



Formt Zukunft Vom regionalen Zementwerk zur Gruppe	4
Schützt vor Sekundenschlaf Richtig gestaltet tragen Lärmschutzwände zur Verkehrssicherheit bei	13
Kompetenz hoch zwei Eine intensive Zusammenarbeit zwischen zwei hochspezialisierten Unternehmen	24

Wandel. Aufbruch. Zukunft.

Liebe Leserin, lieber Leser,

Leube hat einen der größten Meilensteine in seiner 183-jährigen Geschichte gesetzt: Aus dem Zementwerk ist die Leube Gruppe entstanden. Und mit ihr ein neuer Komplettlöser für Beton auf dem mitteleuropäischen Markt. 14 Unternehmen – alle ausgewiesene Experten auf ihrem Gebiet – bringen ihr Know-how mit ein, um an den Schnittstellen ihrer Kompetenzen noch mehr Dynamik und Innovationskraft zu entfalten.

Was uns dabei eint, sind nicht nur unsere gemeinsamen unternehmerischen Ziele. Es sind auch die Werte, die wir miteinander teilen. Wir alle sind Familienbetriebe und werden es auch in unserem Selbstverständnis bleiben. Wir werden weiterhin hochhalten, was uns seit 183 Jahren antreibt und erfolgreich macht: Verlässlichkeit, Verantwortungsbewusstsein, Wertschätzung und Engagement.

