

NEW BUSINESS

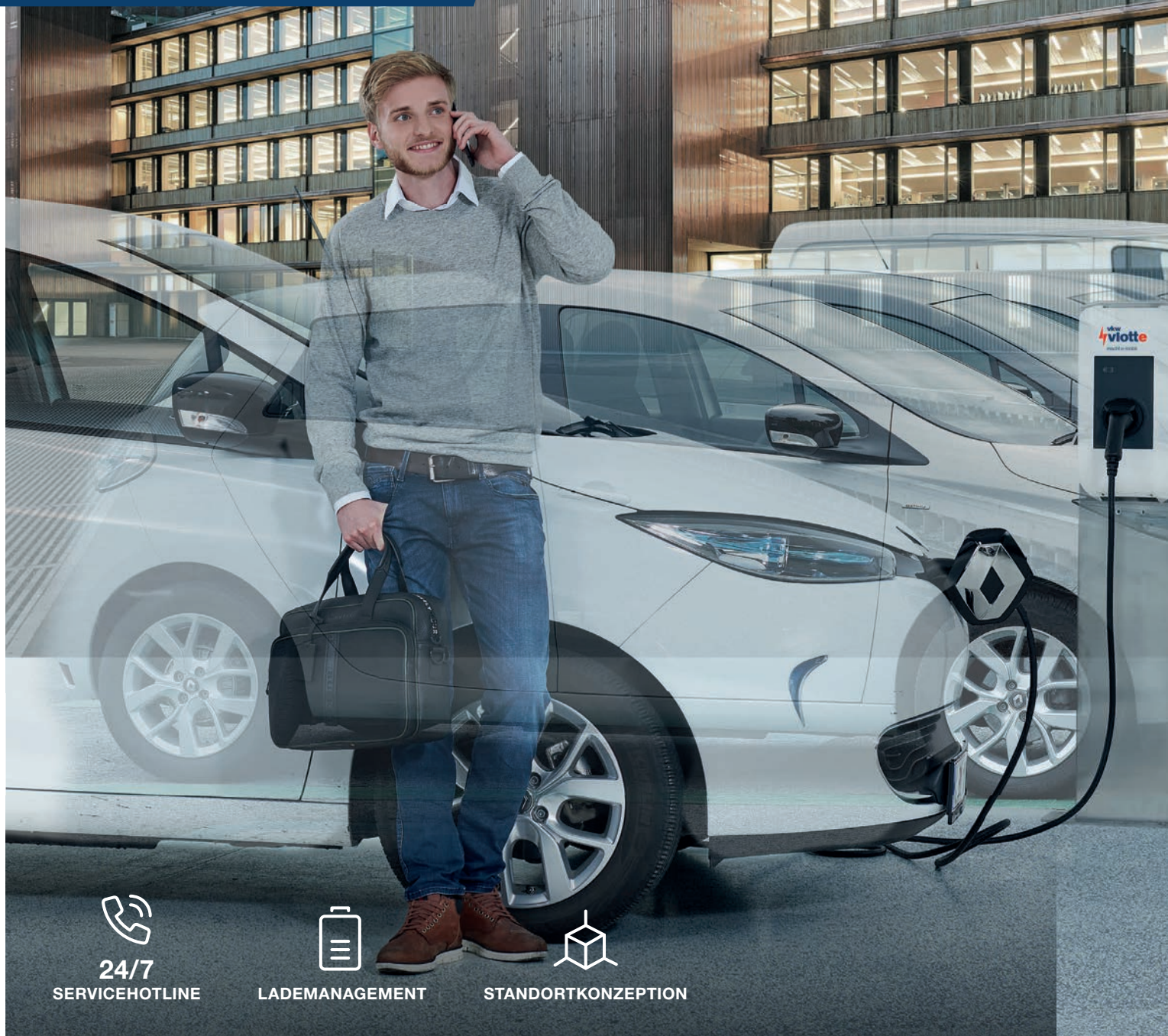


VORARLBERG



- Rekordjahr für Rhomberg-Gruppe
- Neue Zero-Emission-Produktionshalle
- Ein Wiedersehen auf der W3+ Fair
- und vieles mehr

Ladelösungen für Ihren Fuhrpark



24/7

SERVICEHOTLINE



LADEMANAGEMENT



STANDORTKONZEPTION

Elektroautos können die Kosten für Ihren Fuhrpark deutlich reduzieren. Mit unseren Ladelösungen wird das Laden Ihrer Flotte zum Kinderspiel. Mit über 10 Jahren Erfahrung in der E-Mobilität bieten wir für alle Szenarien eine individuell angepasste Ladelösung.

Jetzt Ladelösungen-Angebot anfordern unter vlotte.at/fuhrpark

vwk
vlotte
macht e-mobil.

Die „Digital Factory Vorarlberg GmbH“ in Dornbirn forscht gemeinsam mit Unternehmen am Puls der Zeit und macht innovative Anwendungen für den Wirtschaftsstandort nutzbar.

Starker Ausbau der Digitalforschung in Vorarlberg.

Das ist ein wesentlicher Schritt, die Forschungskapazitäten in relevanten Technologiefeldern am Standort auszubauen“, ist Jimmy Heinzl, Geschäftsführer der Wirtschafts-Standort Vorarlberg GmbH (WISTO) vom neuen Wissenszentrum für Digitalisierung überzeugt. Bereits seit 2018 wird an der FH Vorarlberg in der Digital Factory an den digitalen Technologien für die Fertigungsanlagen der Zukunft geforscht.

Das größte außeruniversitäre Forschungszentrum Österreichs, das AIT Austrian Institute of Technology, zählt seit Mitte 2019 zu den strategischen Partnern. Um die Forschungsressourcen der beiden Institutionen optimal zu kombinieren, wurde nun unter Koordination der WISTO ein gemeinschaftlich getragenes, eigenständiges Forschungszentrum, die „Digital Factory Vorarlberg GmbH“, für den Standort Vorarlberg gegründet, an dem das AIT zu 51 Prozent und die FH Vorarlberg zu 49 Prozent beteiligt ist. In den nächsten fünf Jahren investieren die Partner fünf Millionen Euro in deren Auf- und Ausbau.

Kommerzialisierbare Lösungen

Ziel der überbetrieblichen Forschungseinrichtung ist es, die Ergebnisse der

Digitalisierungsschub für den Wirtschaftsstandort Vorarlberg: Die neue „Digital Factory Vorarlberg GmbH“ bietet Unternehmen Zugang zu exzellentem Wissen, Infrastruktur und Top-Partnern aus Wissenschaft und Wirtschaft.

Die industrielle, marktnahe Forschung und Entwicklung spielt in Vorarlberg eine herausragende Rolle. Leistungsstarke Forschungseinrichtungen und Services am Standort unterstützen Unternehmen dabei, ihre Innovationsaktivitäten hochzuhalten.

internationalen Grundlagenforschung und führender Wissenschaftler*innen für die regionale Wirtschaft in Form von Produkten, Prozessen oder Dienstleistungen zugänglich und anwendungsorientiert nutzbar zu machen. Praxisorientierte Lösungen können gemeinsam entwickelt und in der Modellfabrik vor Ort validiert werden. Darüber hinaus erhalten Betriebe Unterstützung beim Know-how-Aufbau.

Zukunftstechnologien

Die Forschungsschwerpunkte orientieren sich am Puls der Zeit und umfassen alle Aspekte der Digitalisierung, von Cloud-basierten Fertigungssystemen über Data-Science und künstliche Intelligenz bis Funktechnologien und Cyber-

security. Eingerichtet wird u. a. eine Cyber-Range zur Entwicklung und Überprüfung von IT-Sicherheitssystemen für Vorarlberger Betriebe. Damit können etwa Cyberangriffe auf Firmennetzwerke simuliert und Mitarbeitende in Erkennung und Abwehr geschult werden. Die Digital Factory Vorarlberg GmbH richtet sich an technologieorientierte Unternehmen aller Größen. ■

KONTAKT

Wirtschafts-Standort Vorarlberg GmbH (WISTO)

CAMPUS V, Hintere Achmühlerstraße 1
6850 Dornbirn

Tel.: +43/5572/552 05-0

wisto@wisto.at, www.wisto.at



Jimmy Heinzl,
Geschäftsführer
Wirtschafts-
Standort Vorarl-
berg GmbH
(WISTO)



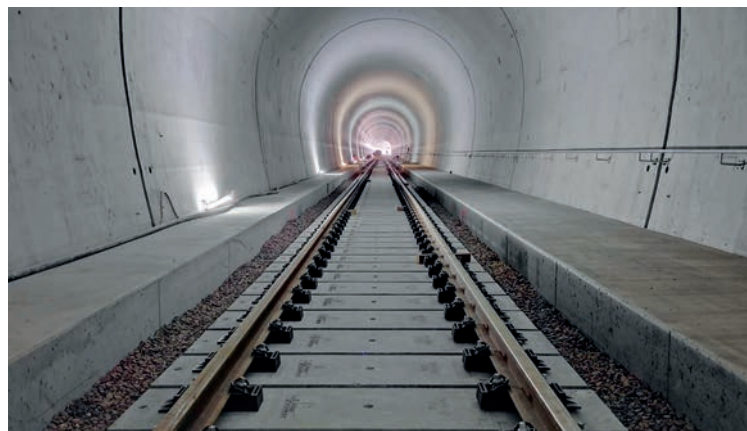
Rekordjahr für Rhomberg: Während sich die Geschäftssparte Bau auf Produkt- und Prozessexzellenz fokussiert, treibt die Bahntechnik den Ausbau der Schieneninfrastruktur international voran.

Auf dem Weg zum Technologieunternehmen.

Noch vor einem Jahr war ungewiss, inwieweit sich die Pandemie in den Unternehmenszahlen der Vorarlberger Rhomberg-Gruppe niederschlagen würde. Nun steht zum Bilanzstichtag 31. März 2021 ein weiteres Rekordergebnis zu Buche. Mit einer Betriebsleistung von 811 Millionen Euro konnte der Vorjahresumsatz von 782 Millionen Euro gesteigert werden. Angetrieben wurde das Wachstum im abgelaufenen Geschäftsjahr von beiden Unternehmensbereichen: Der Bau-Bereich legte um rund neun Millionen auf 345 Millionen

Euro zu. Und die Rhomberg Sersa Rail Group, an der Rhomberg mit 50 Prozent beteiligt ist, konnte den Umsatz um 17 Millionen Euro auf 466 Millionen Euro ausweiten. Der Personalstand erhöhte sich kumuliert um gut 12 Prozent von 3.032 auf rund 3.400 Mitarbeitende, etwa 40 Millionen Euro wurden für Sachinvestitionen ausgegeben. Für die Geschäftsführer Hubert Rhomberg und Ernst Thurnher ist die erfreuliche Entwicklung ein weiterer Beleg dafür, „dass der Bau und die Bahn mit die stabilsten und wachstumsstärksten Bereiche der Industrie sind und bleiben.“ Der Bedarf

an qualifiziertem Personal steigt damit stetig. Das Unternehmen empfiehlt sich dabei als attraktiver Arbeitgeber mit vielfältigen Perspektiven. „Durch unsere Transformation vom klassischen Bau- und Bahnunternehmen zum Technologieunternehmen sprechen wir längst nicht mehr nur Baufachleute an, wobei wir diese natürlich nach wie vor intensiv für unsere Kernbereiche suchen“, sagt Hubert Rhomberg. „Wir halten aber verstärkt Ausschau nach IT-Fachleuten und technikaffinen Menschen, die Lust haben, Probleme zu lösen und innovative Produkte zu kreieren.“



Impulse für Wachstumsmarkt Ostösterreich

Insbesondere in Wien stehen die Zeichen auf Ausbau. Die Chancen in der Region Wien-Niederösterreich, in der die Verantwortlichen aktuell das größte Wachstumspotenzial sehen, sollen künftig noch besser genutzt werden. „Unser bestehender Standort wird daher aufgewertet und personell verstärkt“, informiert Ernst Thurnher. Ziel sei eine Umsatzsteigerung der Wiener Gesellschaft auf 100 Millionen Euro. Treiber des Erfolges sollen einmal mehr innovative Produktentwicklungen sein. So eröffnet der Holz-Systembau „WoodRocks“ dank hoher Vorfertigung, optimierter Planung und Lean-Management großes Potenzial bei der Errichtung von mehrgeschossigem, flexiblem Wohnraum. Ein Schwerpunkt ist das Prestige-Projekt rund um das Wiener Funkhaus. Hier startete Anfang Juli die Revitalisierung des ersten Bauteils direkt an der Argentinierstraße. Die Modernisierung des Gebäudes soll Auftakt werden zu einer gesamthaften Weiterentwicklung der geschichtsträchtigen Funkhaus-

Immobilie. Geplant ist eine Nutzung, die eine ausgewogene Mischung aus Wohneigentum und Angeboten im Kultur- – beispielsweise mit Kultur- und Bildungseinrichtungen – und im Arbeitsbereich, also Kreativeinrichtung, Start-ups oder Investoren, vorsieht.

