

KIRCHDORFER NEWS

Für Mitarbeiter, Kunden und Partner der Kirchdorfer Gruppe

KIRCHDORFER QUALITÄTS- SICHERUNG

Komplexe und lückenlose QS-Maßnahmen garantieren überragende Produktqualität quer durch den Konzern.

S. 16 – 18



KIRCHDORFER
INDUSTRIES

ERNEUERT

Schrittweise Revitalisierung der Mühlen im Kirchdorfer Zementwerk.

S. 4 – 5

ERNANNT

ČR BETON BOHEMIA und TBG mit neuer Geschäftsführung.

S. 6 – 8

EXPORTIERT

Vom Ärmelkanal bis zum Panama-Kanal: Bahn-Kompetenz auf Weltreise.

S. 10 – 11



ERFOLG, AUSZEICHNUNG, VERANTWORTUNG.

Wie Sie in der vorliegenden Ausgabe unserer Kirchdorfer News wieder lesen können, blicken nicht nur die Geschäftsführung und Eigentümer, sondern auch die vielen engagierten Mitarbeiter auf eine ganze Reihe schöner Auszeichnungen sowie auf viele erfolgreiche Projekte zurück. Darüber berichten und lesen zu dürfen, ist mir eine liebgewonnene Angelegenheit. Zugleich ist es eine wertvolle Positionsbestimmung, von der aus wir auch auf neue Projekte blicken, die nun wieder vor uns liegen. Und nicht zuletzt auf die damit einhergehende Verantwortung.

Denn der Schweiß, die mitunter auch schweren Entscheidungen sowie die täglichen Anstrengungen sind in dieser Berichterstattung, die Sie nun wieder in Händen halten, natürlich oft nur zwischen den Zeilen zu lesen. Daher möchte ich an dieser Stelle auch gerne hinzufügen, dass wir insbesondere in unserer Fertigteilsparte nach einem schwierigen Jahr 2015 und durchaus harten, aber ambitionierten Restrukturierungen organisatorischer und personeller Natur für das Jahr 2016 wieder ein äußerst erfreuliches Betriebsergebnis verbuchen konnten! Dafür möchte ich mich von ganzem Herzen bei allen Mitarbeitern, die – wie ich selbst – immer von der Stärke unseres Unternehmens überzeugt waren, bedanken.

Ihr
Mag. Erich Frommwald



DI Peter Bacher vom Kirchdorfer Zementwerk zeigt wie's geht, und die Kinder zeigen ihm und der Lehrerin, was in ihnen steckt.

„Entdecke die Geheimnisse der Industrie“ – mit diesem Leitspruch fand im Oktober 2016 zum dritten Mal der „Kindertag der oberösterreichischen Industrie“ statt. Unter anderem auf dem Programm: Die Herstellung von Betonkörpern.

Unter dem Motto „clever, praktisch, gut!“ richtete das Kirchdorfer Zementwerk zwei hands-on-Betonierworkshops im Welios Science Center in Wels aus. Gut war dabei auf jeden Fall, wenn sich der perfekte Schalungskörper einfach durch Auslöffeln einer Plastikbox mit Joghurt und Smarties vorbereiten lässt. Praktisch ist, wenn der kleine Blumentopf ein stabiles Betonfundament bekommt, damit so eine zierliche Pflanze nicht gleich beim ersten Windstoß zu Boden geht. Und clever ist schließlich, wenn man sich wichtige Tipps und Tricks für das Betonieren von einem ausgewiesenen Experten in Betontechnik holen kann!

Begeisterte Kids, begeisterter Experte

Bereits zum zweiten Mal betreute DI Peter Bacher, der langjährige Laborleiter des Kirchdorfer Zementwerks, die interessierten Schulklassen, die im Rahmen der attraktiven Veranstaltung



3. KINDERTAG DER OBERÖSTERREICHISCHEN INDUSTRIE

BEGEISTERUNG IN JEDEM ALTER

angereist waren, um mit viel Spaß und Interesse ein wenig praktische Industrieluft zu schnuppern. Gerade der „Praxis-Aspekt“ ist es schließlich, der die Kinder weit mehr begeistert, als ein noch so interessanter Frontal-Vortrag.

Ebenso begeistert zeigte sich DI Bacher, der – mittlerweile im Rahmen seiner Altersteilzeit für diverse Sonderprojekte der Geschäftsleitung zuständig – der von einer Klasse der NMS Sierning ganz besonders angetan war: „Diese Kinder waren unglaublich diszipliniert und aufmerksam und wurden von der Lehrerin regelrecht ermuntert, möglichst alles selber zu machen. Auf meine leichte Skepsis erwiderte sie nur: Die können das schon – und umso erstaunter war ich dann, was in den Kindern drinsteckt!“.

Dabei verzeiht der Betonvorgang nach dem Mischen mit Bohrmaschine und Küchenquirl nicht viele Fehler – schon gar nicht Trödeln. Denn der Spezialbeton aus dem Kirchdorfer Zementwerk härtet rasch aus. Das war auch gut so, denn die Kinder brannten natürlich darauf, ihre kleinen Betonkunstwerke voller Stolz gleich mit nach Hause zu nehmen.



KIRCHDORFER ZEMENTMÜHLEN: REVITALISIERUNG UND EFFIZIENZSTEIGERUNG

NEUE TECHNIK AUF ALTEN MÜHLEN

Unübersehbar prangt die Thyssen-Krupp-Plakette auf den zwei riesigen Kugelmühlen im Bauch des Zementwerks. Was aussieht wie ein Stück Industriegeschichte, sind nach wie vor unverzichtbare Arbeitstiere.

Ein halbes Jahrhundert schon sind die beiden Kugelmühlen im Einsatz, in denen der Klinker zu feinstem Kirchdorfer Zement vermahlen wird. Man stellt sich das ganze wie eine gigantische 12 Meter lange Waschtrommel vor, die mit 200 Tonnen Stahlkugeln in gemischten Durchmessern von 17 bis 70 mm gefüllt ist. Soweit zur Technologie anno voriges Jahrhundert. Denn rund um die robusten Mahlwerke schlingt sich ein Wald an Röhren, Filtern und Sichteranlagen, die

in einem umfassenden und mehrjährigen Revitalisierungsprojekt gerade auf den technologischen Letztstand gebracht werden. Damit kann die ganze Anlage in ihrem komplexen Zusammenspiel mehr Leistung und maximale Mahlfeinheit bei gleichzeitig reduziertem Energiebedarf erzielen.

Und ganz nebenbei fließt die nicht unbeachtliche Abwärme aus dem kinetisch intensiven Zementmahlprozess in Zukunft selbstverständlich gleich direkt in die innovative DeCONOX-Anlage. Von dort aus wird in das Fernwärmenetz von Kirchdorf und Umgebung eingespeist. Alles andere wäre ganz und gar nicht im Sinne des ambitionierten Kirchdorfer Umweltprogramms.

Mit Expertise und dem richtigen Partner

Durchgeführt wird die umfassende Revitalisierung in einer Projektkooperation zwischen der hauseigenen Elektrikabteilung, dem Anlagentechnik-Partner Christian Pfeiffer (Maschinenfabrik Liezen) sowie der fachkundigen Aufsicht von DI Wolfgang Stoiber. Mit ihm konnte die Betriebsleitung Europas führenden Mühlen-Experten von Lafarge für das Kirchdorfer Zementwerk übernehmen. Der erfahrene Techniker wird jedenfalls noch einige Zeit in der Kirchdorfer Mahlanlage verbringen – denn ein kapazitätsreduzierter Winter reicht nur für die Revitalisierung einer einzigen Mühle. Sobald die Bausaison anläuft, laufen beide Mühlen wieder unverzichtbar auf Volllast.