Ihre Leube Familie

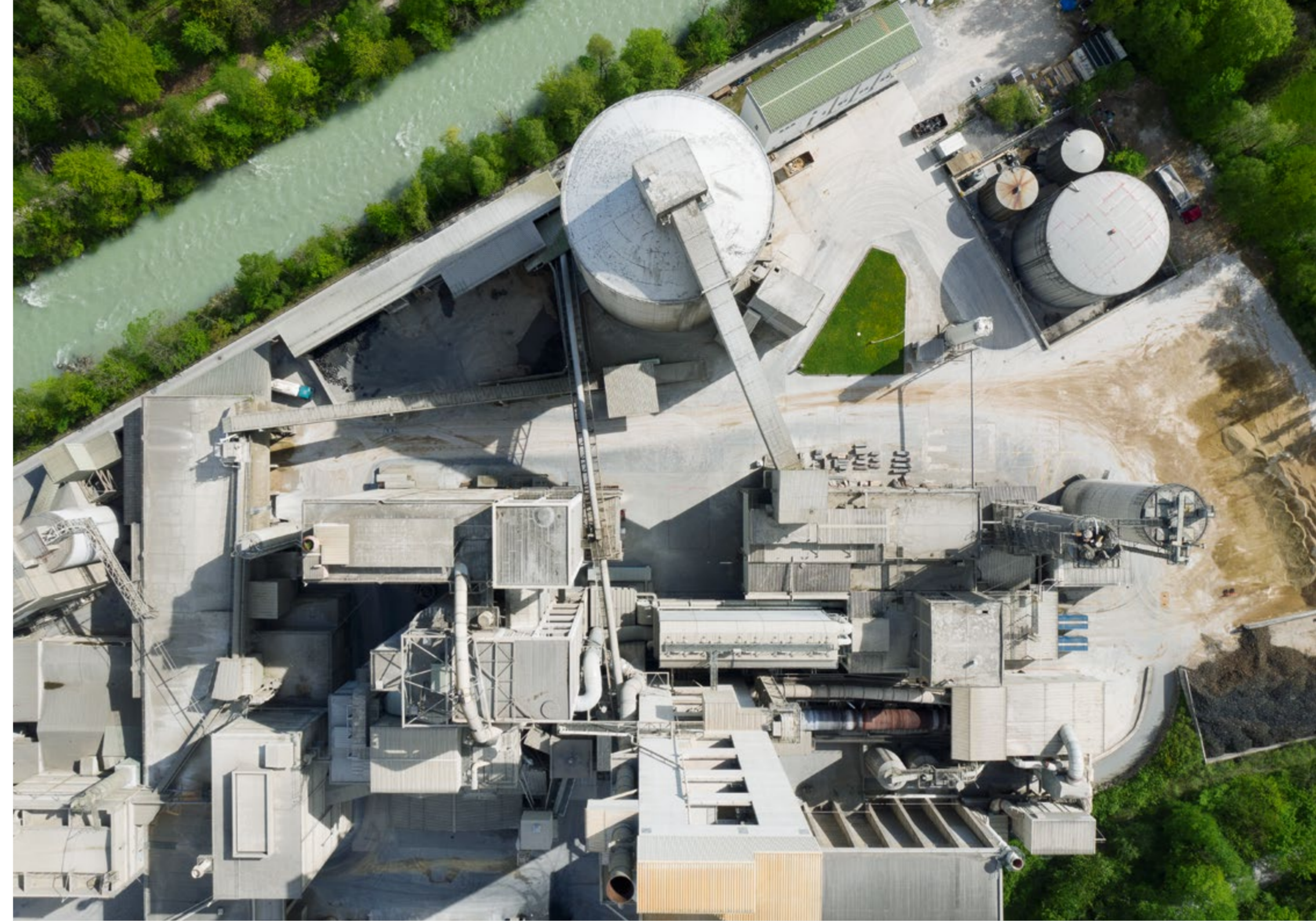
← Cover: Jamie North
Elemental Nub 2014

Cement, Marble Waste, Steel Slag,
Coal Ash, Plastic Fibre, Tree Fern Slab,
Australian Native Plants.
86 x 26 x 26 cm
Photo: © Ashley Barber. Courtesy of the
Artist and Sarah Cottier Gallery,
Sydney.

Der australische Künstler Jamie North (geb. 1971) verbindet in seinen Werken Natürlichkeit und von Menschen Geschaffenes. In den Skulpturen aus Beton, Kohleasche, Stahlschlacke und sonstigen Restmaterialien der Industrie ergibt sich ein faszinierender Kontrast zu den lebendigen Pflanzen, die gleichzeitig Widerspruch und Symbiose zum Stein darstellen. Der Künstler arbeitet mit Dichotomien aus Bruch und Harmonie, Verfall und Entwicklung, Melancholie und Triumph.

Jamie North stellt in ganz Australien (z. B. 20. Biennale von Sydney) sowie international aus (Istanbul, Singapur). Er ist in öffentlichen Sammlungen wie dem Museum of Old and New (MONA) und der National Gallery of Victoria (NGV) vertreten.

→ Das Zementwerk an der Königsseeaache in Garmisch-Partenkirchen ist das stabile Fundament der Leube Gruppe.



2

Das Firmenmagazin der Leube Gruppe
erscheint zweimal im Jahr.

Medieninhaber, Herausgeber, Verleger:
Leube Zement GmbH, Gartenauerplatz 9,
5083 St. Leonhard, Österreich, www.leube.eu
© 2021 Leube Zement GmbH, Nachdruck,
auch auszugsweise, nicht gestattet.
Printed in Austria. Alle Rechte vorbehalten.
Redaktionsschluss: 26. Mai 2021



Bitte sammeln Sie
Altpapier für das
Recycling

Chefredaktion und V.i.S.d.P.:
Antje Mackner für die Leube Gruppe
Idee und Konzeption: Antje Mackner für die
Leube Gruppe, Thomas Blümke, blümke@leube.com,
und Alexander Kofler, in the headroom
Redaktion und Projektmanagement:
Antje Mackner für die Leube Gruppe,
Anna Zöschg, Veronika Schmölz und Alexander
Kofler, in the headroom und Sarah Kraushaar,
Astrid Wurm-Millionigg, Jörg Stadler und
Thomas Blümke, blümke@leube.com
Gestaltung: in the headroom
Druck und Bindung: BULU – Buchdruckerei
Lustenau GmbH, Millennium Park 10,
6890 Lustenau, Österreich
Gedruckt auf: Circle Offset Premium White

Die hierin enthaltenen Informationen wurden
mit größtmöglicher Sorgfalt zusammengestellt
und auf ihre Richtigkeit hin überprüft. Eine
Gewährleistung für die Richtigkeit und
Vollständigkeit der Informationen wird dennoch
nicht übernommen. Haftungsansprüche
gegen das Unternehmen wegen fehlerhafter
oder unvollständiger Informationen sind
ausgeschlossen, sofern sie sich nicht auf eine
Verletzung von Körper, Leben und Gesundheit
und/oder vorsätzliches oder grob fahrlässiges
Handeln beziehen. **Bild- und Copyrighthinweise:**
Julia Ossko und Eugen Schulz: Collage S. 4,
Illustrationen S. 20, S. 29; Ditz Fejer: S. 3, S. 11, S. 13,
S. 19, S. 23, S. 25, S. 26; in the headroom: S. 3, S. 5,
S. 6, S. 7, S. 22, S. 23, S. 27; Adobe Stock: S. 8, S. 28



Leube formt Zukunft



4

Die Summe ist mehr als ihre Teile: Unter dem Dach der Leube Gruppe versammeln sich hochspezialisierte Unternehmen für Zement, Kalk, Zuschlagstoffe, Beton, Betonteile und Lärmschutzsysteme. Sie führen nicht nur ein breites Leistungsportfolio in die Gruppe ein. Es ist vielmehr ihr praxiserprobtes Know-how, das im gemeinsamen Austausch vielversprechende Synergien schafft. Ein Interview mit den Leube Geschäftsführern Mag. Rudolf Zrost und Mag. Heimo Berger.