Neben dem Funkhaus stehen mehr als 3.300 Gebäude in der Bundeshauptstadt unter Denkmalschutz. Ein Umbau gestaltet sich in der Regel höchst komplex, oft explodieren die Kosten. Das von Rhomberg Bau und dem deutschen Restaurierungsspezialisten JaKo Baudenkmalpflege gegründete Unternehmen „DenkMalNeo“ bietet Eigentümer:innen historischer Baudenkmäler in Wien und Umgebung kompetente Unterstützung aus einer Hand – und das zum Fixpreis. „Von der Planung über die Ausführung bis zur Vermarktung haben wir das Know-how aller Gewerbe im Haus“, berichtet Hubert Rhomberg. „Dadurch können wir umfassend, kompetent und verlässlich beraten, Gebäude mit Geschichte neu beleben und zudem Kostensicherheit bieten.“

Partner für Revitalisierung und leistbares Wohnen

Auch in Vorarlberg sind die Sanierungsexperten von Rhomberg Bau gefragt. Dem traditionsreichen Posthotel Taube in Schruns, in dem schon Ernest Hemingway weilte, wird neues Leben eingehaucht. Zu Jahresbeginn starteten nach intensiven Planungen die aufwendige Generalsanierung sowie die Erweiterung des Hauses. Innert zwei Jahren wird der Bestand umsichtig revitalisiert, zusätzlich werden ein zweistöckiger Wellnessbereich und eine Tiefgarage realisiert. Im September 2020 erfolgte der Spatenstich zum ersten Bauträgerprojekt von Sohm HolzBautechnik in Alberschwende. In Zusammenarbeit mit Rhomberg Bau und der Wohnbauselbsthilfe entsteht bis Sommer 2022 das Wohnquartier „Schwarzen“. Zwei der vier Baukörper in Holzbauweise mit Schindelfassaden werden von Sohm als Bauträger errichtet und als Eigentumswohnungen verkauft. In den anderen beiden Gebäuden entstehen Miet- und Mietkaufwohnungen für die Wohnbauselbsthilfe. Rhom-

Fotos: Rhomberg



berg ist als Generalunternehmer tätig, für die Holzbauarbeiten zeichnet Sohm verantwortlich.

Nachhaltige Gebäude für die Bodenseeregion

Rhomberg Deutschland entwickelt in Friedrichshafen ein Bauträgerprojekt. „In der Hünistraße werten wir ein Gewerbegebiet zu attraktivem, innerstädtischem Wohnraum mit 25 Einheiten auf“, so Ernst Thurnher. „Unter anderem ist geplant, die vollständige Flächenversiegelung aufzuheben und eine ‚grüne Lunge‘ mit hoher Biodiversität anzupflanzen.“ Im benachbarten St. Gallen, in der Gemeinde Teufen, baut Rhomberg unter dem klingenden Namen „Mulino Lustmühle“ ein modernes Mehrfamilienhaus. Elf hochwertige Wohneinheiten mitten im Grünen bieten Lebensqualität für Jung und Alt. Es ist dies das erste Eigentumsprojekt der Gallusberg AG, einer Tochtergesellschaft der Rhomberg Bau und der Schweizer Morant Gruppe. Und für die Zürcher Freilager AG verwandelt das Joint Venture Goldbeck-Rhomberg den Embraport, den größten Logistikhub der Region Zürich, in einen Leuchtturm für grüne Logistik. Im Auftrag der Zürcher Freilager AG errichtet der Spezialist für ökonomische Systembaulösungen ein dreigeschossiges Logistikgebäude sowie einen vierstöckigen Bürokomplex, die höchste Standards an nachhaltiges Bauen erfüllen. Eine Energiezentrale versorgt die Gebäude und steuert in weiterer Folge die Energieflüsse des gesamten Areals, das bis 2025 ganzheitlich revitalisiert und auf die

Bedürfnisse der modernen Logistik ausgerichtet sein wird.

Rhomberg Sersa Rail Group: von Chamonix bis Sydney

Die EU hat 2021 zum Jahr der Schiene erklärt. Nicht nur in Europa treibt das weltweit tätige Joint Venture Rhomberg Sersa Rail Group mit Erfolg zahlreiche Projekte zum Ausbau des Schienenverkehrs voran. Beim Koralmtunnel, dem 33 Kilometer langen Herzstück der Koralmbahn zwischen Graz und Klagenfurt, gewannen die ARGE-Partner PORR und Rhomberg Bahntechnik einen Folgeauftrag. Nach der Errichtung und Inbetriebnahme der Festen Fahrbahn werden die Bahntechnikspezialisten die bahntechnische Ausrüstung des Infrastrukturprojekts verantworten und ausführen. Auf der bislang größten Eigenbaustelle ist Rhomberg somit von den Rohbauarbeiten bis zur Vollendung aktiv beteiligt. Das anteilige Auftragsvolumen liegt bei rund 110 Millionen Euro. In der benachbarten Schweiz schloss Sersa Schweiz die vorletzte Bauetappe der Zahnradbahnstrecke von Chamonix auf den Montenvers ab. Seit 2012 sind die Bahntechniker:innen abschnittsweise mit der Sanierung der Infrastruktur beschäftigt, der Projektabschluss steht 2022 bevor. Außerdem wurden die Schweizer Kolleg:innen von der SBB und der Zentralbahn in Luzern mit der Erneuerung des dortigen Güterbahnhofs betraut. Bis April 2022 sollen im Zuge der Einführung eines zweiten Gleises und der Instandsetzung bestehender Bahnanlagen unter anderem 35 Weichen eingebaut

und 4.200 neue Gleismeter verlegt werden.

Nachhaltig etabliert hat sich die Bahntechnik-Sparte auch in Deutschland. Mit dem Bauunternehmen Züblin und der DB-Bahnbau-Gruppe erhielt Rhomberg den Zuschlag für einen Auftrag im Rahmen des Großprojekts „Stuttgart 21“ mit einer Investitionssumme von 142 Millionen Euro. Am neuen Bahnknoten Stuttgart sollen unter anderem 41 Kilometer Feste Fahrbahn, 72 Weichen und zwei Kreuzungen realisiert werden. Hervorzuheben sei laut Hubert Rhomberg speziell der Abschnitt zwischen dem Fildertunnel und der Neckarquerung bei Wendlingen: „Da wir in einer anderen ARGE bereits die Feste Fahrbahn auf der Hochgeschwindigkeitsstrecke zwischen Wendlingen und Ulm verantworten, können wir den nahtlosen Anschluss der neuen Abschnitte sicherstellen.“ In Großbritannien sicherte sich Rhomberg Sersa UK mit einer überzeugenden Vorplanung einen Auftrag zur Gleisabsenkung im Yarm-Tunnel auf der Bahnlinie zwischen Northallerton und Eaglescliffe. Und schließlich haben in Down Under RKR Engineering und Rhomberg Rail Australia im Auftrag der Eisenbahngesellschaft Sydney Trains ihre Expertise bei der Modernisierung des Bahnsteigs der Sydney Harbour Bridge unter Beweis gestellt.

Kreislaufwirtschaft: Wertstoff statt Abfall

Nicht nur sprichwörtlich ist im Ressourcen Center Rheintal alles auf Schiene. Dort wird derzeit ein Containerterminal



gebaut, um Kies, Sand und andere Baumaterialien verstärkt über den eigenen Gleisanschluss zu transportieren. Schon jetzt werden 100.000 Tonnen jährlich mit der Bahn angeliefert, künftig werden es 250.000 Tonnen sein. Der LKW-Anteil wird von bislang 150.000 Tonnen auf nur mehr 20.000 Tonnen sinken. Das bedeutet an jedem Arbeitstag eine Einsparung von mindestens 25 Lastwagenfahrten. Der verantwortungsvolle Umgang mit Ressourcen ist ein wesentlicher Teil der „Rhomberg-DNA“. Das große Ziel von Rhomberg ist es, den Stoffkreislauf in Vorarlberg so zu optimieren, dass kaum mehr Abfall, sondern vielmehr Wertstoff entsteht, so Hubert Rhomberg: „Neben der Fortführung des Steinbruchs investieren wir am Standort in Hohenems daher mehr als zwölf Millionen Euro in Aufbereitungsanlagen und Infrastruktur, um die wohnortnahe Versorgung im Land mit hochwertigen Ressourcen sicherzustellen.“ Weitere 13 Millionen Euro investiert die Rhomberg-Beteiligung MIGU-Asphalt auf ihrem Betriebsgelände in Lustenau. Bis zum März 2022 wird die bestehende Asphaltmischanlage abgerissen und völlig neu gebaut. Zudem entsteht ein neues Bürogebäude samt Lagerhalle und Werkstatt. Zukünftig wird das Unternehmen so einen deutlich höheren Anteil von Recyclingmaterial verarbeiten und bis zu 1.000 Tonnen CO₂ pro Jahr einsparen können. Stolz ist Rhomberg vor allem auf die neue Nassaufbereitungsanlage, die voraussichtlich im Herbst 2022 auf dem Gelände des RCR in Betrieb gehen wird: „Dank dieser Anlage können wir fast

jeden Aushub annehmen und so aufbereiten, dass kaum Material deponiert werden muss.“ Insgesamt 200.000 Tonnen Bodenaushub wird die Anlage – aktuell die wohl leistungsfähigste ihrer Art in Österreich – jedes Jahr waschen, trennen und wiederverwertbar machen. Echte Kreislaufwirtschaft rückt in greifbare Nähe.

Auf digitalen Pfaden in die Zukunft

Es sind zahlreiche Ideen, Initiativen und Projekte im gesamten Unternehmen, die das Gesamtbild von Rhomberg als Vorreiter in puncto Nachhaltigkeit, Innovation und Digitalisierung prägen. Und laufend kommen neue hinzu. So ist Rhomberg Sersa seit vergangendem Dezember Partner der Forschungseinrichtung EuroTube, die Möglichkeiten für ein nachhaltiges Hochgeschwindigkeits-Transportsystem erforscht und entwickelt. Mit Geschwindigkeiten von 1.000 km/h sollen Schienenfahrzeuge dann durch Vakuumröhren gleiten – und den Landverkehr revolutionieren. „Unser Beitrag wird sein, durch zielgenaue Optimierung unserer Feste-Fahrbahn-Technologie die Grundlage für dieses Zukunftsprojekt zu schaffen“, so Hubert Rhomberg.

Die digitale Baustelle ist für Rhomberg Sersa bereits Realität: In fünf Digitalisierungsprojekten mit Swisscom testen und planen die Bahnexperten gerade, wie der Bahnbau sicherer, wirtschaftlicher und effizienter gestaltet werden kann. Microsoft hat Swisscom für diese Kooperation kürzlich mit dem globalen „Internet of Things“-Partneraward aus-

gezeichnet. „Die ‚digitale Baustelle‘ konnte sich aus weltweit 4.400 Bewerbungen insgesamt in dieser Kategorie durchsetzen“, freut sich der Unternehmer über den Erfolg. „Das ist für uns eine tolle Bestätigung unserer Anstrengungen, innovative Technologien in der Praxis voranzutreiben, indem wir unser Bau-Know-how in eigene Hard- und Softwarelösungen einfließen lassen.“ Auf dem Weg zu einem modernen Technologieanbieter mit Fokus auf Bau und Bahn nimmt die Rhomberg Gruppe immer mehr Tempo auf. Um noch einen Gang zulegen zu können, wurde auch personell in den Bereich „Data Intelligence“ investiert. Ziel ist es, das Datenmanagement des Familienunternehmens zu analysieren, zu optimieren und damit die Basis für Prozess und Serviceexzellenz im operativen Geschäft zu schaffen und als drittes Standbein neue Geschäftsmodelle zu etablieren. **VM**

INFO-BOX

Über die Rhomberg-Gruppe

Die Rhomberg-Gruppe ist neben den Bereichen Bau und Ressourcen auch im Bereich Bahn tätig. Das 1886 gegründete Familienunternehmen in vierter Generation beschäftigt aktuell rund 2.800 Mitarbeiter:innen und unterhält Standorte und Tochterunternehmen in Österreich, der Schweiz, Deutschland, den Niederlanden, Australien, Kanada und Großbritannien. Das Head Office ist in der Mariahilfstraße 29, 6900 Bregenz.

www.rhomberg.com

Bei den EuroSkills 2021 in Graz haben junge Fachkräfte aus ganz Europa ihr Können unter Beweis gestellt. Auch vier Teilnehmer von Blum überzeugten mit außergewöhnlichen Leistungen.

1-mal Silber und 3-mal Bronze.

Bei den 7. Berufseuropameisterschaften, die erstmalig in Österreich ausgetragen wurden, waren mit Kevin Emhofer (CNC-Drehen), Mike Fink (CNC-Fräsen), Lukas Schwärzler (Industriemechanik) und Lucas Dolinar (CAD-Konstruktion) vier junge Fachkräfte von Blum am Start. Und das Ergebnis kann sich sehen lassen: 1 Silbermedaille und 3 Bronzemedailles brachte das Quartett aus Graz mit nach Hause.

Silbermedaille für Kevin Emhofer

Im CNC-Drehen konnte sich der 22-jährige Höchster im starken Teilnehmerfeld beweisen und holte die Silbermedaille. „Ich habe mir am Anfang bei meinem Werkstück gedacht, wie soll ich das in der Zeit überhaupt schaffen. Aber dann habe ich einfach angefangen, Schritt für Schritt umzusetzen, was ich gelernt habe“, gibt Kevin Emhofer Einblick in seinen Wettkampf. Da er gerade den Zivildienst absolviert hat, war die Vorbereitungszeit sehr knapp: „Deshalb hätte ich nie mit einem solchen Ergebnis gerechnet. Mir hat der Teamspirit mit den Coaches und den anderen Kandidaten



unglaublich geholfen, das hat mir den Druck genommen, und man ist im langen Wettkampf nie allein. Jetzt fühlt es sich extrem gut an mit der Medaille um den Hals“, so der Vizeeuropameister im CNC-Drehen.

