsparte war in diesem Einsatz als Stabsoffizier für die Einsatzplanung des ca. 400 Mann starken Jägerbataillons Oberösterreich – eines Milizverbands – verantwortlich.

Impressum ViSdP: Medieninhaber und Herausgeber: Kirchdorfer Industries GmbH, Hofmannstraße 4, A-4560 Kirchdorf, T: +43 5 7715 100-0, M: welcome@kirchdorfer.eu, www.kirchdorfer.eu **Konzept und Redaktion:** Kirchdorfer Gruppe, Ansprechpartnerin: Daniela Krestan, T: +43 5 7715 101 286, M: daniela.krestan@kirchdorfer.eu | Werbeagentur movemus **Gestaltung:** werbeagentur movemus, Alte Poststrasse 152, A-8020 Graz **Druck:** Wograndl Druck GmbH, Druckweg 1, 7210 Mattersburg **Fotos:** Kennzeichnung am Foto; Ohne Kennzeichnung: Archiv Kirchdorfer Gruppe **Cover:** werbeagentur movemus, März 2013, Druck- und Satzfehler vorbehalten. Alle Rechte, auch die Übernahme von Beiträgen nach § 44 Abs. 1 und 2 Urheberrechtsgesetz, sind vorbehalten.

Geschäftsbereiche der Kirchdorfer Gruppe

Zement

Hofmannstraße 4
A-4560 Kirchdorf
T: +43 5 7715 200-413
F: +43 5 7715 200-466
E: sekretariat@kirchdorfer.at

Rohstoffe

Kirchdorfer Platz 1
A-2752 Wöllersdorf
T: +43 5 7715 101-0
F: +43 5 7715 400 282-111
E: kktth@kirchdorfer.eu

Fertigteile

Kirchdorfer Platz 1
A-2752 Wöllersdorf
T: +43 (0)5 7715 101-0
F: +43 (0)5 7715 400-130
E: office@kirchdorfer.eu