Die neue Filteranlage wurde in Einzelteilen geliefert, im Hof zusammengebaut, und mit einem Kran auf das Dach des Mühlengebäudes gehoben und dort installiert. Mitten im bitterkalten Winter, während das Zementwerk nur auf geringer Auslastung fuhr.



Kugelmühle aus den 1960er-Jahren: Weiterhin eine zentrale Anlage in der Zementherstellung.



Mühlenexperte DI Wolfgang Stoiber zeigt uns das Förderband, auf dem der Klinker in die Mühle kommt.

AUSGEZEICHNETES ZEMENTWERK

WIR SIND DER ENERGY STAR 2016

Das Kirchdorfer Zementwerk wurde im Rahmen einer feierlichen Zeremonie mit dem „Energie Star“-Award ausgezeichnet. Mit der 2016 in Betrieb genommenen DeCONOx-Anlage nimmt das Zementwerk eine weltweit einzigartige Vorreiterrolle ein.

Die Auszeichnung in der Kategorie „Energieinnovation im großen Stil“ kommt wahrlich nicht von ungefähr, wie Werksleiter DI Anton Secklehner nicht ohne Stolz berichtet: „In 8 Jahren Entwicklungszeit und mit einer Investitionssumme von 7,3 Mio. Euro haben wir die weltweit erste Anlage dieser Art realisiert, mit der wir Schadstoffreduktion und Energieeffizienz kombinieren, und dazu noch über 1.000 Haushalte in der Umgebung mit Fernwärme versorgen.“

GF Mag. Erich Frommwald fasste das eindrucksvolle Umweltprogramm anlässlich der Eröffnung im September 2016 zusammen: „In den vergangenen 15 Jahren haben wir bereits über 23 Mio. Euro in den Umweltschutz investiert. Die DeCONOx-Anlage ist nun das Highlight einer langen Reihe von Maßnahmen, die unseren Betrieb zum emissionsärmsten Zementwerk auf der ganzen Welt machen!“



© Land OÖ / Daniel Kauder

Preisverleihung: v. l. Dr. Gerhard Dell (GF OÖ Energiesparverband), GF Mag. Erich Frommwald, Werksleiter DI Anton Secklehner und Wirtschaftslandesrat Mag. Dr. Michael Strugl, MBA.

ČR BETON BOHEMIA UND TBG (CZ) MIT NEUER GESCHÄFTSFÜHRUNG

INTEGRIERTES LEISTUNGS- PORTFOLIO

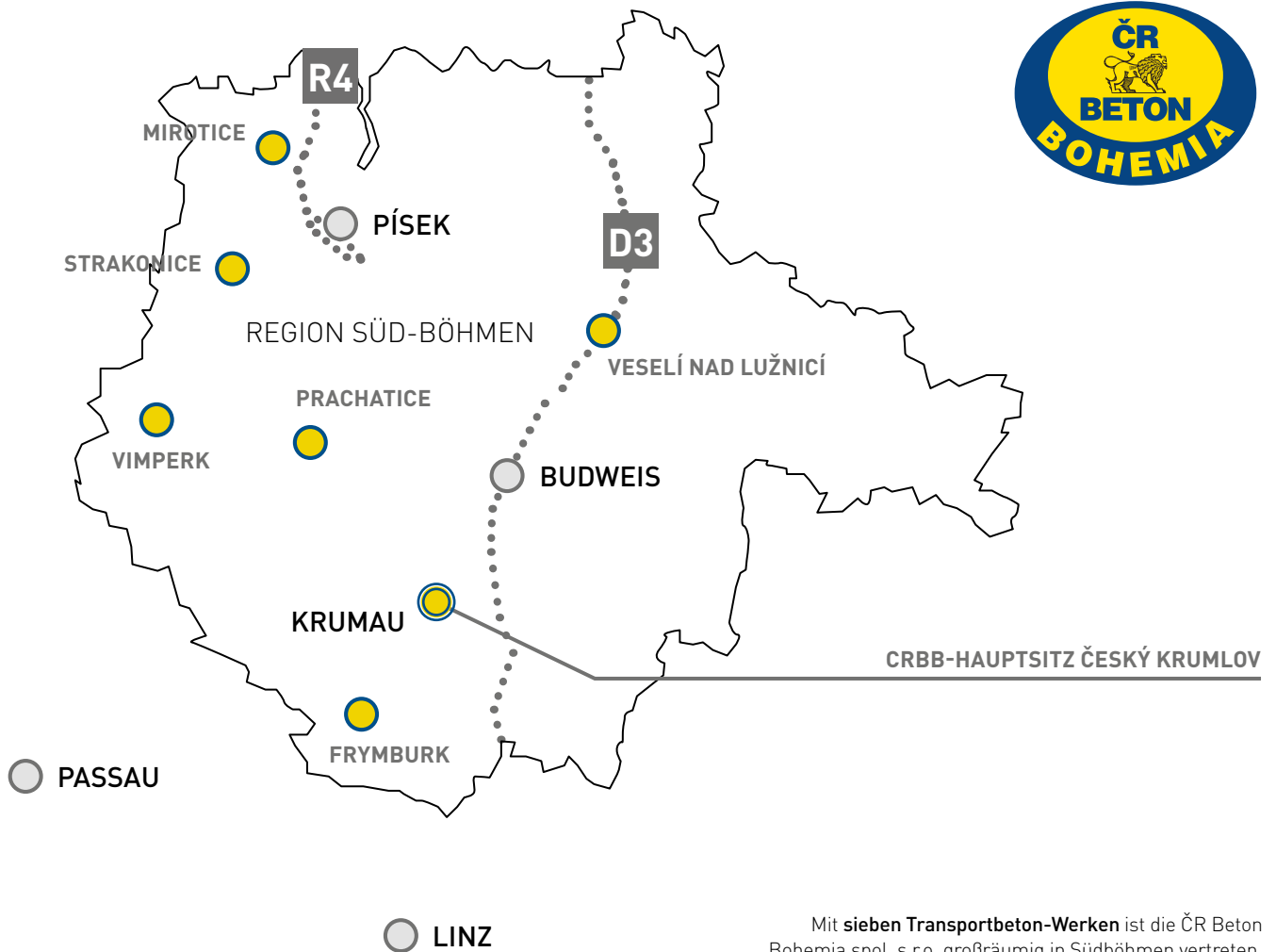
Der Markt für Transportbeton in Südböhmen ist hart umkämpft. Doch die ČR Beton Bohemia ist gut aufgestellt und verfügt über ein attraktives Leistungsangebot.

Es ist nicht einfach, sich in der tschechischen Baustoffbranche zu behaupten – mit einem deutlich abgekühlten Wirtschafts-

wachstum ist die Bauwirtschaft 2016 insgesamt spürbar geschrumpft. Stabil geblieben ist der Bedarf lediglich in Südböhmen, wo insbesondere durch den Bau der Autobahn „D3“ bedeutende Infrastrukturinvestitionen laufen. Das ist natürlich gut für die ČR Beton Bohemia spol. s r.o. (CRBB), die mit ihren 7 Transportbetonwer-

ken einen großen Teil Südböhmens abdeckt. Schlecht ist hingegen, dass das Preisniveau aufgrund der Übersättigung des Marktes auf niedrigem Niveau stagniert. Doch wer gut aufgestellt ist, kann sich auch in einem schwierigen Marktumfeld behaupten – sofern die Qualität des Angebots passt und kosteneffizient gearbeitet wird.