3 Bronzemedailles runden hervorragendes Ergebnis ab

„Wir haben uns viele Monate vorbereitet, das Niveau bei den EuroSkills ist wirklich hoch und die drei Wettkampftage sehr

anspruchsvoll. Es fühlt sich toll an, dass sich der Einsatz gelohnt hat, und ich bin glücklich, dass wir zeigen konnten, was wir können. Die Medaille ist eine geniale Belohnung“, freut sich Mike Fink über seine Bronzemedaille im CNC-Fräsen. Auch Lucas Dolinar sicherte sich den dritten Platz im Beruf CAD-Konstruktion: „Das lange, intensive Training in der Vorbereitung hat sich ausgezahlt und mir ist es bei den EuroSkills sehr gut gelaufen. Mein Ziel war eine Medaille, die Farbe hat dabei keine Rolle gespielt. Umso schöner war dann das Gefühl, tatsächlich auf das Podest zu steigen“, erzählt der 22-Jährige. Auch der vierte Teilnehmer aus dem Blum-Team konnte sich im internationalen Bewerb im Beruf Industriemechanik beweisen und holte sich die Bronzemedaille: „Während dem Wettbewerb lief nicht immer alles glatt. Ich musste starke Nerven beweisen >>>



Bis zum nächsten Mal

»Alle sprechen über den Fachkräftemangel. Solche Wettbewerbe sind ein Zeichen, dem entgegenzuwirken, und ich hoffe, wir sind beim nächsten Mal mit noch mehr Teilnehmern und vielleicht auch Teilnehmerinnen am Start.«

Dieter Hämmerle, Ausbildungsleiter Blum

LINGENHÖLE TECHNOLOGIE GMBH

Mit einem Generationswechsel der Firmeninhaber sowie einer neuen voll gekapselten CNC-Rundschleifmaschine bleibt die Vorarlberger Lingenhölle Technologie GmbH am Puls der Zeit.

Formen mit Präzision

■ Die Lingenhölle Maschinenfabrik in Feldkirch, Vorarlberg, nahe der süddeutschen und der schweizerischen Grenze, fertigt mit rund 95 Mitarbeitern mechanische Komponenten für den Maschinen- und Anlagenbau. Mittels umfangreicher Härteanlagen und des modernen Maschinenparks werden Komplettlösungen vom Rohteil bis zum Fertigteil angeboten.

Seit über 20 Jahren ist Lingenhölle am Markt erfolgreich und hat sich in der Fertigung hochpräziser mechanischer Komponenten, der Wärmebehandlung und der Herstellung von Wasserkraftturbinen einen internationalen Namen gemacht.

Generationswechsel vollzogen

Im Oktober 2019 gab das Unternehmen einen wegweisenden Schritt seiner Erfolgsgeschichte bekannt. Mit dem Ausscheiden von Erich Lingenhölle sind nun Astrid und Klaus Lingenhölle die neuen Firmeninhaber. Die beiden Geschwister sind seit über 17 Jahren im Unternehmen tätig und damit für ihre neue Aufgabe bestens gerüstet.

„Wir freuen uns, unsere langjährigen Kunden, Lieferanten und Geschäftspartner davon in Kenntnis zu setzen. Danken möchten wir bei dieser Gelegenheit ebenfalls all unseren Mitarbeitern und dem Betriebsrat, welche maßgeblich Anteil am Erfolg unserer Firma haben“, so die neuen Inhaber.

Aufrüstung im Maschinenpark

Einen weiteren Neuzugang konnte das Unternehmen für seinen Maschinenpark gewinnen.



Die neue Schleifmaschine UBB50-3000 verleiht hochwertigen Werkstücken den letzten Schliff.

nen. Mit der CNC-Schleifmaschine UBB50-3000 der Firma TOS HOSTIVA, hat Lingenhölle in eine hochmoderne Technologie investiert, die auf einer langjährig bewährten Konstruktion basiert. Sie besticht durch neueste Technologie-Elemente, wie z. B.:

- Konvex- oder Konkavdurchmesserschleifen
- automatisches Abrichten der Schleifscheibe
- Automatik-Zyklusschleifen
- SBS-dynamische Kompensation
- Vollverkleidung und Absaugung
- Dynamisches, vollautomatisches Auswuchten der Schleifscheibe

Schnelleres und genaueres Arbeiten

Die voll gekapselte CNC-Rundschleifmaschine ersetzt eine konventionelle Maschine und schafft somit zusätzliche Fertigungskapazität. Schnelleres und genaueres Arbeiten ist dadurch möglich.

Die Investition führt auch zur Reduktion des Material- und/oder Energieeinsatzes, sowie zur Vermeidung von schädlichen Emissionen. Die Rundschleifmaschine wird voll verkapstelt gekauft, damit ist eine Absaugung

des Ölnebels, der bei der Bearbeitung entsteht, gegeben. Dies wird die Hallen-Luftqualität nochmals verbessern.

Auch der betriebliche Material-Produktionsfluss wird verbessert, da die Maschine es ermöglicht, den Arbeitsauftrag schneller und effizienter zu gestalten. Der Fertigungsprozess wird beschleunigt durch vereinfachte Zyklussteuerung und verbesserte Übersicht der neuen SIEMENS-Steuerung.

Die Schleifmaschine ist für präzises und leistungsfähiges Schleifen nicht nur von Einzelstücken, sondern auch von großen Werkstückserien ausgelegt. Durch diese Maschinenerweiterung können wir nicht nur unseren Maschinenpark mit einer weiteren CNC-Schleifmaschine ausrüsten, sondern auch die Schleifkapazität, durch die Umstellung von Einschicht- auf Zweischichtbetrieb, steigern.

LINGENHÖLE
TECHNOLOGIE

www.lingenhoele.at

RÜCKFRAGEN & KONTAKT

Lingenhölle Technologie GmbH

6800 Feldkirch, Runastraße 110

Tel.: +43/5522/754 51

Fax: +43/5522/754 51-35

office@lingenhoele.at

www.lingenhoele.at



» und wusste bis zum Ende nicht, ob es gereicht hat. Es ist ein unbeschreibliches Gefühl, eine Medaille zu bekommen“, berichtet Lukas Schwärzler.

Ausgezeichnete Leistungen von Lehrlingen und Ausbildern

Ein internationaler Wettbewerb ist stets eine spannende Herausforderung für Lehrlinge und Ausbilder: „Wir sind sehr stolz auf unsere Teilnehmer und überglücklich über ihre hervorragenden Leistungen“, betont Blum-Ausbildungsleiter Dieter Hämmerle. „Bei den EuroSkills treten die Besten der Besten gegeneinander an. Tagesverfassung, Nerven und Toleranzen von Tausendstel-Millimetern können da das Zünglein an der Waage sein. Unsere intensive Vorbereitung inklusive Mentalcoaching und Teambuilding hat sich definitiv auszahlt“, so Hämmerle, und er ergänzt abschließend: „Wir sind sehr froh, dass die EuroSkills 2021 – trotz aller Widrigkeiten – stattgefunden haben. Für uns als ausbildender Betrieb sind diese internationalen Wettbewerbe von besonderer Bedeutung, denn die Qualität unserer Ausbildung steht dort immer wieder auf dem Prüfstand. Alle sprechen über den Fachkräftemangel. Solche Wettbewerbe sind ein Zeichen, dem entgegenzuwirken, und ich hoffe, wir sind beim nächsten Mal mit noch mehr Teilnehmern und vielleicht auch Teilnehmerinnen am Start.“

103 neue Auszubildende bei Blum

Die Chancen, dass dieser Wunsch in Erfüllung geht, stehen gut. Denn am 1. September 2021 erfolgte bei Blum der Ausbildungsstart für weitere 93 neue Lehrlinge, davon 18 Mädchen, in den Vorarlberger Werken. Sechs dieser Jugendlichen starten im neuen Ausbildungsmodell Duale Akademie eine praxisnahe Ausbildung nach der Matura. In den USA stellte das Familienunternehmen zudem acht, in Polen zwei Auszubildende ein. In Summe beginnen damit 103 junge Menschen eine Lehre. „Die duale Ausbildung ist und bleibt ein zentraler Faktor für unser Unternehmen“, so Hämmerle. „Die Entwicklungen rund



Die EuroSkills-Medaillengewinner aus dem Hause Blum (v.l.): Lucas Dolinar (CAD-Konstruktion), Mike Fink (CNC-Fräsen), Lukas Schwärzler (Industriemechanik) und Kevin Emhofer (CNC-Drehen)

um das Coronavirus hatten auf unsere Einstellungszahlen bei den Lehrlingen keinen Einfluss. Wir orientieren uns da an der mittelfristigen Bedarfsplanung aus unseren Werken.“

Breites Ausbildungsangebot

Das Ausbildungsangebot von Blum umfasst zehn Lehrberufe: Elektro-, Maschinenbau- und Prozesstechnik, Zerspanungs-, Konstruktions- und Fertigungsmesstechnik sowie Werkstoff-, Kunststoff-, Werkzeugbautechnik und Mechatronik. Zudem können Maturantinnen und Maturanten im Rahmen der Dualen Akademie nach ihrer Matura eine duale Fachausbildung im Bereich Mechatronik oder Elektrotechnik absolvieren. Die Duale Akademie ist eine attraktive Alternative zum Studium und bietet vielversprechende berufliche Perspektiven. Interessierte haben die Möglichkeit, direkt nach der Matura im Unternehmen zu lernen, zu arbeiten und ihr eigenes Geld zu verdienen. Die Ausbildung dauert drei Jahre und erfolgt durch die Expertinnen und Experten bei Blum. Das theoretische Fachwissen vermittelt die Berufsschule. Teil der modernen

Ausbildung sind Zukunftskompetenzen in sozialen, digitalen und internationalen Bereichen, welche die Absolventinnen und Absolventen zusätzlich fit für die Arbeitswelt von morgen machen.

Als Team zusammenwachsen

Der Startschuss für die Ausbildung ist seit vielen Jahren der traditionelle dreitägige Kennenlern-Workshop. Nach dem im Vorjahr vieles Corona-bedingt anders organisiert werden musste, trafen die neuen Lehrlinge in diesem Jahr dank dem entsprechenden Präventionskonzept wieder im Dornbirner Ebnet erstmals auf ihre Ausbilderinnen und Ausbilder. Bei verschiedenen Teamaktivitäten lernen die Jugendlichen sich näher kennen, erfahren mehr über ihre Ausbildung und wachsen als Team zusammen. Auch mit den Produkten von Blum kommen die neuen Lehrlinge bei diesem Workshop in Berührung. „Ankommen und einander kennenlernen ist uns wichtig. Wir wollen, dass sich unsere Mitarbeitenden von Beginn an bei uns wohlfühlen“, unterstreicht Dieter Hämmerle die Wichtigkeit eines guten Starts in die Lehrzeit.

BO

Foto: Blum

KUMAVISION GMBH

Dental-Spezialist CADstar fertigt Zahnersatz und 3D-Scanner mit KUMAVISION ERP.

Auf den Zahn gefühlt

■ Früher war der Verlust eines Zahnes eine endgültige Sache. Heute sorgen Zahnersatz und Implantate für ein lebenslanges lückenloses Lächeln. Einen Anteil daran hat die CADstar GmbH aus Bischofshofen. Sie fertigt nicht nur Kronen und Brücken samt Unterbau, sondern auch 3D-Scanner, um aus Zahnabdrücken digitale Modelle zu machen. Damit auch die Prozesse im Unternehmen den richtigen Biss haben, setzt CADstar auf KUMAVISION ERP für die Fertigungsindustrie auf Basis von Microsoft Dynamics.

Immer Losgröße 1

Rund 150 Aufträge erhält CADstar jeden Tag. Bereits am nächsten Tag befindet sich das fertige Produkt auf dem Weg zum Kunden. Damit hier nichts aus dem Takt gerät, sind reibungslose Prozesse Pflicht. Hinzu kommt: „Zahnersatz ist komplett individuell, hat daher immer Losgröße 1 und ist kaum planbar“, gibt Morgane Eisl, Projektleiterin ERP bei CADstar, zu bedenken. Die große Herausforderung: Wie wird das Material korrekt gebucht und welche Arbeitsschritte sind notwendig? Das ist besonders im medizintechnischen Umfeld ein heikler Punkt, da hohe Ansprüche an einen transparenten Produktionsprozess gestellt werden. Die Aufträge der Dentallabore kommen über ein Webportal oder per E-Mail. Nach der Erfas-



KUMAVISION ERP schafft Kostentransparenz über alle Fertigungsschritte.



Effiziente Produktions- und Logistikprozesse ermöglichen individuellen Zahnersatz innerhalb von 24 Stunden.

sung werden sie über die Arbeitsvorbereitung in die Fräse eingelastet. Auf diesem Weg wird in der Software die Abwicklung jedes Auftrags lückenlos dokumentiert. Mit jedem Produkt wird automatisch ein Zertifizierungsnachweis an den Kunden geschickt, der eine Rückverfolgbarkeit von Chargen und Seriennummern bis auf den Rohstoff gewährleistet.

Hohe Kostentransparenz

Ganz andere Herausforderungen stellt die Produktion der 3D-Scanner an die Software. Während der Zahnersatz in Losgröße 1 aus nur einer Komponente entsteht, erstreckt sich die Stückliste der in Serie gefertigten Hightech-Scanner über bis zu sechs Strukturebenen. „Wir hatten mit Stücklisten kaum Erfahrung. Deshalb war die Unterstützung durch die Fachberater der KUMAVISION für uns besonders wertvoll, als wir die Arbeitspläne und Stücklisten komplett neu aufgebaut haben“, berichtet Eisl. Wie bei der Produktion des Zahnersatzes stieg auch bei den Scannern mit Einführung von KUMAVISION ERP die Transparenz: Die Mitarbeiter buchen jeden Arbeitsschritt in das System ein. „So haben wir jetzt absolute Kostentransparenz auf Knopfdruck“, zeigt sich Eisl zufrieden.