99 MitarbeiterInnen sind die wichtigsten Träger der Unternehmenskultur.

Mag. Rudolf Zrost

Die Leube Gruppe lebt ein ausgesprochen hohes Verantwortungsbewusstsein gegenüber der Region, in der sie tief verwurzelt ist.



Vom regionalen Zementwerk zu einer Unternehmensgruppe – ein beachtlicher Schritt.

ZROST In der Außenwahrnehmung ist das sicherlich beachtlich. Und tatsächlich heben wir unser Leistungsvermögen mit der Leube Gruppe auch auf ein völlig neues Niveau. Wir bilden jetzt die gesamte Wertschöpfungskette von Beton ab. Mit allen Synergien, die sich daraus ergeben und die wir gezielt nutzen können. Gleichzeitig ist der Schritt vom Zementwerk zur Gruppe nicht in einem einzigen, riesigen Sprung erfolgt. Wir sind kontinuierlich und unter stabilen Rahmenbedingungen gewachsen. Der Zusammenschluss zur Gruppe war der nächste und logische Schritt.

BERGER Dieses organische Wachstum bringt auch ein hohes Maß an Kontinuität mit. Alle Unternehmen in der Leube Gruppe sind Familienbetriebe wie wir. Wir pflegen dieselbe Unternehmenskultur und teilen dieselben Werte.

Was macht diese Unternehmenskultur aus?

ZROST Als Erstes das ausgesprochen hohe Verantwortungsbewusstsein – nicht nur innerhalb der Gruppe, sondern auch gegenüber unseren Kunden und gegenüber der Region, in der wir tief verwurzelt sind. Was es dazu

braucht, sind MitarbeiterInnen, die dieses Verantwortungsbewusstsein leben. Die flachen Hierarchien und kurzen Entscheidungswege in einem Familienbetrieb sind der ideale Nährboden dafür: Jeder bekommt und übernimmt Verantwortung, es entsteht ein produktives Miteinander. In diesem Umfeld denken Mitarbeitende unternehmerisch und setzen sich für ihr Projekt ein. Unsere Geschäftspartner spüren das – emotional und fachlich.

BERGER Aus diesem Grund haben wir bei unserem strategischen Wachstum auch ausschließlich Familienbetriebe gekauft und deren teils langjährige MitarbeiterInnen bewusst gehalten. Sie haben Erfahrung und waren auch schon vorher erfolgreich. Außerdem sind sie die wichtigsten Träger der Unternehmenskultur. Diese Kontinuität ist letztlich auch wirtschaftlich sinnvoll. Und sie wird von unseren KundInnen geschätzt. Sie können weiterhin auf die Ansprechpartner setzen, mit denen sie mitunter schon jahrelang zusammengearbeitet haben. Das macht die Leube Gruppe zur Leube Familie. Was uns gleichzeitig auch von Konzernen abhebt: Unsere MitarbeiterInnen und wir denken in langfristigen Geschäftsbeziehungen und engen Kundenbindungen. In Konzernen beschränkt sich das unternehmerische Denken, überspitzt formuliert, auf

Zahlenoptimierung. Manager wechseln, manch einer spricht kaum mehr deutsch.

ZROST Was für uns noch ganz essenziell zur Unternehmenskultur gehört: Wir halten Wort. Für uns ist die Handschlagqualität ein Aspekt im Selbstverständnis eines Familienbetriebs. Wir haben beispielsweise sämtliche Vereinbarungen, die wir in den letzten 26 Jahren mit dem Bürgerbeirat Gartenau getroffen haben, stets auf Punkt und Komma eingehalten. Ob Bürgerbeirat oder Kunde: Ein gebrochenes Wort wäre nur sehr schwer wieder-gutzumachen!

Die Leube Gruppe ist breit aufgestellt. Es ist in diesem Zusammenhang bereits das Wort „Synergie“ gefallen ...

ZROST Wir decken in der Gruppe die gesamte Wertschöpfungskette von Beton ab, von den Rohstoffen bis zum fertigen Endprodukt. Dabei bewegen wir uns in den Kompetenzfeldern Zement, Kalk, Zuschlagstoffe, Beton und Betonteile. Diese Felder überschneiden sich, im Zentrum ergibt sich ein Brennpunkt aus allen Bereichen. Überall in unseren Unternehmen sitzen Fachleute, die enorm viel Erfahrung auf ihrem jeweiligen Gebiet haben. Und richtig gut sind in dem, was sie tun.

5

Jeder profitiert vom Wissen des anderen!