Mit **sieben Transportbeton-Werken** ist die ČR Beton Bohemia spol. s r.o. großräumig in Südböhmen vertreten.

Diversifiziertes Leistungsangebot

Neben dem Unternehmensschwerpunkt im Bereich Transportbeton – mit einem Netzwerk, das weite Teile Südböhmens umspannt – verfügt die CRBB über ergänzende attraktive Angebote. So etwa bietet die hauseigene Bewehrungswerkstatt mit eigenem Lager den Kunden rasche, kundenspezifische Bewehrungsfertigung aus hochwertigen und geprüften Materialien.

Darauf aufbauend ist die CRBB natürlich ebenso in der Lage, eine breite Palette an Bauleistungen zu erbringen – für Einfamilienhäuser und Wohnbauten bis hin zu Industriehallen ist man sowohl im Hochbau als auch im Tiefbau immer wieder im Einsatz.

Ein spezielles sowie wichtiges Angebot sind Industrieböden: Hier ist eine eigene Abteilung der CRBB auf die komplette

Umsetzung von maschinenglaten Böden inklusive Bewehrung und Oberflächenbehandlung spezialisiert. Angeboten werden nicht nur hochwertige und zertifizierte Produkte, sondern auch die statischen Berechnungen werden im Haus durchgeführt.

Strategische Integration in die Unternehmensgruppe

Nicht nur das umfangreiche und diversifizierte Angebot, sondern auch die intensive Zusammenarbeit mit anderen Unternehmen der Kirchdorfer Gruppe machen die CRBB zu einem wichtigen, strategischen Bindeglied in Südböhmen: Denn sowohl die Rohstoffproduktion der großen Konzernschwester Kámen a.písek mit ihren 10 Steinbrüchen als auch die Kirchdorfer Zement- und Bindemittelproduktion über die Grenze in Oberösterreich befinden sich allesamt im Einzugsbereich der in Krumau beheimateten CRBB.

Umso wichtiger ist es für die Gruppenstrategie in Südböhmen, dass die CRBB weiterhin ihre Marktposition als gefragter Anbieter mit modernen Anlagen und einem attraktiven Leistungsangebot ausbaut.

Daher wurde vor einem Jahr bereits das Transportbetonwerk Frymburk in der aufstrebenden Region rund um den Stausee Lipno grundlegend modernisiert und erweitert (wir berichteten in Ausgabe 01/2016). Eine Investition, die sich im Laufe des vergangenen Jahres bereits in deutlich gesteigerten Absatzzahlen bezahlt machte.

Die weitere Modernisierung und noch effizientere Auftragsabwicklung ist selbstverständlich das Hauptziel des Managements der Gesellschaft, das sich mit Jahresbeginn über willkommene und kompetente Verstärkung durch Dipl.-Ing. Vlastimil Vrána freuen durfte.

Neuer Geschäftsführer

Dipl.-Ing. Vlastimil Vrána, der mit 1. Jänner 2017 in die Geschäftsführung bei CRBB sowie beim Schwesterunternehmen TBG České Budějovice spol. s r.o. eingetreten ist, bringt jahrelange und weitreichende Branchen- und Managementenerfahrung mit. Der 56-jährige Absolvent der technischen Universität Brunn war in seiner bereits über 30 Jahre währenden Karriere

als Produktionsleiter und Geschäftsführer in unterschiedlichen Bereichen der Industrie im Einsatz. Er ist zudem auch ein erfahrener Mann in der internationalen Baubranche – unter anderem war er für die Bauvorbereitungen für ein Zementwerk betraut, ebenso wie für die Akquisition bzw. die Vorbereitung eines bedeutenden Auftrags für den Bau einer 350 km langen Eisenbahnlinie nördlich des Polarkreises.

Internationale Erfahrung in der russischen Föderation sowie in Ländern Zentralasiens prägten seine über 30-jährige Managerkarriere maßgeblich. Seine Erfahrungen fließen nun in die Weiterentwicklung der CRBB ein, die sich in einem herausfordernden Marktumfeld keinen Stillstand leisten kann und will. Die Zutaten für weitere Erfolge sind also bereits angemischt!



Dipl.-Ing. Vlastimil Vrána führt seit 01.01.2017 die operativen Geschäfte.

ČR BETON BOHEMIA spol. s r.o.

GRÜNDUNGSJAHR:
1994

GESCHÄFTSFÜHRUNG:
Dipl.-Ing. Vlastimil Vrána
Dipl.-Ing. Věra Sládková
Dipl.-Ing. Armin Richter
Dipl.-Ing. Otakar Veselý

MITARBEITER:
30

ZENTRALE:
CZ-38101 Český Krumlov
Tovární 66
Tel.: +420 380 347 811
Fax: +420 380 347 810

E-MAIL:
crbeton@crbeton.cz

TÄTIGKEITEN:
Transportbeton, Bewehrungsseisen,
Industrieböden, Bauleistungen

JAHRESKAPAZITÄT:
80.000 m³

WWW.CRBETON.CZ

STEINBRUCH-BELEGESCHAFT DER SC PIATRA SI NISIP (RO) BEWEIST TEAMGEIST

TEAMBUILDING IN DEN KARPATEN

Wenn die Berge in Nordrumänien tief verschneit sind, geht es auch im Steinbruch Seini etwas ruhiger zu: Der ideale Zeitpunkt, um ein gutes Team zum echten Siegerteam zusammenzuschweißen!

Während einer kurzen Verschnaufpause vom Großauftrag Flughafen Baia Mare (wir berichteten) fand sich die 25-köpfige Belegschaft der SC Piatra si Nisip (PSN) im Jänner 2017 zu einem 3-tägigen Teambuilding-Seminar in den nahegelegenen Bergen ein. Mit unglaublicher Disziplin und Begeisterung absolvierten sämtliche Mitarbeiter eine Reihe produktiver Seminare, Schulungen und Herausforderungen: Microsoft Excel für das

Büropersonal, ein Erste-Hilfe-Kurs mit dem Betriebsarzt, Arbeitssicherheit mit einem externen Experten sowie eine Schulung durch die örtliche Feuerwehr standen auf dem Programm. Richtig zur Sache ging es in der Teambuilding-Challenge, in der drei Teams kleine Schneegefährte konstruierten (siehe Foto). Kooperation und Team-Spirit waren dabei Trumpf, und eine ganze Liste von Verbesserungsvorschlägen das produktive Ergebnis der Veranstaltung. Vorschläge betreffend Arbeitssicherheit und Produktivität, die daraufhin im Betrieb auch gleich umgesetzt wurden. Beste Vorbereitung für die weitere offensive Unternehmensentwicklung der PSN.



KÁMEN A PÍSEK (CZ) HOLT MEDAILLE BEI DER „FIRMA DES JAHRES 2016“

WERTVOLLE AUSZEICHNUNG, HOHER BESUCH

Der Südböhmische Musterbetrieb Kámen a písek gewinnt nicht nur die Anerkennung der Juroren, sondern ebenso die Herzen der Eigentümer.