95 Prozent Standard

Die Projekteinführung verlief geräuschlos. Da die meisten Mitarbeiter bereits zuvor mit Microsoft Dynamics gearbeitet hatten, war der Schulungsaufwand gering. Dennoch gibt Morgane Eisl zu: „Wir waren beim Live-Start etwas angespannt, ob wir unsere Ware rechtzeitig rausbekommen.“ Doch die Experten der KUMAVISION blieben beim Systemwechsel zwei Tage vor Ort, um bei Fragen oder Problemen schnell helfen zu können. Und so gab es an diesem kritischen Punkt keine Störungen. Insgesamt zeigt sich Eisl mit dem Projektverlauf und dem Projektpartner sehr zufrieden: „Das Projekt verlief sehr gut und wir konnten unsere mitunter sehr spezifischen Prozesse zu 95 Prozent im Standard abbilden. Das ist schon beeindruckend.“

RÜCKFRAGEN & KONTAKT

KUMAVISION GmbH

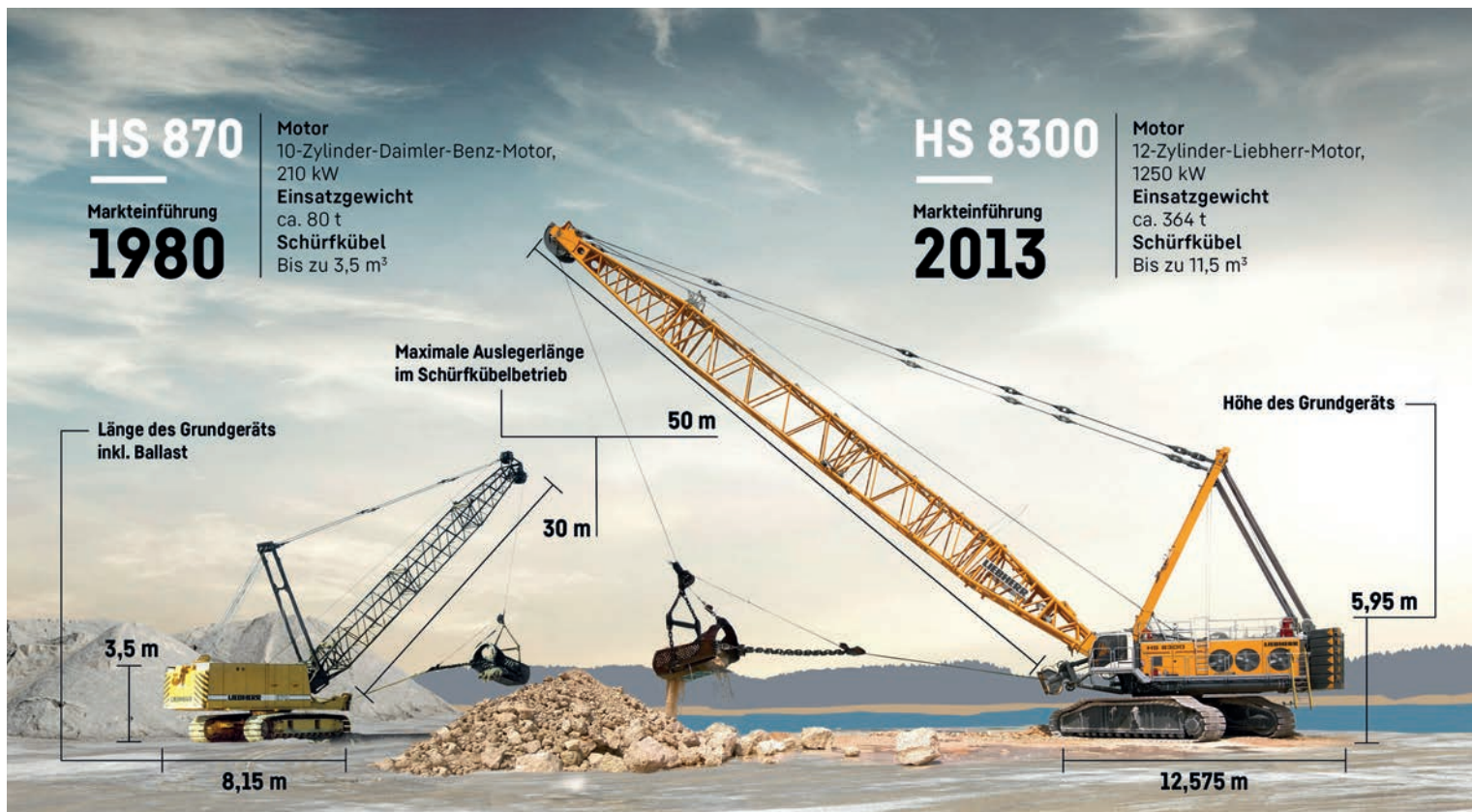
6890 Lustenau, Millennium Park 4

Tel.: +43/5577/890 62-100

Fax: +43/5577/890 62-101

lustenau@kumavision.com

www.kumavision.at



Im Jahr 1979 war er umstritten beim Schiffskranbauer Liebherr in Nenzing – der erste Liebherr-Seilbagger. Doch er sollte den Grundstein für die Baumaschinenproduktion am Standort legen.

Der Seilbagger, der Liebherr veränderte.

Das Liebherr-Werk Nenzing hätte sich um ein Haar völlig anders entwickelt und würde mit ziemlicher Wahrscheinlichkeit noch heute Schiffskräne bauen. Wäre da nicht dieser Hydroseilbagger gewesen, der vierzig Jahre nach seinem Bau in einer Kiesgrube bei Bonn (Deutschland) wiederentdeckt wurde. Der Urvater der Nenzinger Baumaschinenproduktion mit der Seriennummer 181.001 kehrte im Februar 2018 zu seiner Geburtsstätte zurück. Bis zur Pensionierung des damaligen Geschäftsführers Manfred Brandl Ende August 2019 wur-

de der HS 870 restauriert, und dessen Vorname ziert seither diesen historischen Seilbagger.

Neuland in den Alpen

In den Jahren 1979 und 1980 ahnten weder Manfred Brandl noch seine Kollegen, dass ihre Arbeit für immer als Wendepunkt in die Geschichte von Liebherr eingehen würde. Alles begann damit, dass der deutsche Baumaschinenhersteller Menck in Konkurs ging. Zur gleichen Zeit traten verschiedene Bauunternehmer an Hans Liebherr mit der Bitte heran, zu prüfen, ob sein Unternehmen

nicht auch Seilbagger bauen könnte. Der Firmengründer kaufte die Konstruktionspläne des insolventen Herstellers und nach reiflicher Überlegung fiel die Entscheidung, einen Seilbagger in Nenzing zu bauen. Und Manfred Brandl wurde Teil der Gruppe, die den HS 870 baute. Er erinnert sich, dass der Prototyp zu Beginn nicht bei allen beliebt war. Allen Gegenstimmen zum Trotz, ein Seilbagger sollte es werden, und zwar nicht nur eine Menck-Maschine unter neuem Namen. Nein, der erste Liebherr-Seilbagger sollte einen dieselhydraulischen Antrieb und eine elektronische



Der restaurierte HS 870 in Nenzing kann von Gästen und Mitarbeitenden bestaunt werden.



Der historische Seilbagger HS 870 im Einsatz.

Steuerung haben. Eine Weltneuheit, die auf der Bauma 1980 präsentiert wurde. An den Prototyp waren nicht nur hohe Anforderungen hinsichtlich Verarbeitungsqualität und Funktionalität gestellt worden. „Auf der Bauma, wo alle namhaften Baumaschinenersteller der Welt ihre Produkte präsentieren, weckte unser HS 870 großes Interesse bei den fachkundigen Messebesuchern. Er war eine Weltsensation.“

Anschließend wurde der Prototyp direkt an seinen neuen Besitzer Bilfinger Berger übergeben und begann seinen aktiven Einsatz auf unterschiedlichsten Baustellen und bei verschiedensten Besitzern in ganz Europa. Bis man ihn in Bonn wiederentdeckte und nach Nenzing zurückbrachte, um ihn zu restaurieren.

Der Urvater braucht mehr als nur neuen Lack

Das war im Februar 2018 und Jürgen Grass (Leiter Montage) gibt uns einen Einblick in den Zustand des Seilbaggers und welche Arbeit in ihn gesteckt wur-

de: „Der Motor und die Hydraulik funktionierten immer noch einwandfrei. Aber der Zahn der Zeit hat natürlich auch an unserem ersten Seilbagger seine Spuren hinterlassen. In den 40 Jahren, in denen er im Einsatz war, wurde ja auch nicht gerade zimperlich mit der Maschine umgegangen.“ Eines war klar: Wenn man diesen Teil Liebherr-Geschichte retten wollte, brauchte es mehr als nur einen neuen Anstrich.

Ein Team aus Monteuren, Schlossern, Ingenieuren und Lehrlingen machte sich ans Werk. Der Unterwagen war in schlechtem Zustand und nahm viel Zeit in Anspruch, der gesamte Fahrtrieb musste komplett restauriert werden. Die Stahlverkleidung hatte erheblich unter den vielen Jahren im Einsatz gelitten und wurde von Lehrlingen komplett neu gebaut. Ventile wurden erneuert, Hydraulikschläuche ersetzt und alte Pumpen und Motoren in ihre Einzelteile zerlegt, gereinigt und neu montiert. Neben originalen Ersatzteilen fand zuletzt sogar Hightech aus dem 21. Jahr-

hundert ihren Weg in den HS 870: Für die Scheinwerferabdeckungen waren auch nach langem Suchen keine Ersatzteile mehr zu finden, „diese haben wir dann im 3D-Drucker originalgetreu hergestellt“, sagt Jürgen Grass.

Für ihn ist der restaurierte HS 870 ein Beispiel dafür, was Erfindergeist und Teamarbeit erreichen können. Über 700 Stunden Arbeit haben sie am Ende in die Restaurierung gesteckt. „Vor allem für diese jungen Mitarbeiter war das alles sehr spannend. Sie konnten hautnah erleben, wie unsere HS-Baureihe einst angefangen hat. Heute sind unsere Seilbagger alle digital, 1980 war alles noch analog.“

www.liebherr.com/stories

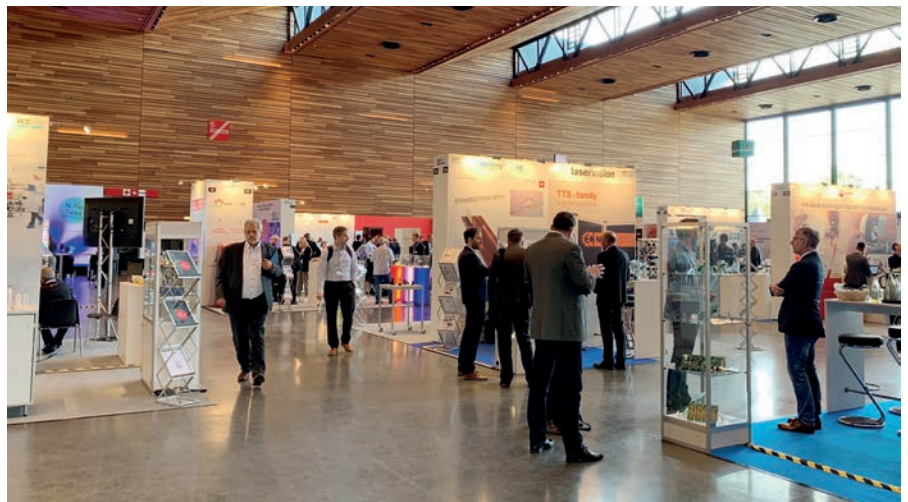


Die ganze Geschichte mit allen Randnotizen und Anekdoten inkl. Video und unterschiedlichsten Bildern finden Sie hier.

Die Hightech-Messe W3+ Fair verzahnte Spitzentechnologien in der Vierländerregion. Für viele Aussteller war es das erste persönliche Treffen mit Fachleuten nach der Pandemiepause. Ein Neustart mit Potenzial.

Am 23. September 2021 ging die zweitägige W3+ Fair Rheintal 2021 (w3-fair.com), Netzwerkmesse für Enabling Technologies, in Dornbirn zu Ende. Ein gelungener Neustart nach dem Lockdown: Die Live-Veranstaltung lockte viele interessierte Fachbesucher aus dem Rheintal ins Messequartier, wo sie sich mit den rund 120 Ausstellern, Partnern, Sponsoren und Referenten über neueste technologische Entwicklungen austauschen konnten.

Zentrale Wissens- und Austauschbörse
Eröffnet wurde die W3+ Fair Rheintal vom Vorarlberger Landesrat für Wirtschaft, Marco Tittler, sowie der Dornbirner Bürgermeisterin Andrea Kaufmann. Heinz Seyringer, CEO des Partners Photonics Austria, und Werner Kruesi, Präsident des Industriesektors Photonik bei der Swissmem, sprachen auf der Eröffnung von Chancen und Möglichkeiten einer fach- und länderübergreifenden Zusammenarbeit und damit vom Poten-



zial der Messe. Im zweiten Jahr hat sich die Messe und Konferenz die Unterstützung vieler Experten in der Hightechregion gesichert. In Zukunft soll sie zentrale Wissens- und Austauschbörse für ansässigen Unternehmen in der Vierländerregion sein und gleichzeitig Eintrittstor für Experten, die Zugang zu dem Hightechstandort suchen.

Von „alten Hasen“ und Weltneuheiten
Große Player wie Swarotec, Bruker, Swiss Optic, Materion Balzers Optics und OptoTech, aber auch viele KMUs nutzten das interdisziplinäre Treffen, um sich mit neuen Kontakten und Partnern für die Zukunft aufzustellen. Insgesamt waren Unternehmen und Netzwerke aus sieben Ländern auf der Veranstaltung vertreten. Mehr als 35 hochkarätige Fachreferenten, darunter Sprecher von thyssenkrupp Presta, Fraunhofer, CSEM, S.I.E Solutions, EOS, Zeiss Industrial Quality Solutions, Fisba, ACM Coatings und der FH Ost teilten ihr Wissen auf der Begleitkonferenz N-Tec Talks sowie >>



Wichtiger Schritt zur Normalität

»Sicherlich sind wir bei den Corona-bedingten Rahmenbedingungen noch nicht wieder bei der alten Größe, aber ein wichtiger Schritt in Richtung Normalität ist getan.«

Jörg Brück, Projekt Direktor Fleet Events

FREUDENTHALER GMBH & CO KG

Seit mehr als einem Vierteljahrhundert setzen Industrie und Gewerbe in Vorarlberg auf das Traditionsunternehmen Freudenthaler.