Mag. Heimo Berger

Wir haben nun in der Gruppe die Möglichkeit, diese Spezialisten exakt abgestimmt auf die jeweilige Aufgabe zusammenzubringen. Unternehmensübergreifend und entlang der gesamten Wertschöpfungskette. Jeder profitiert dabei vom Know-how und der Umsetzungskompetenz des anderen. Das macht uns extrem leistungsfähig, untermauert unseren Qualitätsanspruch und eröffnet uns in der Produktentwicklung die Chance, Innovationen erfolgreich voranzutreiben.

Können Sie den Zusammenhang von übergreifenden Synergien, Leistungen und Innovationen an einem Beispiel konkretisieren?

BERGER Wir produzieren Betonschwellen für die ÖBB. Diese Schwellen müssen trotz der extremen Belastungen, die auf sie wirken, mindestens 30 Jahre lang rissfrei bleiben! Nur zu wissen, wie man eine Bahnschwelle gießt, reicht da bei Weitem nicht. Dazu braucht es erfahrene Spezialisten vom Rohstoff bis zum fertigen Produkt. Es braucht die Expertise in Zement, Zuschlagstoffen und Beton ebenso wie eine effiziente Produktion. Das Wissen und die Umsetzungskompetenz verschränken sich, es entstehen innovative Produktlösungen. Heute befinden wir uns mit den ÖBB in einer Situation, in der die Rissfreiheit in unseren gemeinsamen Gesprächen höchstens noch ein Randthema ist. Das heißt, die Verantwortlichen wissen, dass sie die geforderte Qualität von uns bekommen.

ZROST Unsere Bahnexpertise lässt sich auch optimal auf andere Produkte übertragen, zum Beispiel auf eine Gleistragplatte, die wir am Bahnhof Stuttgart 21 einsetzen. Noch spannender wird es, wenn wir zu den bereits genannten Kompetenzfeldern eine weitere hinzufügen: den Lärmschutz! Mit „Leube Betonteile“ verfügen wir in der Gruppe über einen ausgewiesenen Experten und technologischen Vorreiter auf diesem Gebiet. Im Segment „Straße“ sind wir mit unseren modularen Lärmschutzsystemen bestens etabliert. Ebenso im Bereich „Schiene“ mit unserem umfangreichen Sortiment an Lärmschutzwänden. Wir haben also Bahnschwelle und Gleistragplatte auf der einen Seite, Schallschutz auf der anderen. Bringt man alles zusammen, entsteht ein optimaler Nährboden für

Produktinnovationen – in diesem Fall unsere schallabsorbierende Gleistragplatte „Rieton Gleisabsorber“, die sich gerade bei der EBA in Begutachtung befindet. Sie verringert die Lärmentwicklung in Eisenbahntunneln und bringt gleichzeitig die Belastbarkeit mit, um für Wartungsfahrzeuge oder für Einsatzkräfte im Notfall befahrbar zu sein.

Ist Lärmschutz ein Bereich, in dem Sie noch weiteres Innovationspotenzial für die Zukunft sehen?

BERGER Um an dieser Stelle unser Selbstverständnis auf den Punkt zu bringen: Leube ist Lärmschutzspezialist! Wir treiben auf diesem Gebiet Innovationen schon jetzt permanent voran. Ein interessantes Beispiel sind etwa unsere mit Photovoltaikanlagen kombinierten und prämierten Lärmschutzsysteme. Damit können wir Strom nachhaltig dort produzieren, wo er im Zeitalter der Elektromobilität tatsächlich gebraucht wird: unmittelbar neben der Straße! Das ist wesentlich intelligenter, als den Strom von Quellen zu beziehen, die teils Hunderte Kilometer weit entfernt liegen. Und es ist ein sinnvoller Beitrag, damit die Mobilitätswende gelingt.

ZROST Noch ein Beispiel für sinnvollen Lärmschutz mit Zukunftsperspektive: In Kombination mit unserer Material-, Zement- und Betonkompetenz in der Gruppe könnten wir jetzt schon schallschluckende Fassaden in Städten beziehungsweise an stark frequentierten Straßen bauen. Die Lärmbelastung von Anwohnern ließe sich damit deutlich reduzieren. Technisch wäre das möglich. Was allerdings noch fehlt, ist das öffentliche Bewusstsein dafür.

BERGER Bei all unseren Anstrengungen kommt uns übrigens noch ein weiterer Faktor zugute, den wir selbst gar nicht beeinflussen müssen: Wir sind in der glücklichen Lage, über eigene Rohstoffvorkommen von ausgezeichneter Qualität zu verfügen. Und das auch langfristig gesehen in ausreichendem Maße. Was wir nicht zuletzt dem unternehmerischen Weitblick unseres Gründers Dr. Gustav Leube zu verdanken haben. Diesem Weitblick fühlen wir uns auch weiterhin verpflichtet.

Inwiefern sehen Sie die Leube Gruppe in der Tradition Ihres Gründervaters Dr. Gustav Ernst Leube?