Sichtlich gut gelaunt unternahmen die Eigentümer der Kirchdorfer Unternehmensgruppe im September 2016 einen ausgedehnten Spaziergang durch den Steinbruch Ševětín, das derzeitige Flaggschiff der Kámen a písek. Aufgrund des laufenden Infrastrukturausbaus in der Region werden hier Mitarbeiter und Maschinen momentan bis an die Leistungsgrenzen gefordert.

Ob die gute Stimmung der Gesellschafter am prächtigen Herbstwetter lag oder an der frischen (hervorragend gefilterten) Luft, während die nachmittägliche Produktion dank D3-Ausbau noch auf vollen Touren lief? Oder einfach daran, dass die Kámen a písek – als bedeutender Vorzeigebetrieb in Böhmen – neben großen Aufträgen auch noch eine Auszeichnung nach der anderen einführt?

Bronzemedaille bei „Firma des Jahres“

Seit 11 Jahren bereits kürt der von den Mobilfunkbetreibern „vodafone“ und „Česká spořitelna“ initiierte Wettbewerb die besten Gewerbetreibenden der Region, und zwar quer durch alle Branchen. Eine strenge Fachjury bewertet nicht nur den Markterfolg, wirtschaftliche Kriterien sowie die Unternehmensstrategie, sondern ebenso den Beitrag zur Entwicklung der Region. Der Wettbewerb zählt zu den bedeutendsten des Landes, und dementsprechend erfreulich ist der ausgezeichnete Erfolg.

A propos Ševětín: Mit einer Abbaumenge von 1,1 Mio. t lag der Steinbruch 2016 sogar auf dem 1. Platz in der Tschechischen Republik!



Steinbruch-Besichtigung in Ševětín: Ing. Kurt Stefsky, Werner Pommerening, Spartenleiter Dipl.-Ing. Armin Richter, Konzern-Geschäftsführer Mag. Erich Frommwald, Maria Christina Habsburg-Lothringen, Paul Blüml, Margarete Machanek und Eva Hofmann.



Siegerehrung in Budweis: Dipl.-Ing. Otakar Veselý Jr., produktionstechnischer Direktor sowie Dipl.-Ing. Pavel Fučík, geschäftsführender Direktor, freuen sich über eine weitere, schöne Auszeichnung für die Kámen a písek, spol. s r.o.

BEACHTLICHE EXPORTERFOLGE VON LONDON BIS NACH LIMA

BAHN-KOMPETENZ AUF WELTREISE

Die fachgerechte Produktion von Beton-schwellen und Gleistragplatten erfordert Erfahrung, Know-how sowie die entsprechende Ausrüstung. So speziell sind die Anforderungen, dass die nicht gerade leichten Betonteile zuweilen aus Österreich sogar um die halbe Welt geschickt werden!

Mit einer Reihe von Produktionsstätten und Kompetenzzentren in Österreich, Osteuropa sowie in der Türkei ist die Kirchdorfer Gruppe schon lange ein bedeutender Player bei großen Bahn-Infrastrukturprojekten. Eines der Spezialprodukte in diesem Bereich sind vorgespannte Weichenbetonschwellen, die in einem eigenen Joint Venture mit der „voestalpine Weichensysteme GmbH“, einem der weltweit führenden Anbieter von Weichensystemen, entwickelt und vertrieben werden.

„Weichenstellendes“ Joint Venture

In der gemeinsamen TSF-A GmbH („Turnout Sleeper Factory Austria“) wird von den beiden Partnern die Weiche als Gesamtsystem seit beinahe einem Jahrzehnt kontinuierlich weiterentwickelt und am Standort Sollenau für den zentral- und osteuropäischen Markt produziert. Auch in die Schweiz sowie bis nach Irland reichen die Exportmärkte der TSF-A.

Dass die Weichenbetonschwellen aus Sollenau neuerdings sogar quer über den Atlantik und durch den Panama-Kanal bis hin an die Pazifikküste Südamerikas verschifft werden, ist jedoch ein Novum, das einer äußerst internationalen Projektkonstellation zu verdanken ist.

TSF-A verschifft Weichenbetonschwellen nach Peru

In der peruanischen Hauptstadt Lima leben bereits über 10 Millionen Menschen. Für eine leistungsstarke Erweiterung des U-Bahn-Netzes greift die Stadtverwaltung nun tief in die Tasche: Mit einer Investitionssumme von 5,8 Mrd. USD wird die neue „Metro de Lima Linea 2“ eine der modernsten U-Bahn-Strecken der Welt. 35 km lang wird sie mit Tunnelvortriebsmaschinen errichtet und bis 2021 mit modernsten, vollautomatischen japanischen Zügen aus italienischer Fertigung ausgestattet.

Teil des prestigeträchtigen Megaprojektes, das von einem spanisch/italienisch/peruanischen Konsortium errichtet wird, sind auch ca. 14.400 lfm Weichenbetonschwellen, die bis 2019 von der TSF-A in Sollenau über Antwerpen bis zum peruanischen Hafen Callao verschifft werden. Nach dem Weitertransport zu den Einbaustationen erfolgt die Montage der Weichen, die von der spanischen Tochter Jez der voestalpine VAE GmbH geliefert werden, auf den Weichenbetonschwellen.

Damit bei der Montage vor Ort keine unerwarteten Probleme auftauchen, wurden vorab Weichenbetonschwellen nach Spanien geliefert, wo Jez eine erfolgreiche Prototypenmontage (siehe Abbildung rechts) durchgeführt hat. Für den Schiffs-transport werden die Schwellen noch in einem speziellen „Holzkäfig“ verpackt, um Transport- und Handlingschäden zu vermeiden. Danach steht dem „Schiff ahoi“ in Richtung Peru nichts mehr im Wege.

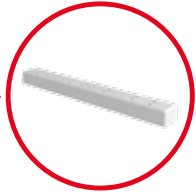


„Es ist sehr erfreulich, dass unser Know-how auch in Übersee gefragt ist.“

Dipl.-Ing. Markus Lerchbacher
und Dipl.-Ing. (FH) Franz Buschmüller
Geschäftsführung TSF-A GmbH



ca. 600 Gleistragplatten nach
London und Glasgow (U.K.)



14.400 lfm Betonschwellen
nach Lima (Peru), 2017-2019

 **PRODUKTION**
 **VERTRIEB**

MABA beliefert das „United Kingdom“

Das vereinigte Königreich wurde letztes Jahr während der Volksabstimmung über den „Brexit“ mit kostbaren Betonjuwelen aus Österreich bedacht: Damit sich Schotten und Engländer weiterhin gut vertragen, schickten die Wöllersdorfer Expediture jeweils in etwa 300 Stück aus der begehrten Gleistragplattenproduktion nach Glasgow sowie nach London.

Wer weiß, hätten die Briten noch vor der Abstimmung einen genauen Blick auf die hochpräzisen, von MABA nach dem System PORR-ÖBB gefertigten Gleistragplatten geworfen, vielleicht wäre der EU-Austritt dann noch zu verhindern gewesen – wäre da nicht der Umstand, dass diese besonders „feste Fahrbahn“ nach Einbau kaum noch wahrnehmbar ist. So perfekt und problemlos fügten sich nämlich die Betonfertigteile in Londons „Gospel Oak“ sowie bei den neuen Bahnsteigen der 1842 eröffneten „Queen Street Station“ im schottischen Glasgow ein!