Starker Entsorgungspartner im „Ländle“

■ Wenn es um das Thema Abfallentsorgung geht, ist Freudenthaler DER Spezialist in Westösterreich. Mit seiner Entwicklung vom Entsorger hin zum Ressourcenmanager ist das Unternehmen nachhaltig erfolgreich. In Vorarlberg sind die weiß-grünen Fahrzeuge bereits seit 2004 tagtäglich präsent und garantieren Entsorgungssicherheit für private und gewerbliche Kunden.

Verantwortungsvolle Philosophie

Verantwortung für die Kunden, aber auch für nachfolgende Generationen zu übernehmen – diesem Anspruch ist die Firmenphilosophie von Freudenthaler verpflichtet: Gewerbe, Tourismus, Kommunen und vor allem die Industrie schätzen den exzellenten Service mit maßgeschneiderten Lösungen der traditionsreichen Firma, die längst auch im „Ländle“ reüssieren konnte. „Es ist für uns eine große Auszeichnung, dass uns auch in Vorarlberg zahlreiche große Industriebetriebe ihr Vertrauen schenken“, freut sich Geschäftsführerin Ingeborg Freudenthaler.



Die Geschäftsleitung (Prokurist Christian Sailer und Geschäftsführerin Ingeborg Freudenthaler) setzt auch weiterhin auf den wichtigen Markt Vorarlberg.



Die weiß-grünen Fahrzeuge von Freudenthaler sind seit Jahren ein vertrautes Bild im „Ländle“.

Auf Freudenthaler ist Verlass

„So wie sich die Welt um uns herum immer schneller verändert, verändern sich auch die Anforderungen der Kunden – der Grad der Komplexität steigt kontinuierlich. Unsere Kunden können sich auf höchste Kompetenz und modernste Anlagen verlassen – wir sind auch für zukünftige Herausforderungen bestens gerüstet“, betont Freudenthaler. So verfügt das Unternehmen längst über ein ausgeklügeltes Brandschutzsystem. Als einer der ersten Entsorger österreichweit hat man damit auf die Gefahren, die durch Lithium-Akkus verursacht werden, reagiert: „Unser Brandschutz bzw. unsere automatisierte Löschanlage schützen unseren Betrieb, vor allem aber unsere Mitarbeiter“, erklärt Prokurist Christian Sailer.

Kapazitäten jederzeit: Modernste Tanklager und Behandlungsanlagen

Die Gefahrgutlager von Freudenthaler zählen zu den modernsten überhaupt. Für flüssige Abfälle steht ein Tanklager bereit. Weiters verfügt das Tiroler Unternehmen über eine sogenannte CPA-Anlage, in der chemisch-physikalische Behandlungen anorganischer Abfälle vorgenommen werden. Im hauseigenen Verdampfer werden mit geringem Energieaufwand Öl-Wasser-Emulsionen in Wasser und Konzentrate gesplittet.

Garantierte Entsorgungssicherheit im „Ländle“

Ein Grundpfeiler des Angebots aus dem Hause Freudenthaler ist die persönliche Kundenbetreuung vor Ort. Um den Kundenservice auf gewohnt hohem Niveau sicherstellen zu können, ist das Unternehmen tagtäglich mit mindestens drei seiner topmodernen und emissionsarmen Fahrzeuge im westlichsten Bundesland Österreichs unterwegs. Dadurch sind kurze Abholzeiten und Flexibilität garantiert. „Unsere Präsenz in Vorarlberg ist über die Jahre kontinuierlich gewachsen, wir befinden uns hier in einem Umfeld sehr guter und vertrauensvoller Geschäftsbeziehungen. Aus diesem Grund wird unser Unternehmen auch weiterhin größten Wert auf bestes Kundenservice für alle unsere Partner im ‚Ländle‘ legen, vom großen Industriebetrieb über die Gemeinden bis hin zu Bauunternehmungen und Handwerkern“, so Freudenthaler abschließend.

RÜCKFRAGEN & KONTAKT

Freudenthaler GmbH & Co KG

6401 Inzing, Schießstand 8

Tel.: +43/5238/530 45

office@freudenthaler.at

www.freudenthaler.at

» beim EPIC TechWatch. Auf Interesse stieß auch die Sonderfläche „Additive Fertigung/3D-Druck“, wo AM Pioneers mit dem Wizard 480+, dem industriellen 3D-Drucksystem von aps.techsolutions, eine Weltneuheit präsentierte.

Wissenschaft trifft Wirtschaft

Vor Ort in Dornbirn war selbstverständlich auch wieder RhySearch. Das Forschungs- und Innovationszentrum Rheintal arbeitet mit der Industrie zusammen, bietet eigene Forschung als Dienstleistung an, ist Ansprechpartner für Unternehmen und leistet umfassende Forschungs- und Innovationsunterstützung. RhySearch bietet Know-how in Prozess- und Produktlösungen entlang der Fertigungsketten Optische Beschichtung und Hochpräzisionsfertigung. Quasi ein Heimspiel hatte auch der Stand der Ostschweizer Fachhochschule OST. Im Rahmen der technischen Ausbildung



werden u. a. am Standort Buchs im Studiengang Systemtechnik praxisorientierte Grundlagen der Ingenieurskunst vermittelt. Einen gleich großen Stellenwert hat die anwendungsorientierte Forschung der Institute der OST in enger Kooperation mit der Wirtschaft.

Cross-Industry-Konzept begeistert

Die Aussteller nutzten die Möglichkeit, auch untereinander intensiv zu netzwerken. Gute Gelegenheit dazu bot der „Netzwerk-Apéro“, zu dem der Fachverband Swissphotonics bat. Anschließend lud Veranstalter Fleet Events mit Unterstützung der Swissmem zum Ausstellerabend W3+ and Friends, der nach der Coronapause sehr viel Zuspruch fand. Die Photonik-Netzwerke Photonics Austria, Swissphotonics sowie EPIC unterstützten die W3+ Fair Rheintal als Goldpartner. Insgesamt brachten 16 Fachverbände und Sponsoren ihre Kompetenzen und Kontakte mit ein. Das Cross-Industry-Konzept der Veranstaltung wurde sehr befürwortet.

To be continued ...

„Man braucht Mut für die erste Live-Veranstaltung. Dafür gab es viele positive Rückmeldungen. Wir sind sehr froh, dass unsere Aussteller diesen Kurs mitgegangen sind. Sicherlich sind wir bei den Corona-bedingten Rahmenbedingungen noch nicht wieder bei der alten Größe, aber ein wichtiger Schritt in Richtung Normalität ist getan. Viele Unternehmen haben uns signalisiert,

dass sie beim nächsten Mal wieder mit dabei sind und die W3+ Fair gemeinsam mit uns weiter ausbauen möchten. Eine bessere Bestätigung unseres Konzepts gibt es nicht. Wir wollen die interdisziplinäre Plattform sein, auf der die Technologien der Zukunft auf den Weg gebracht werden“, sagt Jörg Brück, Projekt Direktor von Fleet Events.

Im kommenden Jahr wird die W3+ Fair in Wetzlar am 16. und 17. März sowie in Dornbirn am 30. November und 1. Dezember veranstaltet. **BO**

INFO-BOX

Über die W3+ Fair

Die Veranstaltung geht auf eine Industrieinitiative von Wetzlar und Mittelhessen zurück, die die Vernetzung der drei Branchen Optik, Elektronik und Mechanik vorantreiben will. Durch Cross-Industry-Schnittstellen sollen zukunftsweisende Technologien auf den Weg gebracht werden. Die Messe fand erstmals im Februar 2014 in der Rittal Arena in Wetzlar statt. Ausgerichtet wird die W3+ Fair vom Hamburger Messeveranstalter FLEET Events (www.fleet-events.de). Als Partner sind Wetzlar Network (www.wetzlar-network.de) sowie das European Photonics Industry Consortium EPIC (www.epic-assoc.com) dabei. Seit 2019 findet die W3+ Fair auch im Rheintal, der Vierländerregion Österreich, Schweiz, Liechtenstein und Deutschland mit ihrem Fokus auf F&E statt.

www.w3-fair.com



Fotos: fleet-events.de

LEONI SOFTWARE GMBH

Die bewährte ERP/PPS-Software use™ der Vorarlberger Softwareschmiede Leoni zeichnet sich seit 1993 über die gesamte Wertschöpfungskette durch ihr Modulsystem und ihre variabel einsetzbaren Bestandteile aus.

Effizienz ohne Kompromisse

■ Mit Erfahrungen aus unterschiedlichsten Projekten hat sich das versierte Team um Geschäftsführer Markus Leoni und Entwicklungsleiter Stefan Fraissler als kompetenter Ansprechpartner für individuelle Softwarelösungen etabliert.

Der Vorarlberger Spezialist sorgt seit vielen Jahren im In- und Ausland mit der ERP/PPS-Software use™ für effiziente Geschäftsprozesse entlang der gesamten Wertschöpfungskette. In Abstimmung mit individuellen Kundenbedürfnissen entwickelt der Spezialist für ERP, PPS, TPM (Instandhaltung) sowie mobile Lösungen maßgeschneiderte Produkte, die durch ihre schnellen Entwicklungszeiten sowie ihre unmittelbare Einsatzbereitschaft überzeugen und mittlerweile als Erfolgsgaranten gelten.

Grenzenlose Möglichkeiten

Das Erfolgsgeheimnis der Komplettlösung use™ basiert auf ihrem modularen Aufbau mit flexiblen Kombinationsmöglichkeiten. Dank ihm wächst die Software mit dem Unternehmen und ist in der Lage, sich den Anforderungen unterschiedlichster Branchen und Bereiche wie Finanzbuchhaltung, Lagerwirtschaft, Maschinen- und Anlagenbau u. v. m. anzupassen. Angefangen von der Materialbeschaffung mit Chargenverfolgung über die Produktionsplanung mit Kapazitäten und strukturierten Stücklisten mit Arbeitsplänen bis zu BDE und Nachkalkulation ermöglicht das leistungsstarke PPS-System erhebliche Effizienz- und Produktivitätssteigerungen von Geschäftsprozessen. Die use™-Projektverwaltung ermöglicht eine To-do-Verwaltung mit Protokollierung, die Zusammenfassung von Vertriebs- und Einkaufsbelegen, die Kostenkontrolle zur Laufzeit eines Projekts, eine einfache Projektabrechnung, eine Aufwandserfassung für Nachkalkulation sowie individuelle Abrechnungsarten.

Ein weiteres Spezialgebiet, die Klick-Abrechnung und Vertragsverwaltung mit Vorschriftenen, wurde ebenfalls in einem eigenen All-in-Modul berücksichtigt.



Team use „Vorarlberg“ (v.l.n.r.):
Stefan Fraissler,
Markus Leoni,
Dina Leoni,
Gebhard Erhart

Neue Version use™ 10.4

Um am schnelllebigen IKT-Markt von heute wettbewerbsfähig zu bleiben und seinen Kunden einen nachhaltigen Mehrwert zu bieten, ist es essenziell, sich flexibel und kontinuierlich an neue Gegebenheiten und Anforderungen anzupassen. Im Hause Leoni reagiert man diesbezüglich mit intensivem Kundenkontakt und laufenden Systemupdates – zuletzt mit der neuesten Softwareversion use 10.4. Das Update punktet unter anderem mit verbesserter Usability sowie einem neuen Rechtesystem für einzelne Projekte. Neue Felder für Fortschritt und Status ergänzen den Bereich Projekt-Aufgaben.

Mit InfoSQL ist es nun auch möglich, SQL-Abfragen zu bestimmten Vorgängen zu hinterlegen (z. B. bei der Chargenverwaltung, Projekten, Tickets etc.). Außerdem wurden neue Rechte pro Abfrage implementiert.

Das erweiterte Ticket-System verfügt in der Version 10.4 über den sogenannten Dispatcher, der die Planung von Tickets ermöglicht. Das neue Rechtesystem ermöglicht es nun auch Technikern, ihre Tickets eigenständig zu planen. Tickets können einfach per Drag-and-drop geteilt werden. Außerdem besteht die Möglichkeit, sowohl persönliche als auch öffentliche Warteräume zu managen.

Die useAPP unterstützt nun die neuesten Android- und iPhone-Versionen und wurde ebenfalls mit frischen Features ausgestattet: Zu den Neuheiten zählt ein Kalender (für Benutzer, Timelines und Tickets), ein Adressbuch inkl. Kontomanager Light, InfoSQL-Abfragen, Fotosystem u. v. m.

use™ ERP als Lehrmittel

use™ ERP eignet sich hervorragend für die Anwendung als Lehrmittel. Seit April 2018 erlernen Studierende an der BZWI in St. Gallen in der Schweiz nicht nur theoretische Grundlagen, sondern können sie dank der Software gleich in die Praxis umsetzen. 209 Studenten in drei Schulen konnten bis jetzt von use™ als Lehrmittel profitieren.