ZROST Unser neuer Slogan „Leube formt Zukunft“ könnte auch eins zu eins für unseren Gründervater stehen: Dr. Leube war beseelt von den vielfältigen Anwendungsmöglichkeiten, die der damals auch von ihm in Deutschland eingeführte und dann weiterentwickelte Werkstoff Portlandzement versprach. Angetrieben von seinem Forscherdrang und einem unabhängigen Unternehmergeist, gab er seine sichere Stellung als Apotheker auf, um sich ganz seiner Leidenschaft für



Mag. Heimo Berger

Der studierte Manager begann seine Laufbahn **1990** im Raiffeisen-Sektor.

2001 stieß Berger zu Heidelberg-Cement, einem der größten Baustoffhersteller der Welt. Dort verantwortete er das Segment Baustoffe in den Ländern Österreich, Italien, Ungarn und der Slowakei.

2010 kam Berger zu Leube, zunächst verantwortlich für die Beteiligungen und seit **2014** als zweiter Geschäftsführer.

Berger ist verheiratet, Vater zweier Kinder und lebt in der Nähe von Innsbruck.



Mag. Rudolf Zrost

Wir haben weiterhin alle Möglichkeiten, Zukunft nachhaltig zu formen.

den „flüssigen Stein“ zu verschreiben. Indem er eines der ersten Portland-Zementwerke Deutschlands gründete, wurde er zu einem der wichtigsten Zementpioniere in Europa. Dr. Leube war ständig auf der Suche nach Produktoptimierungen, erkannte die hohe Bedeutung der Rohstoffe und sicherte sich schon damals gezielt Vorkommen. Darüber hinaus war er maßgeblich an der Entwicklung des Stahlbetons beteiligt. Kurz: Dr. Gustav Ernst Leube hat einen festen Platz in der Geschichte dieses Werkstoffs. Seine Vision trug mit dazu bei, dass Beton zu dem wurde, was er heute ist – zum weltweit zweitwichtigsten Werkstoff nach Wasser.

BERGER Wir wollen diesen Unternehmergeist und die visionäre Kraft von Dr. Gustav Ernst Leube in unserer Gruppe weitertragen. Wir befinden uns zwar nicht mehr in der Gründerzeit wie vor über 180 Jahren, aber wir haben weiterhin alle Möglichkeiten, Zukunft nachhaltig zu formen. Der Werkstoff birgt noch unglaublich viel Potenzial. Es wird noch bahnbrechende Innovationen geben. In unserer Gruppe versammeln wir die richtigen Leute, um dieses Potenzial erfolgreich zu heben. Der Pioniergeist unseres Gründers lebt in der Leube Familie ungebrochen weiter!

Mag. Rudolf Zrost

1957 in Salzburg geboren studierte Rudolf Zrost Betriebswirtschaftslehre an der Universität Innsbruck.

Seine Karriere in der Zementindustrie begann **1989** bei Dyckerhoff Zement in Wiesbaden.

1992 wechselte er in den Familienbetrieb Leube und ist seit **1997** in 6. Generation Geschäftsführer.

Er begann mit Klimaschutzinvestitionen lange bevor CO₂-Emissionen breitenwirksam diskutiert wurden und machte Leube zum grünsten Zementwerk der Welt.

Zrost ist verheiratet, Vater zweier erwachsener Söhne und lebt in Grödig.

DIE WERTE DER LEUBE GRUPPE

In mehrstufigen Workshops mit Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern der gesamten Leube Gruppe wurden **2020 sechs Werte identifiziert**, die alle beteiligten Unternehmen teilen. Sie sind die Grundlage für Arbeiten, Führen und Entscheiden innerhalb der Leube Gruppe.

Rufen Sie detaillierte Beschreibungen dieser Werte direkt per QR Code ab.

www.leube.eu





8 Mit Sand gebaut

↑ An den Standorten Eferding/Hinzenbach, Alkoven und Stroheim wird von der Leube Gruppe Sand, Kies, Schotter/Granit, Quarzsand und Lehm abgebaut.

Leube erzeugt mit Quarzsand einen Spezialzement mit einer besonderen chemischen Widerstandsfähigkeit, wie er etwa beim Bau von Kläranlagen benötigt wird. Der hochwertige Rohstoff kommt aus der unternehmenseigenen Sandgrube in Eferding.

Mehrere Male im Jahr wird bei Leube mithilfe von Quarzsand Spezialzement mit einer erhöhten chemischen Widerstandsfähigkeit produziert. Dieser Zement kommt immer dann zum Einsatz, wenn der Beton in einem Bauwerk einem starken chemischen Angriff durch Sulfat ausgesetzt ist. Das ist beispielsweise in einer Kläranlage oder in manchen Tunnelbauten der Fall. Herkömmlicher Zement wäre für diese Belastungen nicht widerstandsfähig genug, es käme zu Schäden am Bauwerk. Durch einen hohen Quarzanteil erreicht man die gewünschte chemische Zusammensetzung.