Logistische Herausforderungen

Ein großes „kleines Problem“ galt es jedoch vor der Abreise der Gleistragplatten noch zu überwinden: Ihrer Majestät Kuriere erschienen mit herkömmlichen Planen-LKW in Wöllersdorf – nicht gerade der übliche Standard beim Verladen diffiziler Betonfertigteile. Was normalerweise über eigene Transporthaken von oben verladen wird, musste in diesem Fall von der Seite mithilfe von Staplern für den Straßentransport durch den Tunnel unter dem Ärmelkanal verladen werden.

Doch ein auf Zehntelmillimeter exakt produziertes und mit elektronischen Theodoliten bis in den letzten Winkel nachvermessenes Betonteil greift man selbstverständlich nicht so einfach und „irgendwie“ an: Also waren die Statiker bei der MABA noch kurzerhand gefordert, um eine neue, schonende Verhebemethode zu errechnen, die dem kostbaren Gut entsprechend guttut.

Somit war der Weg schließlich frei für bis zu 6 Fuhren pro Tag, die mit jeweils 5 Gleistragplatten bestückt auf die Reise geschickt wurden. Aufpassen musste man nur mehr, ja nicht die Platten zu verwechseln: Denn gleichzeitig wurde in Wöllersdorf ebenso für den Hengsbergertunnel produziert, der im Zuge der Koralbahn in der Steiermark errichtet wird.

Derartige logistische Überraschungen stehen dagegen den Kollegen in Sollenau eventuell noch bevor – denn die Verschiffung der Weichenschwellen nach Lima steht für den Frühling auf dem Programm.

Gut vorbereitet ist man aber auch bei der TSF-A, denn die kostbare Fracht wird in eigens für diesen Auftrag entworfenen Holzkonstruktionen fachgerecht für die Reise über den Atlantik verpackt. Einfacher haben es dann jedenfalls die Kollegen in Peru – denn die neue U-Bahn-Linie beginnt just am Hafen von Callao, wo die in Beton gegossene Bahnkompetenz der Kirchdorfer Gruppe eintreffen soll.

Das Fazit der beeindruckenden Export-erfolge lautet jedenfalls: Österreichische Ingenieurskunst ist weltweit gefragt.



INNOVATIVE XC-DECKE FÜR HISTORISCHE PROBSTEI



Die Herberge der Probstei St. Gerold wurde im Rekordtempo mit XC Holz-Betonverbund-Decken aufgestockt.

MMK HOLZ-BETON IN HISTORISCHER MISSION

Das ehemalige Benediktinerkloster St. Gerold blickt auf eine tausendjährige Geschichte zurück. Und mit einer innovativen Bauweise in die Zukunft.

Ein lebendiger Ort der Begegnung mit Kirche, Kultur, Gastronomie und Landwirtschaft – so präsentiert sich die historische Probstei im Großen Walsertal in Vorarlberg den vielen Besuchern. Seit kurzem ist es auch ein Ort der Begegnung alter und neuer Bauweisen: Die vorgefertigten XC Holz-Beton-Verbunddecken, die beim Dachgeschoßausbau der alten Herberge zum Einsatz kamen, ermöglichten Zimmermeister Kaspar Greber, das Dach noch am selben Abend wieder regendicht zu bekommen! Denn die mit 26 cm extrem schlanken Verbund-Bauteile kamen in einer Spannweite von 7,5 m bereits ausgehärtet und belastbar an die Baustelle.

High-Tech-Produktion aus Gerasdorf

Christoph Mostler, Leiter der hochmodernen MABA-Produktion in Gerasdorf bei Wien, ist seit vielen Jahren schon die treibende Kraft hinter jener Fertigungstechnologie, mit der roboterunterstützt und mit ausgeklügelter „just-in-time“-Logistik nicht nur die XC-Decke gefertigt wird, sondern u. a. auch Elementdecken und die revolutionäre MABA Korbwand. Mit der Holz-Beton-Verbunddecke, die von der MMK als Joint-Venture mit MAYR MELNHOF HOLZ vertrieben wird, hat er jedenfalls noch einiges vor. Das Marktpotenzial dieser innovativen Verbund-Fertigteile ist bei Weitem noch nicht ausgeschöpft, ganz im Gegenteil: Ausführende Baufirmen quer durchs Land haben noch keine Vorstellung, welche Systemvorteile in dieser Bauweise stecken. Da bleibt noch viel „Missionierungsarbeit“ zu leisten.



„Kurze Bauzeit, hohe Spannweite – die XC-Decke bietet clevere Systemvorteile!“

Ing. Christoph Mostler

Geschäftsführer

MMK Holz-Beton-Fertigteile GmbH



Innovative Fertigungstechnologie am MABA-Standort Gerasdorf

BESUCH BEI MIRAN KLEMAR (DELTABLOC SLOWENIEN)

KLEINES LAND GANZ GROSS

Mit nur zwei Millionen Einwohnern zählt Slowenien nicht gerade zu den größten Ländern. In Sachen DELTABLOC® ist Slowenien jedoch eine Großmacht, dank eines besonders fleißigen Mannes und einer Pflanze.

Als Miran Klemar in Murska Sobota, damals Werksleiter einer örtlichen 100-Mann-Fertigteilproduktion der Firma Pomgrad, mit der Lizenzfertigung von DELTABLOC®-Produkten begann, war es sozusagen Liebe auf den ersten Blick. So stark wuchs die Verbindung zu den verketteten Rückhaltesystemen, dass er 5 Jahre später seinen Job aufgab und als „einfacher“ Verkäufer in die DELTA BLOC International eintrat, um sich allein um den weiteren Aufbau des slowenischen Marktes zu kümmern.

„Ganz allein war ich nicht“, wie er uns bei einem Besuch in der slowenischen Kleinstadt nur unweit von Bad Radkersburg erzählt: „Mein Fikus und ich!“. Er lächelt und zeigt auf die kleine Büropflanze im Eck. Darüber hängt eine Tafel mit knapp 50 Projekten, die er als „One-Man-Show“ seither umgesetzt hat.

Slowenien, der DELTABLOC®-Showcase

Eine „Show“ und eine Institution ist der 51-jährige Slowene allemal: Er hat nicht nur seinen Markt im Griff wie kein anderer, sondern kümmert sich auch im Alleingang um jedes Detail – von der Planung über die Koordination mit den Produzenten, von der Logistik über die Arbeit an den Baustellen bis hin zur Abrechnung der äußerst erfolgreichen Projekte. Nebstbei sitzt er nicht nur in diversen Normungsausschüssen, sondern treibt auch die DELTABLOC® Produktentwicklung vor sich her. Auf diese Weise wurde

„Als Philosoph würde ich sagen: Das ist keine Arbeit, das ist mein Leben!“

Miran Klemar

Direktor, DELTABLOC
varnostne in protihrupne ograje d.o.o.



Slowenien zum einzigen Land weltweit, in dem sämtliche DELTABLOC®-Systeme im Einsatz sind. Klemar verkauft Rückhaltesysteme schneller, als der Crashtest-Bericht verfasst wird. Das innovative gleisnahe Lärmschutzsystem? Klemar organisiert eine Teststrecke. Ein Pilotprojekt für das neue Ortbeton-System? Er besorgt eine gebrauchte Maschine und will das gleich ausprobieren. „Still und heimlich hinter einem Werksgelände und mit viel Bauchweh ...“, verrät er uns. Bloß aus still und heimlich wurde nichts – unter dem Motto „Herr Klemar zeigt uns das neue System!“ hatte der Bauherr kurzerhand 40 Beobachter eingeladen. Alles ging glatt, das System wurde in Maribor eingesetzt.