RÜCKFRAGEN & KONTAKT

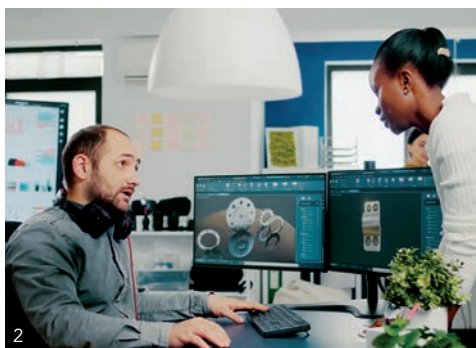
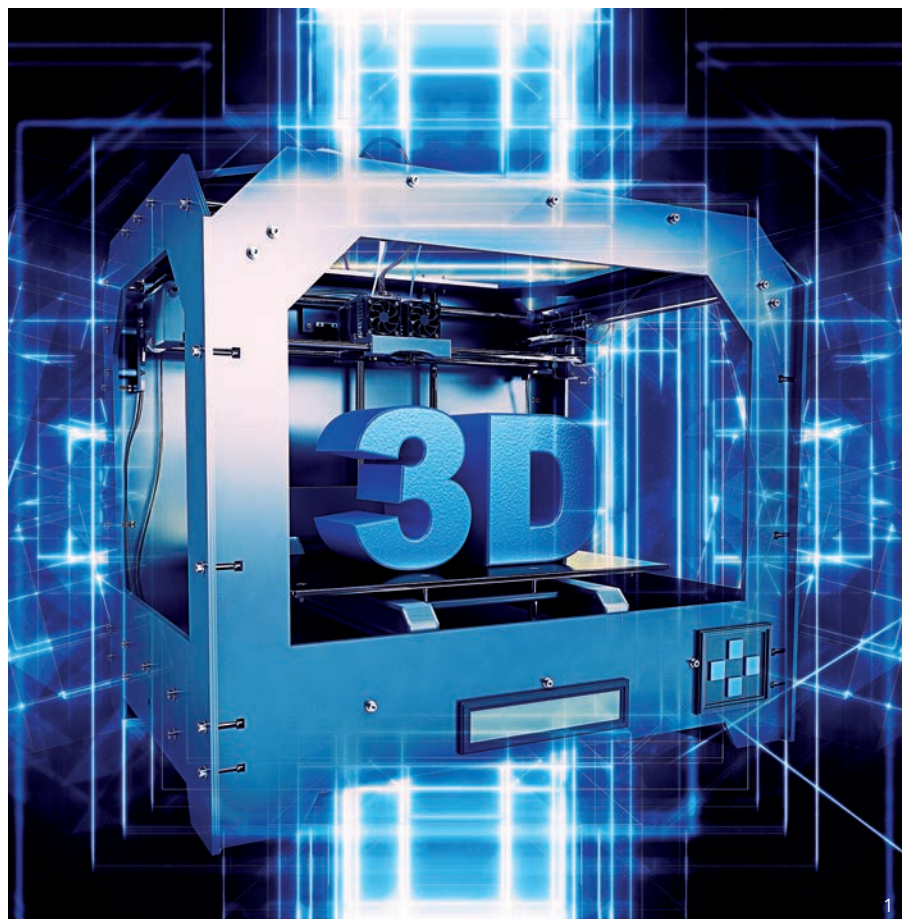
Leoni Software GmbH

Schwefelbadstraße 2
6845 Hohenems
Tel.: +43/5576/982 69
office@use-soft.com
www.use-soft.com

Mit dem Wizard 480+ gelingt aps techsolutions ein gewaltiger Schritt in die Zukunft der additiven Fertigung. Das volle Potenzial der Erfindung lässt sich derzeit nur ansatzweise erahnen.

Quantensprung im 3D-Druck.

Im Jahr 1960 konstruierte Theodore Maiman den ersten funktionsfähigen Laser, eine bahnbrechende Erfindung, deren praktische Anwendungsmöglichkeiten sich jedoch erst nach und nach erschlossen. Maiman selbst bezeichnete sie daher als „Lösung, die nach einem Problem sucht“. Heute löst der Laser vielfältige Probleme, von der Metallverarbeitung über medizinische Eingriffe bis hin zum World Wide Web. Zahlreiche Erfindungen blicken auf eine ähnliche Geschichte zurück. Das Entwicklerteam des Vorarlberger Unternehmens aps techsolutions schreibt gerade seine eigene. 2017 suchten die Maschinenbauer aus Höchst nach einem additiven Fertigungssystem – sprich, einem



3D-Drucker auf Industrieniveau –, um unterschiedliche Materialien, und dabei insbesondere Endloscarbonfaser, in einem Bauteil verarbeiten zu können. Das System sollte außerdem hohe Präzision und Wiederholgenauigkeit gewährleisten sowie erweiterbar und ausbaufähig sein. Die Suche blieb erfolglos – es gab schlichtweg keinen 3D-Drucker, der diese Anforderungen erfüllte. Das Entwicklerteam fasste daher den Entschluss,

sein eigenes System zu konstruieren. Dass dies schließlich gelang, ist nicht nur der Expertise und dem Erfindungsreichtum, sondern auch dem starken Teambewusstsein der Ingenieure von aps techsolutions zu verdanken. Dass alle Mitglieder des Entwicklerteams kompromisslos am selben Strang ziehen, zeigt sich nicht zuletzt in der Tatsache, dass es auch für Statements geschlossen auftritt.

Fotos: kjpgargater/Freepik (1), DCStudio/Freepik (2+3), aps techsolutions (4)

Erst das Material, dann die Verarbeitung

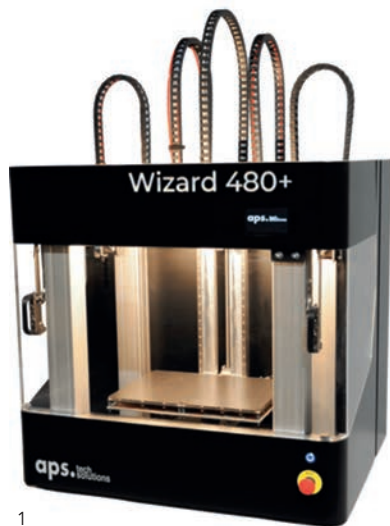
Statt sich an bisherigen Lösungen zu orientieren, begann die Reise in der Materialforschung. „Wir haben uns zunächst nicht auf die Verarbeitung, sondern auf das Material konzentriert, aus dem wir Bauteile fertigen wollten – also auf Endloscarbonfaser“, so das Entwicklerteam. Im Bereich der additiven Fertigung gilt der Endlosfaserdruck als Königsklasse. Ein Bauteil aus einer kontinuierlichen Materialfaser zu fertigen, verspricht hohe Festigkeit – umso mehr, wenn Kohlenstoff verwendet wird. Bauteile, die mit einer solchen Endloscarbonfaser gedruckt werden, sind in ihrer Belastbarkeit im Verhältnis zum Gewicht vergleichbaren Teilen aus Titan, Aluminium und Stahl weit überlegen. „Wir haben zunächst unsere eigene Endloscarbonfaser entwickelt, durch die >>



Sprungbrett

GEMEINSAM CHANCEN SCHAFFEN

Sie suchen Personal? Dann nutzen Sie unser Angebot „Sprungbrett“ und geben Menschen, die schon länger ohne Arbeit sind, eine berufliche Perspektive. Gemeinsam soziale Verantwortung zeigen. www.ams.at



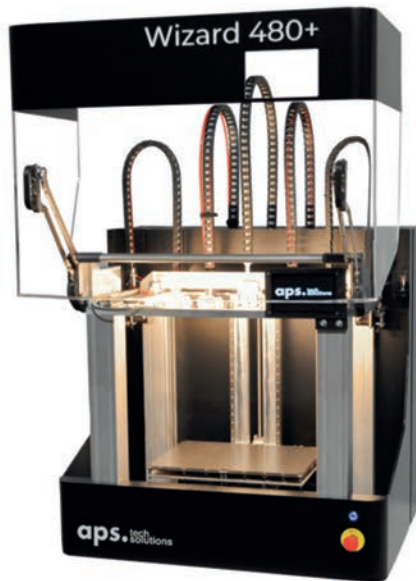
1

Als weltweit erstes Fertigungssystem kann der Wizard Funktionsbauteile aus einer Kombination von Hochleistungspolymeren und Endlosfasern drucken und dabei sogar Metalldrähte verarbeiten.

» diese Vorzüge noch stärker zum Tragen kommen. Danach haben wir ein System geschaffen, um diese Fasertechnologie nutzen zu können“, erklärt das Entwicklerteam.

Weltweit einzigartig

Das Ergebnis ist der Wizard 480+. Über drei Jahre Entwicklung stecken in der Industriemaschine, die eine Reihe innovativer Lösungen in sich vereint. Die einzigartige Druckkopftechnologie sticht dabei besonders heraus. Sie macht den Wizard zum weltweit einzigen additiven Fertigungssystem, das Funktionsbauteile aus einer Kombination von Hochleistungspolymeren und Endlosfasern fertigen sowie Metalllizen (wie Kupferdraht) verarbeiten kann. Erfahrene Konstrukteure können dadurch Bauteile konstruieren, die in vielen Varianten elektrisch leitfähig, extrem belastbar,



aber sehr leicht und an bestimmten Stellen sogar elastisch sind. Der Industrie eröffnen sich auf diese Weise neue Möglichkeiten in der Fertigung.

Herausforderungen gesucht

„Durch unser System können die Funktionen von Bauteilen völlig neu gedacht werden“, erklärt Konstrukteur Bernd Lechner. „Seine Vorteile zeigen sich aber auch schon in den Basics. Hier ein Beispiel: Unser Team benötigte für die Herstellung eines Bauteils eine Teilscheibe. Da der ursprüngliche Hersteller dieser Teilscheibe nicht mehr am Markt aktiv war, hätte die Beauftragung eines Spezialunternehmens Kosten von circa

700 Euro und eine Lieferzeit von mindestens fünf Wochen bedeutet. Mit dem Wizard konstruierten unsere Ingenieure die Scheibe innerhalb einer Stunde und druckten sie in drei Stunden mit Materialkosten von nur fünf Euro aus.“ Abseits solcher Standardprozeduren gilt: Je spezieller die Anforderungen an ein Bauteil, desto weniger 3D-Drucker können diese erfüllen. Manche Fertigungsprozesse sind derzeit ausschließlich mit dem Wizard möglich, andere erfahren durch ihn einen enormen Qualitätsschub. Im Auftrag von „Swiss Innovation – Swiss Smart Factory“ verbesserte aps techsolutions etwa die Stabilität eines Drohnenarms substantziell. Die Konstruktion selbst blieb unverändert, den entscheidenden Unterschied lieferte die Technologie der Vorarlberger.

Die additive Fertigung mittels Endlosfaserdrucks gilt in der Fachwelt als Schlüsseltechnologie der Zukunft. Mit dem Wizard 480+ rückt diese Zukunft bereits jetzt in greifbare Nähe. Anfragen für die Industriemaschine gibt es aus aller Welt, von Japan bis zu den größten Tech-Unternehmen in den USA. Zeitgleich arbeiten Forschungseinrichtungen wie das deutsche Luft- und Raumfahrtzentrum (DLR) daran, das Potenzial des neuen Verfahrens sichtbar und vor allem nutzbar zu machen. Denn in einem Punkt erinnert der Wizard stark an Maimans Laser: Er ist eine wegweisende Lösung, die noch nach weiteren Herausforderungen sucht. **BO**

INFO-BOX

Über aps techsolutions

aps techsolutions ist ein Hightech-Start-up im Bereich „additive Fertigungslösungen“. Das in Höchst (Vorarlberg) ansässige Unternehmen hat eine Maschine für die additive Fertigung entwickelt, den Wizard 480+. Durch eine spezielle Druckkopftechnologie wird die Einarbeitung von Hochleistungsfasern in Funktionskomponenten ermöglicht. Das Ergebnis sind substantziell verbesserte Funktionsbauteile, die sehr leicht, dabei aber hochfest sind. Das System von aps erlaubt es erstmals, bis zu vier Materialien in einem Bauteil zu kombinieren. Zu den Einsatzbereichen in der Industrie gehören insbesondere Maschinen- und Werkzeugbau, die Luft- und Raumfahrt sowie der Motorsport. Im Sinne des hohen Qualitätsanspruchs setzt aps auf eine regionale bzw. europäische Wertschöpfungskette. Das achtköpfige Team besteht aus fünf erfahrenen Entwicklern aus dem Hightech-Bereich sowie drei Personen, die für das Business Development verantwortlich zeichnen.

www.aps-techsolutions.com



2

Fotos: aps techsolutions (1), fanjianhua/Freepik (2)

Trotz Coronapandemie konnten die Unternehmen der i+R-Gruppe im vergangenen Geschäftsjahr insgesamt einen Rekordumsatz von 700 Millionen Euro erwirtschaften.

„Wir haben es geschafft, die volle Leistung zu bringen.“

Letztes Jahr fuhr die i+R-Gruppe ihren bislang wirtschaftlich größten Erfolg ein. 700 Millionen Euro Umsatz erzielten die zur Gruppe gehörenden Unternehmen in den drei Sparten Bauen, Immobilien und Bagger. Dies bedeutet eine Umsatzverdoppelung in nur sieben Jahren. „Corona hat auch uns gefordert. Als Familienunternehmen mit kurzen Entscheidungswegen konnten wir jedoch schneller und flexibler agieren als andere. Wir haben es geschafft, immer die volle Leistung zu bringen. Unsere Kunden und Partner haben das sehr positiv wahrgenommen“, berichtet Eigentümer Joachim Alge.

Etwa die Hälfte des Umsatzes entfällt auf die Sparte Bagger

330 Millionen Euro Umsatz erwirtschaftete die Sparte Bagger – an deren Spitze Huppenkothorn steht – mit dem Verkauf von 4.000 Baggern der Marke Takeuchi und einer Mietflotte mit 6.550 Baggern, Arbeitsbühnen und sonstigen Baumaschinen. Auf die Sparte Immobilien entfielen 210 Millionen Euro. Dort liegt der Fokus auf großen Projektentwicklungen in Süddeutschland: In Konstanz, Weingarten, Lindau und Memmingen entwickelt i+R ehemalige Industrieareale zu lebendigen, gemischt genutzten Stadtquartieren mit rund 3.000 Wohnungen, Büros und Geschäften. „Boden ist knapp. Daher kommt der sinnvollen Nachnutzung solcher Industriebrachen – sogenannte Brownfield Developments – als hochwertige Wohn- und Lebensräume besondere Bedeutung zu. Sie ist ein wichtiger Beitrag der ökologischen Erneuerung“, erklärt Eigentümer Reinhard



Die Eigentümer der i+R-Gruppe Joachim Alge und Reinhard Schertler

Schertler, der selbst ausgebildeter Städteplaner ist. In der Sparte Bauen lag der Umsatz bei 160 Millionen Euro. Großprojekte wie beispielsweise das Hochwasserpumpwerk der ARA Bregenz oder der vor Kurzem unterzeichnete Generalunternehmerauftrag für die Verpackungsgruppe CCL Label in Dornbirn stehen in den Auftragsbüchern.