EIGENER QUARZSAND FÜR BESTES ERGEBNIS

Vor fünf Jahren ist es dem Labor von Leube nach langer Forschung und Entwicklung gelungen, einen zuvor aufwendigen chemischen Prozess stark zu vereinfachen. Und zwar durch die Verwendung von Quarzsand aus einer der unternehmenseigenen Sandgruben in Oberösterreich. Leube Technikchef Dipl.-Ing. Dr. Günter Waldl erklärt: „Unsere Experten haben herausgefunden, dass wir durch die Zugabe unseres eigenen Quarzsandes aus Eferding ein optimales Ergebnis erzielen können. Die Zusammensetzung des Quarzsandes passt perfekt zu dem Mergel und Kalkstein, den wir auf dem Guttrathberg bei St. Leonhard abbauen.“ Einige hundert Tonnen Quarzsand werden pro Jahr für diesen Spezialzement verarbeitet. Nicht viel, wenn man bedenkt, dass die zur Leube Gruppe gehörige Quarzsande GmbH jährlich 600.000 Tonnen Sand, Kies und Granit abbaut.

Am hochwertigsten sind jene Vorkommen, die ausschließlich Sand enthalten. „Dort braucht nur die oberste Gneis- bzw. Lehmschicht entfernt zu werden, schon kommt der reinste Sand zum Vorschein“, erklärt Standortleiter Wolfgang Knoll. Positiver Nebeneffekt: Der anfallende Lehm wird nicht verworfen, sondern an die Ziegelindustrie verkauft.

In anderen Abbaustätten wiederum kommt Sand vermischt mit kleineren bis mittleren Steinen vor. Dann wird das Material gewaschen, gesiebt und sortiert. Der Sand wird später von Baufirmen zu Beton oder Estrich verarbeitet, der anfallende Kies und die Steine kommen je nach Größe in Drainagen oder Rollierungen. Auch für die oberste Nuttschicht von Waschbetonplatten finden Rohstoffe der Leube Quarzsande GmbH Verwendung. Allen gemeinsam ist, dass sie quarzhaltig sind, wobei der Quarzanteil bis zu 90 Prozent betragen kann.

FLUFFIGER SAND ZUM REITEN UND GOLFEN

Je reiner der Quarzsand, umso hochwertiger ist er. Dieser Sand landet dann nicht in Mischmaschinen, sondern vielmehr in Sandkästen oder auf Reit-, Golf- und Beachvolleyballplätzen. Grund ist die besondere Eigenschaft von Quarz. Jedes Sandkörnchen ist rundlich und verklebt nicht, sodass eine mit Quarzsand hergestellte Fläche – im Gegensatz zu

Kalksand – wasser- und luftdurchlässig bleibt. Naturbelasteter Quarzsand aus dem Eferdinger Becken kommt auch als Kinderspielsand auf den Markt. Für den Garten- und Landschaftsbau hat das Unternehmen ebenfalls mehrere Produkte im Angebot. Quarzsand wird zum Auflockern lehmiger Böden verwendet. Mit Humus gemischt entsteht eine wasserdurchlässige, nähr- und sauerstoffreiche Fläche, sehr zum Wohl von Pflanzen, Regenwürmern und anderen Nützlingen.

EXPORT NACH MARRAKESCH

Eine Besonderheit im Sortiment ist das natürliche, sandartige Teichsubstrat für die Bepflanzung von Schwimmteichen. Gewonnen aus der obersten Schicht der Sandberge in Eferding, genießt das Substrat aufgrund seiner hohen Qualität internationale Reputation. „Ein Teichbauer aus Frankreich verwendet unser Produkt schon seit Jahren. Heuer lässt er sich unser Teichsubstrat für ein Großprojekt sogar nach Marrakesch liefern“, freut sich Wolfgang Knoll. Normalerweise braucht man für einen Teich, je nach Größe, zwischen einer und zwei Tonnen Teichsubstrat. Für die Anlage in Marrakesch wurden bisher mehr als 150 Tonnen geliefert, weitere sind geplant.

GRANIT FÜR WASSER- UND STRASSENBAU

Für die Bauwirtschaft interessant sind die Produkte des unternehmenseigenen Granitsteinbruchs in Stroheim. Dieses Gestein eignet sich aufgrund seiner Härte, Widerstandsfähigkeit und Rissfestigkeit insbesondere für den Straßen- und Wasserbau. Von kleinen Körnungen im Millimeterbereich bis zu Granitbruchsteinen mit bis zu 4.000 Kilogramm Einzelgewicht reicht das breite Sortiment. Große Steine werden zum Beispiel für Hang- und Uferbefestigungen benötigt, auch für sogenannte Fischtreppe kommen Granitsteine zum Einsatz. Im Straßenbau wird gebrochener Granit für den Unterbau verwendet.