One-Man-Show no more ...

Doch trotz Büro-Fikus und dem „besten Espresso von hier bis Triest“ stößt Klemar zuweilen an seine Grenzen: Daher wurde Ende 2016 eine formale Landesgesellschaft gegründet und ein erster Mitarbeiter angestellt.

Davor, dass die neugegründete Firma an die Grenzen des Landes stößt, hat er jedoch keine Angst. Denn während der slowenische Autobahnbetreiber gerade das letzte verbliebene 17 km-Teilstück von Ptuj bis an die kroatische Grenze errichtet (mit 5 Aufträgen für Lärmschutz und Rückhaltesysteme), schielt Klemar schon längst über die Grenze nach Süden!

HOCHBAU-HIGHLIGHTS



RAUTER MÄCHT'S MÖGLICH!

Zylindrische Herausforderung in der Wiener Krieau:
5 km Betonbrüstung in 700 Einzelteilen – jedes davon schräg,
gebogen und bunt gemischt, sprich 700 Unikate © RAUTER

Wenn Österreichs Vorzeige-Autozulieferer MAGNA seine Kapazitäten massiv ausbaut, setzen RAUTER und MABA auch mitten im Winter alle Hebel in Bewegung. Wenn der steirische Star-Architekt Pucher den Wiener Wohnungsmarkt bereichert, führt sowieso kein Weg an den obersteirischen Betonkünstlern vorbei.

Keine Spur von gemütlicher Winterpause bei RAUTER im oberen Murtal: Eine ganze Fülle von Herausforderungen hielt die Obersteirer in letzter Zeit auf Trab. Der Groß- und Schnell-Auftrag kam quasi mit dem Weihnachtsmann, und im Jänner sollte die erste der drei neuen Hallen auf dem Gelände der MAGNA in Graz-Thondorf auch schon stehen. Und das Ganze während man in Kombination mit diversen anderen Industrie- und Logistikhallen, dem riesigen neuen Grazer Brauquartier, einem Großkino in Graz-Umgebung und anderen Projekten ohnehin gut gebucht ist. Just als man sich nach einem äußerst delikaten Gastspiel an der Wiener Krieau eine kurze Verschnaufpause verdient hätte.

RONDO, die Herausforderung 2016 in Rund

Am besten auf Trab hält man Betonkünstler an der Trabrennbahn: Unter dem verheissungsvollen Label „RONDO“ wurden im neuen

„Viertel Zwei“ insgesamt sieben elegante Wohnhäuser hochgezogen, die mit ihren markanten, schräg-runden Balkonbrüstungen auch dem abgebrühtesten Jockey ein anerkennendes Nicken abringen würden: Statisch mittragende Fertigteil-Brüstungen in 700 bis zu 7 Meter langen Einzelstücken zu insgesamt 4.692 Laufmetern in fünf verschiedenen Grundradien und mit Schrägen und Farbvarianten, die sich jeglicher Zählung widersetzen. Kurz und gut – der perfekte Auftrag für eine feine Betonmanufaktur wie RAUTER.

Über 70 kunstvoll angefertigte Grundschalungen, eine extrafeine Sichtbeton-Sandstrahlanlage, supersanfte Spezial-Logistik sowie erhöhtes Dokumentations-, QS- und Endkontrollen-Regiment sind Herausforderungen, über die sich hinter dem Semmering weit und breit kein Fertigteilwerk drübertraut.

Kein Wunder also, dass bei Wohnungspreisen in der Gegend von 7.000 EUR pro m² nur die elegantesten Betonfertigteile gut genug sind, wie uns der vertriebsseitige Projektleiter Ing. Robert Binder mit einem ironischen Lächeln vorrechnet: „Leisten könnten wir uns diese Wohnungen alle nicht ...“ – geleistet wurde von der gesamten RAUTER-Belegschaft aber wirklich Beeindruckendes.

RAUTER + MABA = MAGNA kann Vollgas geben!

Mega eilig hatte es zu Jahresbeginn 2016 die steirische MAGNA: Eine ganze Palette neuer schicker Modelle (wie der neue 5er-BMW) geht 2017 in Produktion, da bleibt für den Bau neuer Hallen nicht viel Zeit. Kein Problem – im Jänner ist in der Obersteiermark ohnehin nichts anzufangen. Statt sich beim Skifahren ein Bein zu brechen, zerbricht man sich doch lieber den Kopf, wie ohne jede Vorlaufzeit drei Hallen in drei Monaten aufgestellt werden können. Neben schlaff armierten Trägern mit 25 Meter Spannweite war freilich ein umfangreiches Sortiment an Trägern und Stützen, Stiegen und Köchern gefragt, damit den 3.000 frisch angeworbenen MAGNA-Mitarbeitern nicht gleich das Dach auf den Kopf fällt.

Zum Glück konnte man bei der großen Schwester MABA auf kompetente Ergänzung zählen – und damit ein weiteres Cross-Selling-Musterprojekt in der neu organisierten Hochbau-Abteilung der Kirchdorfer Fertigteilsparte realisieren. Schließlich sollen die Konzern-Kollegen auch ein wenig gefordert werden. Nachdem die eigenen Montageteams die ersten Köcher bereits zwischen Weihnachten und Neujahr verlegt haben, konnte die „Action“ im Jänner so richtig losgehen, wie Ing. Alfred Hubmann rekapituliert, der das eilige Projekt gemeinsam mit dem Produktionsleiter Hubert Galler, Ing. Markus Steinberger und den Kollegen von MABA zur höchsten Zufriedenheit der Auftraggeber pünktlich abliefern konnte. Zufrieden zeigte man sich auch in Gerasdorf, von wo 2.000 m² Hohlwände und 3.000 m² Elementdecken beigesteuert wurden, damit den Autobauern nicht der eisige Wind vom Schöckl um die Ohren bläst. Summa summarum wurden in den drei Hallen Vollfertigteile im Wert von ca. 4.300 m³ Beton bewegt – ein flotter 2,5 Millionen-Auftrag vom milliardenschweren Autobauer, respektive von den ausführenden Firmen Teerag-Asdag, Steiner und Porr.

Last but not least: Kirchdorfer „home run“ mit Fortsetzung

Zu guter Letzt setzen sich die Obersteirer mit regelmäßiger Wiederkehr zwischendurch das ein oder andere Denkmal am Gelände des Kirchdorfer Zementwerks: Die kunstvolle Einhausung der letztes



DeCONOx-Einhausung im Kirchdorfer Zementwerk

Jahr in Betrieb genommenen DeCONOx-Anlage findet 2017 eine Fortsetzung, wenn das neu installierte Filtergewerk am Dach des Mühlengebäudes (siehe Bericht auf S. 4-5) eine ebenso elegante Einhausung bekommt. Fazit: Keine Zeit zum Verschnaufen!



Hallenbau im Handumdrehen: In Rekordzeit wurden die Produktionsflächen der MAGNA in Graz-Thondorf um 16.000 m² erweitert.

Aufschmelzen einer Probe für die
Spektrometer-Analyse im Kirchdorfer Zementlabor.