100 zusätzliche Arbeitsplätze in Lauterach

Innert sieben Jahren hat sich die Mitarbeiterzahl über alle Standorte hinweg auf 1.200 verdoppelt. Allein 831 Mitarbeiter sind in Vorarlberg tätig. Dieses

Wachstum macht nun Investitionen nötig: Am Standort Lauterach wird ein zweigeschossiger Büroneubau in Holzbauweise errichtet – insgesamt entstehen 100 zusätzliche Arbeitsplätze für bestehende und neue Mitarbeiter samt Besprechungs- und Schulungsräumen, Begegnungszonen und Dachterrasse sowie eine Lehrwerkstätte für Bauberufe. „Unser Standort in Lauterach soll Schritt für Schritt zu einem i+R Campus werden. So können wir für die unterschiedlichen Unternehmen der Gruppe ein hochwertiges Arbeitsumfeld zur Verfügung stellen“, sind Joachim Alge und Reinhard Schertler überzeugt. **BO**

Foto: Udo Mittelberger



Die patentierte Verkapselungstechnologie von Robert N. Grass (rechts) und Wendelin Stark (links) liefert einen robusten DNA-Barcode und wurde bereits für die Nachverfolgung in Lieferketten eingesetzt.

Ein Verfahren, das DNA-Stränge nutzt, um digitale Daten sehr lange zu speichern, bescherte dem Vorarlberger Robert N. Grass den Europäischen Erfinderpreis in der Kategorie „Forschung“.

Daten ewig haltbar machen.

Eine Vision und eine unglaubliche Idee: Der Vorarlberger Forscher Robert N. Grass (41) hat mit seinem Kollegen Wendelin Stark (43) ein Datenspeicherverfahren entwickelt, mit dem Daten in DNA-Form in winzigen Glas-kugeln versiegelt und fehlerfrei auch nach Jahrtausenden wieder genutzt werden können.

„Ein DNA-Speicher, so groß wie ein USB-Stick. Darauf ist Erbgut für eine

halbe Ewigkeit gespeichert oder eine Million Netflix-Folgen. Beides geht sich aus. Das finden nicht nur Serien-Junkies genial, sondern brachte auch den Europäischen Erfinderpreis“, zeigt sich Patentamtspräsidentin Mariana Karepova begeistert und gratuliert herzlich. „Robert N. Grass ist überzeugt, dass seine Erfindung bald vermarktet wird und von den Menschen genutzt wird. Genau deswegen steht sein Patent mit auf dem Podest.“

Digitale Daten über Jahrtausende sichern

Die Menschheit produziert eine unendliche Menge an Daten, die auf Festplatten und Servern mit einer beschränkten Lebensdauer von oftmals nicht länger als einem Jahrzehnt gespeichert werden. Während also Magnetbänder, Disketten und irgendwann auch USB-Sticks anfangen, zu zerfallen und sich zu zersetzen, ebnen Grass und Stark den Weg für eine Langzeitdatenspeicherung, die

diese begrenzte Haltbarkeit überwindet, indem sie die DNA-Speicherfähigkeiten von Fossilien nachahmt.

Die neuartige Methode zur Datenerhaltung und -speicherung basiert auf künstlich eingeschlossener DNA in winzigen Glaskugeln. Digitale Daten werden in einen genetischen Code, der aus einer entsprechenden Sequenz der vier DNA-Basenpaare besteht, umgewandelt und auf einem DNA-Strang gespeichert. Dass diese Form der Datenspeicherung möglich ist, haben bereits andere Wissenschaftler, wie der US-Genetiker George Church im Jahr 2012, bewiesen. Die bisherige Herausforderung der DNA-Datenspeicherung lag jedoch vielmehr darin, dass ungeschützte DNA-Stränge sich sehr schnell chemisch zersetzen, sobald sie Wasser, Luft und Hitze ausgesetzt sind. Grass und Stark ließen sich für ihren Lösungsansatz von Fossilien inspirieren. Denn Fossilien konservieren DNA über Hunderttausende von Jahren.

Technologischer Fortschritt erfordert Blick über den Tellerrand

Mit Hilfe von innovativen und disziplinübergreifenden Ansätzen, unter anderem aus der Verkapselung- und Synthesetechnik, gelang es den beiden, synthetische DNA in Glaspartikel einzuschließen, die bis zu 10.000-mal dünner sind als ein Blatt Papier. Diese nicht-porösen „Glasfossilien“ schützen die DNA vor den meisten Korrosionsmedien und Temperatureinflüssen und können mit

Nicht nur für Serien-Junkies genial

»Ein DNA-Speicher, so groß wie ein USB-Stick. Darauf ist Erbgut für eine halbe Ewigkeit gespeichert oder eine Million Netflix-Folgen. Beides geht sich aus. Das finden nicht nur Serien-Junkies genial, sondern brachte auch den Europäischen Erfinderpreis.«

Mariana Karepova, Präsidentin des Österreichischen Patentamtes



einer Fluoridlösung wieder aufgelöst werden, ohne dabei die Information auf dem DNA-Strang zu beschädigen. Nach einer einwöchigen Lagerung bei 70 °C, – das entspricht den Umwelteinwirkungen von ca. 2.000 Jahren bei durchschnittlichen Temperaturen in Mitteleuropa – konnte das Team von Grass eine fehlerfreie Datenwiederherstellung erreichen.

Netflix-Serie und Musikalbum bald im DNA-Format abrufbar?

2018 – genau 20 Jahre, nachdem das Album „Mezzanine“ der Gruppe Massive Attack veröffentlicht wurde – legten Grass und Stark das Album im DNA-Format neu auf, indem sie eine 15 MB große Datei in Stränge synthetischer DNA codierten. Weitere Bekanntheit erlangte das Forschungsteam, als sie 2020 die erste Episode der Netflix-Serie „Biohackers“ – eine 100 MB große Videodatei – erfolgreich auf DNA speicherten. Zwar schränken derzeit die hohen Kosten für das Schreiben und Speichern größerer Datenmengen den kommerzi-

ellen Einsatz noch stark ein, dennoch rückt das Datenspeicherungspotenzial von Grass und Starks Erfindung immer mehr in den Vordergrund. So zum Beispiel werden die Glasfossilien, die sich als äußerst nützlicher und robuster DNA-Barcode für Tracking-Zwecke erwiesen haben, bereits eingesetzt, um unterirdische Wasserflüsse zu verfolgen oder Produkte in Lieferketten zu verifizieren. „Wir stellen uns in nicht allzu ferner Zukunft eine Welt vor, in der das Lesen von DNA wirklich als Alltagstechnologie zugänglich ist“, sagt Grass. „In der Welt, in der wir arbeiten, ist das Lesen und Schreiben von DNA so, als würde man einen Stift und Papier nutzen – ein viel alltäglicheres Medium, mit dem die Menschen interagieren können.“ BO

ZUR PERSON

Robert N. Grass – Spitzenforscher aus Bregenz

Grass, geboren in Bregenz, studierte ab 1999 Chemieingenieurwesen an der ETH Zürich und lernte dort Wendelin Stark im Jahr 2004 kennen, als er einer von Starks ersten Doktoranden war. Grass promovierte an der ETH Zürich im Jahr 2007 mit einer Arbeit zum Thema Nanopulversynthese und -anwendung. Anschließend gründete Grass die ETH-Spin-off-Unternehmen TurboBeads LLC und hemotune AG und war 2016 Mitbegründer des ETH-Spin-offs Haelixa AG, welche die glasverkapselte DNA-Speichermethode kommerzialisiert. Als Titularprofessor am Department Chemie und Angewandte Biowissenschaften forscht er weiterhin an der ETH Zürich und wird in 13 europäischen Patenten als Erfinder genannt.



Fotos: Europäisches Patentamt (1), Patentamt/Christian Husar (2), Jan Vašek/Pixabay (3)

Die Post baute das Logistikzentrum in Vorarlberg um 27 Millionen Euro aus. Damit konnte die Sortierleistung gesteigert und 40 neue Arbeitsplätze geschaffen werden.

Wolfurt: 8.000 Pakete pro Stunde.

Aufgrund der stark steigenden Paketmengen baut die Österreichische Post AG ihre Logistikinfrastruktur aus, über 500 Millionen Euro fließen in den nächsten Jahren in den Ausbau von Logistikzentren und Postbasen. Ein wichtiger Meilenstein für Westösterreich wurde Mitte September in Vorarlberg erreicht, wo die Post den Ausbau des

Logistikzentrums in Wolfurt gemeinsam mit Barbara Schöbi-Fink, Landesstatthalterin Vorarlberg, Angelika Moosbrugger, Vizebürgermeisterin von Wolfurt, und Georg Pözl, Generaldirektor der Österreichischen Post AG, feierlich eröffnet hat. „Als stark exportorientierter und wettbewerbsfähiger Wirtschaftsstandort zählt Vorarlberg zu den leistungsfähigsten Regionen innerhalb

Europas. Das lässt sich auch deutlich an der positiven wirtschaftlichen Entwicklung ablesen. Ich freue mich, dass die Post das Logistikzentrum in Vorarlberg zu einem wichtigen Standort für Westösterreich ausgebaut hat, und gratuliere allen Beteiligten. Die Erweiterung des Post-Logistikzentrums in Wolfurt ist sowohl für den Arbeitsmarkt als auch für die heimischen Betriebe sowie die



V.l.n.r.: Angelika Moosbrugger, Vizebürgermeisterin von Wolfurt, Dr. Barbara Schöbi-Fink, Landesstatthalterin Vorarlberg, DI Dr. Georg Pözl, Generaldirektor der Österreichischen Post AG, und Tobias Nußbaumer, Produktionsleiter des Logistikzentrums Vorarlberg, Österreichische Post AG



Bevölkerung ein Gewinn“, so die Vorarlberger Landesstatthalterin Barbara Schöbi-Fink. Post-Generaldirektor Georg Pölzl kommentiert: „Im Ausnahmejahr 2020 haben wir einen Zuwachs der Paketmengen von 30 Prozent verzeichnet und auch in Zukunft werden wir jährlich immer mehr Pakete transportieren. Um weiterhin für eine hohe Qualität unserer Services zu sorgen, investieren wir massiv in unsere Infrastruktur. Das Logistikzentrum Vorarlberg ist dabei eine wichtige Ausbaustufe, mit der wir nicht nur die Sortierkapazität am Standort auf 8.000 Pakete pro Stunde ausgebaut, sondern auch 40 neue Arbeitsplätze geschaffen haben.“ Der Wolfurter Bürgermeister Christian Natter sieht im neuen Logistikzentrum ein Standortbekenntnis für die ganze Region: „Das bedeutet nicht nur eine gesicherte Paketserviceleistung, sondern schafft auch neue Arbeitsplätze. Wir freuen uns, dass sich die Post für die Umsetzung einen hohen architektonischen Anspruch gestellt hat.“

**Modern, kompakt und nachhaltig:
Das Logistikzentrum in Wolfurt**

Die eineinhalb Jahre dauernden Bauarbeiten fanden im laufenden Betrieb und auf engstem Raum statt. Mit dem

Ausbau des Logistikzentrums konnte die Sortierleistung von rund 5.000 Paketen auf 8.000 Pakete pro Stunde deutlich ausgebaut werden. Dadurch hat die Post auch 40 neue Arbeitsplätze geschaffen, in Zukunft werden knapp 160 Mitarbeiter:innen am Standort tätig sein, davon 70 in der Paketzustellbasis. Das Investitionsvolumen für den Ausbau beläuft sich auf 27 Millionen Euro. Trotz der kompakten Verhältnisse im Gewerbegebiet standen für die Post auch hier Nachhaltigkeit und Umweltschutz im Fokus: Der Ausbau wurde flächensparend und ohne weitere Bodenversiegelung umgesetzt. Durch den Bau einer Tiefgarage mit 111 Stellplätzen für PKW und zusätzlichen Abstellmöglichkeiten für Fahrräder konnten diese Flächen unter die Erde verlegt werden, darauf aufbauend wurde die Erweiterung auf-

gesetzt. Am Dach des Logistikzentrums wurde eine neue Photovoltaikanlage mit einer Leistung von 360 Kilowatt peak installiert. Die Außenräume wurden von Landschaftsarchitekt:innen und Gärtner:innen umweltfreundlich, nachhaltig und ökologisch ausgestaltet. Dadurch entsteht ein positiver Effekt für das Klima, die Tier- und Pflanzenwelt und nicht zuletzt für die Mitarbeiter:innen.

Das Logistikzentrum Vorarlberg in Wolfurt ist mit dem Ausbau technisch auf dem neuesten Stand und zählt zu den modernsten Standorten der Österreichischen Post. Kleine Bauarbeiten folgen 2022, wenn die Fassade des Verwaltungsgebäudes erneuert wird. **VM**

Investment in Infrastruktur

»Das Logistikzentrum Vorarlberg ist dabei eine wichtige Ausbaustufe, mit der wir nicht nur die Sortierkapazität am Standort auf 8.000 Pakete pro Stunde ausgebaut, sondern auch 40 neue Arbeitsplätze geschaffen haben.«

DI Dr. Georg Pölzl, Generaldirektor Post AG





Mit der Gründung des Joint Ventures „PET Recycling Team Targu Mures“ investieren ALPLA und die Firmen Ecohelp sowie UPT in den Bau einer Recyclinganlage für PET in Rumänien.
Drei Partner, unterschiedliche Kompetenzen.