Mit der umfangreichen Produktpalette ist die Leube Gruppe also breit aufgestellt. Und die Versorgung mit Sand, Stein und mehr ist auf lange Zeit gesichert. Allein das Sandvorkommen in Eferding reicht zumindest für die nächsten 50 Jahre.



Fördermengen der Leube Gruppe an den Standorten Eferding/Hinzenbach, Alkoven und Stroheim.

260.000 t
Quarzsand pro Jahr

600.000 t
Jährliche Gesamtmenge

100.000 t
Lehm für die Ziegelindustrie

100.000 t
Kies pro Jahr

10.000 t
pro Jahr in 400.000 25 kg Säcke abgefüllt

200.000 t
Schotter/Granit pro Jahr

12.000 Big-Bags
werden pro Jahr befüllt

Flüstergleise

→ Die Rieton Schienentragsplatten lassen sich besonders schnell verlegen.

→ Das Rieton System besteht aus eigens entworfenen Gleisabsorbieren, die Lärm dort reduzieren, wo er entsteht – bei den Rädern des Zuges. Für Rieton Gleisabsorber wurde ein spezieller Porenbeton, der sogenannte Poretton, entwickelt.

Lärmschutz für die Bahn beginnt bei Leube dort, wo dieser entsteht, nämlich beim Rad-Schienenkontakt. So wird mit dem Gleisabsorber Rieton eine optimierte Schutzwirkung erzielt, die sich insbesondere bei stark schallreflektierenden Einsatzorten positiv auswirkt. Zudem können durch das innovative Betonelement Rettungsfahrzeuge ohne Aufgleisung direkt zum Unfallort gelangen.

Geschätzte 22 Millionen Menschen sind durch den Bahnverkehr einem Tag-Abend-Nachtlärmpegel von mindestens 55 dB ausgesetzt. Damit liegt in Europa die Bahn als Ursache der Lärmbelastung an zweiter Stelle, wie der „Lärm in Europa 2020“-Bericht der Europäischen Umweltagentur (EEA) erhoben hat. Um diese wachsende Anzahl von Lärmbetroffenen wirksamer zu schützen, hat die Leube Gruppe als Spezialist für hocheffektive Lärmschutzwände spezielle Schallschutzlösungen für Bahngleise entwickelt. Basis dafür sind die mehr als 30 Jahre Erfahrung des Unternehmens im Lärmschutz für den Straßenverkehr. Weiters hält Leube mit der Leube Betonschwellen GmbH in Österreich einen Marktanteil von 50 Prozent bei Bahnschwellen und verfügt damit über umfassende Kompetenz im Bahnwesen.

LÖSUNG MIT MEHRWERT

Das besondere an der Gleisabsorber-Lösung Rieton ist die Lärmschutzwirkung direkt an der Emissionsquelle, dort wo Räder und Schienen zusammentreffen und damit der meiste Lärm entsteht. Die Gleistragsplatten sind aus Porenbeton, der bei festen Fahrbahnen zwischen beziehungsweise an den Außenseiten der Bahngleise angebracht wird.

Der witterungsbeständige Beton absorbiert den Schall effektiv, verfügt über höchste Resistenz gegen mechanische Einflüsse und kann sogar als Entgleisungsschutz dienen. Gerade für Tunnel und U-Bahn-Netze mit hoher Schallreflexion, bietet Rieton eine hochwirksame Lösung. Durch die befahrbare Ausführung gelangen zudem Einsatzfahrzeuge im Notfall rasch und ohne Aufgleisung zum Unfallort.

Insgesamt 160 Kilometer Bahngleise wurden europaweit bereits mit dem Rieton Gleisabsorber verbaut. Die Betonelemente können sowohl bei Neubau als auch bei der Sanierung von Bahnstrecken einfach angebracht werden. Das Leube „Railway-Baukastensystem“ bietet zudem absorbierende Bahnsteigkanten für zusätzlichen Lärmschutz in Bahnhöfen und U-Bahn-Stationen.