QUALITÄTSSICHERUNG IN DER KIRCHDORFER GRUPPE

FEUER UND FLAMME FÜR QUALITÄT

In einem diversifizierten Konzern wie der Kirchdorfer Gruppe werden täglich nicht nur Tonnen an Rohstoffen, Zement und Beton produziert, sondern auch Berge an Papier. Denn hinter der überragenden Qualität der Kirchdorfer Produkte steht ein komplexes System an Qualitätssicherungsmaßnahmen.

Die Produktion von Gestein, Zement und Betonteilen mag zwar im Vergleich zu anderen Branchen mitunter „bodenständig“ anmuten, die Technologie dahinter ist aber alles andere als althergebracht. Ganz im Gegenteil, wie wir uns bei einem Besuch im Labor des Kirchdorfer Zementwerks überzeugen konnten.

Von der Rohrpost in den Spektrometer

Laborleiter Ing. Roland Kammerhuber, BSc. MSc., unter dessen wachsamen Augen die Zusammensetzung von Rohmehl, Klinker und Zement bei laufendem Betrieb überwacht und gesteuert wird, zeigt uns gleich das Herzstück des Labors: Ein Röntgenfluoreszenz-Spektrometer, mit dem er die präzise chemische Zusammensetzung der laufend eintreffenden Materialproben bestimmt. Aus der Mahlanlage etwa treffen Proben direkt



per Rohrpost im Labor ein, die mit einem Schmelzaufschlussgerät bei über 1.000 °C zu Glastabletten verschmolzen werden. Mittels Röntgen-Spektrometer werden aus den hergestellten Glastabletten und Presstabletten täglich bis zu 1.500 Messparameter ermittelt, anhand derer die homogene Produktqualität überwacht wird. Denn beim Zement, erklärt uns Betontechnologe DI Dr. Jürgen Macht,



„kommt es vor allem auf eine gleichmäßige Produktqualität über das ganze Jahr hinweg an. Auf die verarbeitungsrelevanten Eigenschaften sowie die Festigkeitsentwicklung muss sich der Anwender absolut verlassen können.“ Daher besteht seine Arbeit auch darin, die Kunden in der optimalen Anwendung der einzelnen Zementsorten zu beraten.

Hochdruck im Betonlabor

Weniger fein, aber nicht weniger elementar geht die Qualitätssicherung dagegen in einem Betonlabor über die Bühne – oder besser gesagt durch die Presse. Denn wenn der Beton einmal ausgehärtet ist, zählt vor allem seine ureigenste Charaktereigenschaft: Die Druckfestigkeit! Um diese zu überprüfen, werden in jedem Beton- wie auch Fertigteilwerk laufend Testwürfel angefertigt und so lange zusammengepresst, bis sie zerspringen. Das wird kontrolliert, dokumentiert und archiviert.

Und in einem handelsüblichen Fertigteilwerk wäre damit auch schon der Kern der Qualitätssicherung erfüllt. Nicht so jedoch in der Kirchdorfer Gruppe, die mit ihren diversen Produktionsbetrieben durchwegs im „high-end“-Bereich operiert: Komplexe und hochpräzise Betonfertigteile wie zum Beispiel Bahnschwellen, Gleistragplatten oder Tunnelauskleidungen verlangen nach einer lückenlosen und detaillierten Qualitätssicherung, die allerhöchste Standards erfüllt. Nirgendwo wird das deutlicher, als im Tübbing-Werk am Portal des Koralmtunnels im Kärntner Lavanttal.

Weltweit höchster QS-Standard

Wer die Gelegenheit hat, durch den Bauabschnitt „KAT3“ im Koralmtunnel zu spazieren,

kann anhand der Ziffernfolge, die jedem einzelnen Tunnelsegment aufgedruckt ist, den langen und komplexen Entstehungsprozess bis zurück in die Kiesgrube nachverfolgen, aus der das Gesteinsmaterial gebrochen wurde. Nach dem weltweit höchsten Qualitätsstandard gibt es zu jedem einzelnen Tübbing ein Protokoll, in dem mehr Informationen stehen, als in einer durchschnittlichen Seminararbeit: Neben der Herkunft der Rohstoffe unter anderem Details zur verwendeten Schalung, Bewehrung, eine exakte Auswertung des Betoniervorgangs sowie die lange Reise des Tübbings durch die Härtekammer und den weiteren Produktionsumlauf, den Zwischenstopp am Lagerplatz bis hin zum Einbau durch die Tunnelvortriebsmaschine.

Bei jedem einzelnen Produktionsschritt wird die relevante Information automatisch in der QS-Datenbank protokolliert. So manchen Schritt – wenn nicht gar Kilometer – legt auch Darko Polič, der QM/QS-Techniker im Tübbingwerk, täglich zurück. Mit Produktionsliste, Barcode-Scanner und Adleraugen ausgestattet überprüft er jedes einzelne Element bis ins letzte Detail. Und Details gibt es an einem Tübbing jede Menge – wie zum Beispiel eine hochpräzise Dichtungsfuge, die dafür sorgt, dass kein Druckwasser aus dem Berg in den Tunnel eindringen kann. Jeder kleinste Fehler, erklärt uns Dipl.-Ing. Johann Zehetner, technischer Geschäftsführer der ARGE PTS KAT3, führt zu einer Beanstandung durch den Auftraggeber.

(Fortsetzung auf Seite 18)

QUALITÄTSSICHERUNG IN DER KIRCHDORFER GRUPPE (Fortsetzung von Seiten 16-17)

**Qualitätssicherung liegt auch Eigentümern am Herzen**

Dass Qualitätskontrolle sprichwörtlich eine „tragende Säule“ des Unternehmens ist, davon konnten sich auch die Gesellschafter der Kirchdorfer Unternehmensgruppe unlängst bei einem Werksbesuch in der MABA Schleuderbeton-Produktion in Micheldorf überzeugen. Denn die in Österreich einzigartigen, hochbewehrten ROTOP®-Schleuderbetonstützen tragen de facto die Last ganzer Hochhäuser. Umfassende und lückenlose Qualitätskontrolle bei jedem einzelnen Produktionsschritt ist daher in Micheldorf ebenso unverzichtbar, wie in den anderen Produktionsstandorten des Konzerns. Ein Umstand, auf den Standortleiter Markus Schmidt bei seiner Werksführung nicht eigens hinweisen musste, denn Qualitätssicherung auf höchstem Niveau ist in der Kirchdorfer Gruppe eine Selbstverständlichkeit.

ING. MAG. THOMAS POMMERENING VERSTÄRKT DAS KONZERN-MANAGEMENT

PERFEKTER START FÜR DEN NEUEN CFO

Mit Jahresbeginn übernahm Mag. Thomas Pommerening die Bereiche Finanzen, IT, Qualitäts- und Risikomanagement in der Kirchdorfer Konzernholding.

Mit offenen Armen wurde der neue „Chief Financial Officer“ Anfang Jänner in der Konzernzentrale in Wöllersdorf empfangen – das hat mitunter auch damit zu tun, dass der 37-jährige Betriebswirt aus Maria Enzersdorf quasi von Geburt an besonders eng mit der Kirchdorfer Unternehmensgruppe verbunden ist.