Mit der geplanten Gründung des Joint Ventures „PET Recycling Team Targu Mures“ investieren ALPLA und die Firmen Ecohelp SRL (Rumänien) sowie United Polymer Trading AG (Schweiz) zu gleichen Teilen in die Installation einer Extrusionslinie für das Recycling

von Post-Consumer-PET-Flaschen am Standort des rumänischen Partners. Ziel ist die jährliche Produktion von 15.000 Tonnen Post-Consumer-recyceltem PET (rPET) in Lebensmittelqualität. Das rPET-Granulat wird anschließend zur Herstellung neuer Preforms und Flaschen eingesetzt und soll dazu bei-

tragen, den lokalen Stoffkreislauf innerhalb der Region Zentral- und Südosteuropa zu stärken. Die drei Partner bringen unterschiedliche Kompetenzen in das gemeinsame Unternehmen ein. Während ALPLA als Recyclingspezialist sowie Preform- und Flaschenproduzent fungiert, stellt Eco-

Foto: ALPLA Group

help das Ausgangsmaterial in Form von PET-Flakes zur Verfügung, aus denen dann in einem Extrusionsprozess hochwertiges rPET-Granulat gewonnen wird. UPT wiederum ist Miteigentümer der rPET-Upcycling-Anlage Cumapol Emmen in den Niederlanden und auf den Handel mit Kunststoffen und Recyclingmaterial spezialisiert. Das gesamte Volumen der Investition in die Anlage sowie in die dazugehörigen Gebäude und die Infrastruktur beläuft sich auf rund 7,5 Millionen Euro. Im Zuge der Anlagenerweiterung werden 15 neue Arbeitsplätze am Standort in Targu Mures geschaffen.

Förderung der lokalen Kreislaufwirtschaft

ALPLA Chairman Günther Lehner, zuständig für die Weiterentwicklung der Unternehmensbereiche Nachhaltigkeit und Kreislaufwirtschaft, betont die Bedeutung der Investition: „Unser Ziel bei ALPLA ist und bleibt der Kreislauf von Flasche zu Flasche – auch in Regionen, in denen die Sammlung und Verwertung von Kunststoffabfällen noch Entwicklungspotenzial hat. Mit diesem Joint Venture gehen wir einen strategisch wichtigen und zukunftsfähigen Schritt in diese Richtung.“

Georg Lässer, Head of Corporate Recycling bei ALPLA, ergänzt: „Wir sehen nach wie vor einen wachsenden Bedarf an Recyclingmaterial seitens unserer Kunden, und das weltweit. Diese ungebrochene Nachfrage und das Bedürfnis der Kunden, lokale Stoffkreisläufe zu schließen, verleiht uns die Möglichkeit, Investitionsprojekte dieser Art anzuschieben. Mit den beiden Partnern haben wir unterschiedliche Kompetenzen gebündelt und freuen uns auf die neue Form der Zusammenarbeit.“

Rainer Widmar, Regional Manager CEE bei ALPLA, hebt die Relevanz für die Kundenbeziehungen vor Ort hervor: „Mit diesem Investment bringen wir unsere Recycling-Expertise hin zu unseren Kunden in dieser Region und können damit noch näher am Markt agieren.“

Das Joint Venture wurde vorbehaltlich der wettbewerbsrechtlichen Genehmigungen von den Vertragsparteien am 9. September 2021 unterzeichnet. Geplant ist der Start der Produktion für Mitte des Jahres 2022. Über weitere Details haben die Vertragspartner Stillschweigen vereinbart.

Ausbau und Internationalisierung der Recyclingaktivitäten

Anfang des Jahres 2021 hatte die ALPLA Group angekündigt, bis 2025 jährlich durchschnittlich 50 Millionen Euro in den weiteren Ausbau der Recyclingaktivitäten zu investieren. Geplant ist vor allem die Internationalisierung der Maßnahmen für hochqualitative Rezyklate, um Wertstoffkreisläufe in möglichst vielen Regionen zu schließen. Insgesamt beläuft sich die jährliche Kapazität der ALPLA-Recyclingunternehmen sowie Joint Ventures und Kooperationen auf rund 130.000 Tonnen für PET und 60.000 Tonnen für PE.

BO



scheffknecht transporte



**your personal transport service –
around the world**

Zentrale

6890 Lustenau, Österreich
Tel. +43 5577 8101-0
office@scheffknecht.at

Niederlassung Schweiz

9200 Gossau, Schweiz
Tel. +41 71 272 2910
office-ch@scheffknecht.at

www.scheffknecht.at



Hörburger Energietechnik investierte rund vier Millionen Euro in die neue Produktionshalle in Rankweil. Dort werden Luftkanäle und weitere Komponenten der Luft- und Klimatechnik hergestellt.

Zero-Emission-Produktionshalle.

Die Hörburger GmbH & Co KG hat nach einem Jahr Bauzeit die rund vier Millionen Euro teure Fertigungsstätte für Luftkanäle am Römergrund in Rankweil in Betrieb genommen. Das auf innovative Energietechnik-Lö-

sungen spezialisierte Unternehmen realisierte die 2.000 Quadratmeter große Industriehalle als Zero-Emission-Gebäude. Langfristig soll das gesamte Unternehmen mit 85 Mitarbeiter:innen nach Fertigstellung an den neuen Standort übersiedeln.

Innovative Gebäudetechnik für den Bodenseeraum

Heizung, Sanitär, Lüftung und Klima: Hörburger zählt zu Vorarlbergs führenden Anbietern hochwertiger Gesamtlösungen für innovative Gebäudetechnik. Das Traditionsunternehmen mit Stammsitz in



Altach beschäftigt derzeit 85 Mitarbeiter:innen. Hörburger konzipiert und realisiert Anlagen für Industrie- und Gewerbebetriebe in Vorarlberg und im gesamten Bodenseeraum. Das Unternehmen ist zudem im gewerblichen und privaten Wohnbau tätig. „Wir wachsen seit Jahren und mussten daher zusätzliche Produktionsflächen schaffen. Das Betriebsgebiet Rankweil-Römergrund ist dafür ideal gelegen“, erklärt Geschäftsführer Simon Hörburger. Am neuen Standort werden modernste Luftleitsysteme für Industrie und Gewerbe gefertigt. Hörburger erwartet durch den Neubau nicht nur eine Erweiterung der Kapazität, sondern auch höhere Effizienz bei der Produktion. Nach rund einem Jahr Bauzeit schloss das Unternehmen den Bau der 2.000 Quadratmeter großen Produktionshalle ab. In den Neubau wurden etwa vier Millionen Euro investiert. In den vergangenen Monaten wechselten 25 Mitarbeiter:innen vom Stammsitz Altach nach Rankweil. Erweiterungspotenzial ist noch vorhanden: Langfristig soll das gesamte Unternehmen auf das rund 12.500 Quadratmeter große Grundstück im Betriebsgebiet Römergrund übersiedeln. >>

Fotos: Hörburger

SCANDIA LOGISTIC

YOUR PERSONAL TRANSPORT SERVICE –
AROUND SCANDINAVIA



SCANDIA LOGISTIC GMBH

INDUSTRIESTRASSE 35
6923 LAUTERACH
ÖSTERREICH / AUSTRIA

TEL. +43 (0)5574/65640
FAX +43 (0)5574/65640-6
OFFICE@SCANDIA-LOGISTIC.COM

WWW.SCANDIA-LOGISTIC.COM



Raum für höchste Qualität und Präzision

Langlebigkeit und höchste Qualität waren für Hörburger beim gesamten, von Architekt Gerhard Aicher geplanten Neubau maßgeblich. Das trifft nicht nur auf die Gebäudetechnik, sondern auch auf die Arbeitsplätze und Sozialräume zu. In der Produktion ersetzen Laser-

Ressourcenschonend

»Wir setzen uns bei unseren Kunden mit Know-how, Herzblut und Mut für die jeweils beste Lösung ein. Zero Emission war daher auch für unsere eigene Gebäudetechnik das logische Ziel.«

Bertram Hörburger, Geschäftsführer Hörburger

maschinen den bisher üblichen Plasma-schnitt und sorgen so für höchste Präzision und kurze Produktionszeiten. „Konstante Raumbedingungen und hohe Hygienestandards ermöglichen uns die Herstellung von Luftkanälen für Reinräume in der Medizintechnik, Elektronik- und Lebensmittelindustrie“, erklärt Simon Hörburger. **VM**

INFO-BOX

Über Hörburger

Das Unternehmen mit Sitz in Altach ist auf anspruchsvolle und individuelle Gesamtlösungen spezialisiert – für Kunden aus den Bereichen Industrie, Handwerk und Gewerbe genauso wie für private Bauherren. Von der Planung über die Konstruktion bis hin zur Dokumentation und Wartung: Die Umsetzung der durchdachten Lösungen erfolgt bei Hörburger aus einer Hand.

www.hoerburger.at

» Zero-Emission-Gebäude

„Wir setzen uns bei unseren Kunden mit Know-how, Herzblut und Mut für die jeweils beste Lösung ein. Zero Emission war daher auch für unsere eigene Gebäudetechnik das logische Ziel“, erklärt Geschäftsführer Bertram Hörburger. Am Römergrund sorgt ein komplexes System für den autonomen Jahresbetrieb von Heizung und Kühlung. Es besteht aus einer Grundwasser-Wärmepumpe, einer

160 Quadratmeter großen Photovoltaik-Anlage, knapp 1.000 Tonnen Beton zur Bauteilaktivierung sowie einer eigens entwickelten Regelungssoftware. Lediglich der Strombedarf zum Betrieb der Produktion wird aus dem Netz bezogen. „Wir leisten mit dieser zukunftsorientierten, ressourcenschonenden Lösung unseren Beitrag zur Energieautonomie“, betont Klaus Hämmerle, dritter Geschäftsführer bei Hörburger Energietechnik.

IMPRESSUM

Medieneigentümer, Herausgeber- und Redaktionsadresse: NEW BUSINESS Verlag GmbH, A-1060 Wien, Otto-Bauer-Gasse 6, Tel.: +43/1/235 13 66-0, Fax-DW: -999 • **Geschäftsführer:** Lorin Polak • **Sekretariat:** Sylvia Polak • **Chefredaktion:** Victoria E. Morgan, Bettina Ostermann • **Redaktion:** Rudolf N. Felser • **Artredaktion:** Gabriele Sonnberger • **Lektorat:** Caroline Klima • **Druck:** NP DRUCK Niederösterreichisches Pressehaus, 3100 St. Pölten



MEW. Weil der Maschinenbau starke Partner braucht.

Wer den Maschinenbau kompetent und umfassend unterstützen will, muss ihn verstehen. Genau das tut die MEW Maschinenelemente GmbH als einer der führenden österreichischen Full-Service-Spezialisten für Lineartechnik seit über 30 Jahren.

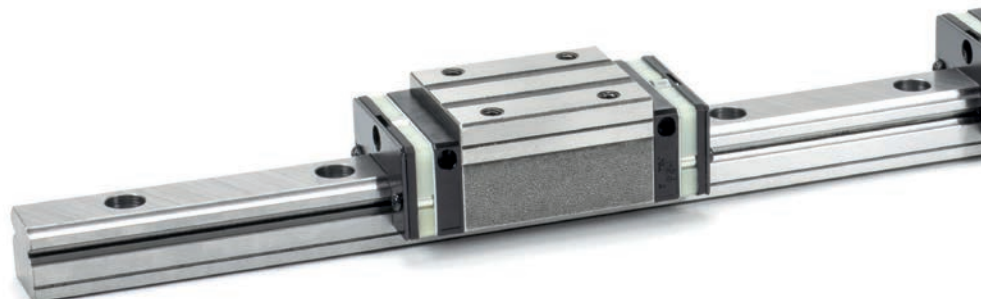
Wir von MEW kennen die Komplexität bei der Entwicklung und Konstruktion im Maschinenbau und verstehen die Herausforderungen, die sich aus dem anspruchsvollen Wettbewerb mit Mitbewerbern aus der ganzen Welt ergeben. Zudem wissen wir um die Wechselwirkungen von kürzeren Produktlebenszyklen und dem unabdingbaren Bedarf nach individuellen Lösungen und permanenter Innovationsfähigkeit.

Händler und Hersteller – wir beweisen, das beides geht

Als Händler führen wir mehr als 65.000 Standardartikel namhafter Hersteller wie NSK, Nexen und TBI. Zudem sind wir Hersteller und fertigen für ausgewählte Gruppen, z. B. Positioniereinheiten, Linearachsen und Gewindetribe, applikationsspezifische Produktlösungen. Durch unser umfassendes Anwendungsverständnis und unsere Engineering-Kompetenz können wir Sie während des gesamten Prozesses der Lineartechnikbeschaffung ganzheitlich unterstützen – von der Planung bis zur Fertigung.

MEW Maschinenelemente GmbH

Montfortstr. 21
A-6850 Dornbirn
Telefon +43 5572 34286-0
info@mew.at
www.mew.at



Elektrifizierend.

Die Unplugged-Serie ist der effizienteste Schutz für Klima und Gesundheit im Baugewerbe.

LIEBHERR

Spezialtiefbau LB 16 unplugged



Möchtest auch du Pionierarbeit leisten?

Das weltweit erste akkubetriebene Großdrehbohrgerät wurde bei uns im Walgau entwickelt und gebaut. Wir freuen uns auf deine Bewerbung unter: www.liebherr.com/Karriere

Liebherr-Werk Nenzing GmbH • 6710 Nenzing, Österreich • facebook.com/liebherrConstruction