Ausbildung im Sinne der Familie

Als einer der Nachkommen der Gründerfamilie Dierzer sozusagen mit Zement im Blut aufgewachsen, begann seine Ausbildung durchaus standesgemäß an einer HTL im Fachbereich Tiefbau. Beim Studium an der Wirtschaftsuniversität Wien und in zahlreichen zusätzlichen Lehrgängen (bis hin zu Betontechnologie) holte er sich das nötige Rüstzeug in Sachen Management, Operations Research, Risikomanagement und Finanzen. Wertvolles Know-how, das Mag. Pommerening auch gleich in die

Praxis umsetzen konnte, als er 2005 nach Abschluss seines Studiums als Assistent im Konzerncontrolling des weit verzweigten Familienunternehmens eintrat. Dort verdiente er sich auch gleich seine Sporen mit dem Aufbau eines fachgerechten Gruppenreportings und sammelte unter anderem im Beteiligungscontrolling der diversen Tochterunternehmen in der Türkei, in Ungarn sowie in Rumänien wichtige Auslandserfahrung.

Karriereschritt Risikomanagement

2010 übernahm er neben der internen Revision schließlich den Aufbau eines konzernweiten Risikomanagements – eine Expertise, die er bis heute als Trainer und Zertifizierungs-Prüfer pflegt und die ihm nicht zuletzt auch wichtige Management-Erfahrung außerhalb der Kirchdorfer Gruppe ermöglichte: Als „Leiter Risikomanagement, IKS und Versicherungsmanagement“ der Österreichischen Post AG konnte er drei Jahre lang die Abläufe und Prozesse eines der größten Dienstleistungsbetriebe des Landes kennenlernen. Mit seiner Rückkehr übernimmt nun wieder



einer der Eigentümer Verantwortung für das Unternehmen. Gleichzeitig kann sich Mag. Wardian ohne die Doppelaufgabe nun voll und ganz auf die Kirchdorfer Concrete Solutions konzentrieren. Der Start in den neuen Job als CFO konnte für den jungen Familienvater jedenfalls nicht besser sein: „Die Bilanz für das Jahr 2016 ist äußerst erfreulich. Es geht insgesamt gut voran, aber man muss natürlich ständig auf der Hut sein!“ – ganz der Risikomanager, also.

SEITENBLICKE

MITARBEITER **NEWS**EIN SÜßER
KINDERSEGEN ...

Herzlich heißen wir die neuen Erdenbürger
willkommen und wünschen den stolzen
Eltern und ihren **entzückenden Babies** alles Gute!



Laura Herzog
(21.09.2016)



Ianis Melniceanu-Almasan
(26.09.2016)



Moritz Alexander Kurz
(29.10.2016)



Simon Ungersböck
(31.10.2016)



Isabella Klade
(14.02.2017)



Danny Ricardo Retter
(02.02.2017)

WIR FEIERN ...

... auch diesmal wieder höchst erfreuliche **Betriebsjubiläen** und einen
wohlverdienten Pensionsantritt. Herzliche Gratulation und weiterhin alles Gute!



Ingrid Spenger – 20 Dienstjahre in Sollenau
v. l.: Klaus Sederl (Betriebsrat), Ingrid Spenger
(Produktionsplanung), Athanasios Herzog (Pro-
duktionsleiter), Johann Zehetner (Standortleiter)



Leopold Fexa – 20 Dienstjahre in Gerasdorf
v. l.: Peter Stanek (Produktionsleiter), Leopold
Fexa (Produktion), Christoph Mostler (Standort-
leiter), Alic Mustava (Betriebsrat)



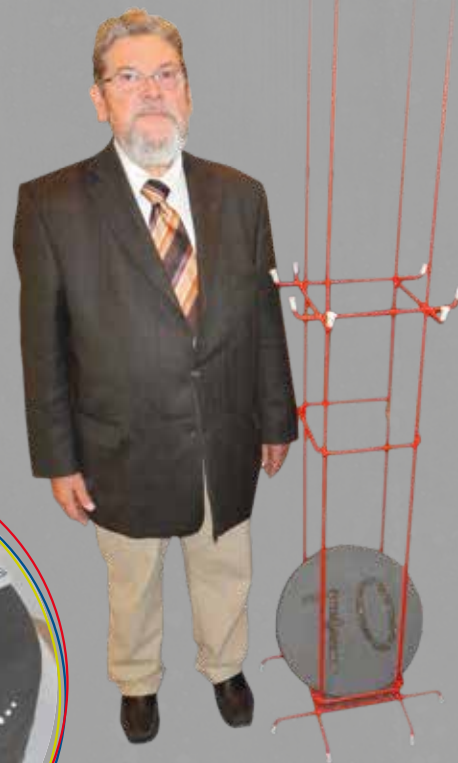
Gerhard Luef – Pensionsantritt in Wöllersdorf
Alexander Barnas (r.) und Michael Wardian
(Mitte) danken dem Tiefbau-Konstrukteur für
24 MABA-Jahre und seinen legendären Humor!

SEITENBLICKE SPEZIAL

BESONDERE GESCHENKE

FÜR BESONDERE ANLÄSSE!

Nie um sensationelle Konstruktionen verlegen ist man bei RAUTER im steirischen Murtal: Weil Versandleiter **Johann Fleiß** nach über 40 Dienstjahren nun auch noch Opa wurde, entwarf sein Kollege Hubert Galler einen wahrlich majestätischen Schaukelstuhl-Thron!



Wenn ein Gesellschafter 70 Jahre feiert, braucht es ordentliche Geschenke: Also hatte der Gerasdorfer Korbwand-Schweißroboter „Anna“ die zündende Idee für einen besonders schicken Kleiderständer. Die innovative Konstruktion wurde **Ing. Kurt Stefsky** zusammen mit einer essbaren sowie „immerwährenden“ Betontorte überreicht.



KirchdorferNews@kirchdorfer.eu



KIRCHDORFER
INDUSTRIES

Cement

Hofmannstraße 4
A-4560 Kirchdorf

MAIL sekretariat@kirchdorfer.at

PHONE +43 5 7715 200 413

FAX +43 5 7715 200 466

Construction Minerals

Kirchdorfer Platz 1
A-2752 Wöllersdorf

MAIL kkth@kirchdorfer.eu

PHONE +43 5 7715 401 111

FAX +43 5 7715 400 282 111

Concrete Solutions

Kirchdorfer Platz 1
A-2752 Wöllersdorf

MAIL office@kirchdorfer.eu

PHONE +43 5 7715 101 0

FAX +43 5 7715 400 130

IMPRESSUM: VISDP: MEDIENINHABER UND HERAUSGEBER Kirchdorfer Industries GmbH, Hofmannstraße 4, A-4560 Kirchdorf · PHONE +43 5 7715 100 0 · MAIL welcome@kirchdorfer.eu, www.kirchdorfer.eu · KONZEPT UND REDAKTION Kirchdorfer Gruppe · ANSPRECHPARTNERIN Marlene Zottl, MA · PHONE +43 5 7715 101 123 · MAIL marlene.zottl@kirchdorfer.eu · GESTALTUNG UND TEXT werbeagentur movemus, Alte Poststraße 152, A-8020 Graz · DRUCK Friedrich Druck & Medien GmbH, Zamenhofstraße 43-45, A-4020 Linz · FOTOS Kennzeichnung am Foto; Ohne Kennzeichnung: Archiv Kirchdorfer Gruppe · COVER werbeagentur movemus. April 2017, Druck- und Satzfehler vorbehalten. Alle Rechte, auch die Übernahme von Beiträgen nach § 44 Abs. 1 und 2 Urheberrechtsgesetz, sind vorbehalten.