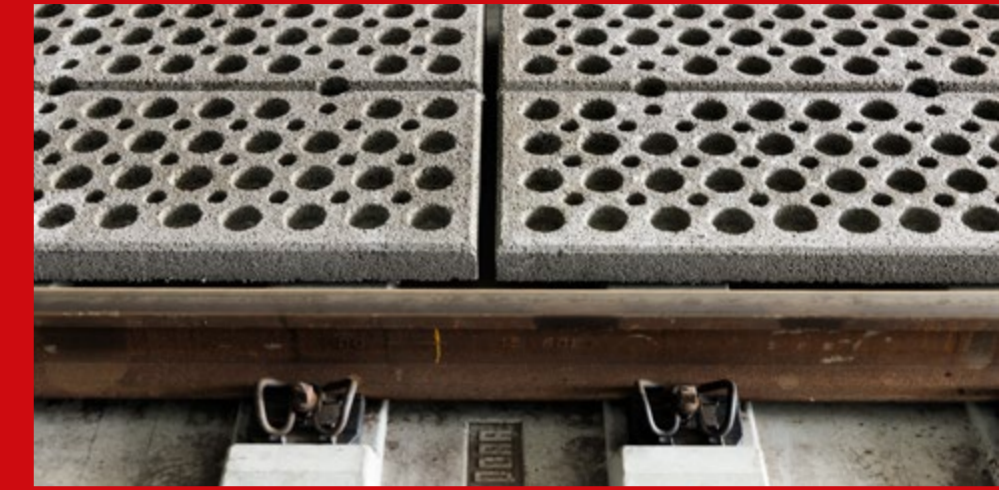
Mehr als 30 Jahre Erfahrung im Lärmschutz für den Straßenverkehr bilden die Basis für die Leube Schallschutzlösungen im Bahnverkehr.

Peter Kerschbaumer

DAMIT DIE BAHN LEISER WIRD

Neben dem Einbau von Schallabsorbieren, statten das Unternehmen auch Freilandstrecken europäischer Bahnbetreiber mit unterschiedlichen Lärmschutzwänden aus. So ist die Leube Gruppe eines von nur drei Unternehmen, die in Deutschland über die Systemzulassung für Hochgeschwindigkeitsstrecken bis zu 300 km/h verfügen. 2016 erhielt Leube zudem als einer der ersten Anbieter die Vollzulassung für eine niedrige Lärmschutzwand, die speziell für sensible Einsatzgebiete entwickelt wurde. Zentraler Vorteil ist die freie Rundumsicht auf Landschaft, Städte und Umgebung – sowohl für Anwohnerinnen und Anwohner als auch für Fahrgäste.

Die Wand wird näher an der Lärmquelle errichtet als herkömmliche Lärmschutzwände und wirkt somit unmittelbar dort, wo der wesentliche Lärm des Bahnverkehrs entsteht – direkt an der Schiene. Für Bahnstrecken, bei denen mehrere Gleise nebeneinander laufen, gibt es Lärmschutz-Mittelwände, die optional mit Aufsatzelementen ergänzt werden können. So trägt die Leube Gruppe mit ihren vielfältigen Lärmschutzlösungen wesentlich dazu bei, dass Bahnfahrten umwelt- und anwohnerfreundlich zugleich ist.



PORETTON

Poretton ist ein witterungsbeständiger Einkornbeton, der speziell für Gleisabsorber entwickelt wurde. Er bietet höchste Resistenz gegen mechanische Einflüsse und Beschädigungen. Über 160 km Gleise wurden bereits mit dem Rieton System von Leube ausgestattet.

Poretton kommt auch bei Lärmschutzwänden zum Einsatz.

Hohe Lärmschutzwirkung am Emissionsort

Befehrbare oder befahrbare Ausführung

Nur in Verbindung mit der „festen Fahrbahn“ einsetzbar

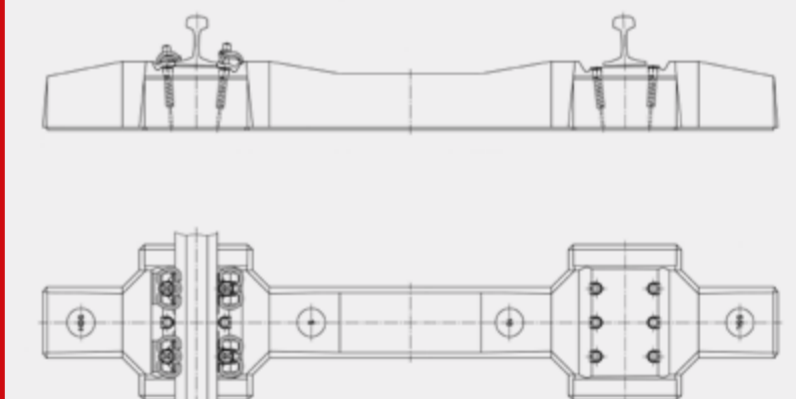
Befestigung mittels Verschraubung an der Gleistragsplatte

Hohe Verlegeleistung mit rund 500 lfm/Tag

HART IM NEHMEN

Bahnschwellen müssen extremen Anforderungen gerecht werden. **30 Jahre Bruchsicherheit**, zuverlässige Qualität und höchste Beständigkeit sind wesentliche Faktoren für die Sicherheit im Bahnverkehr.

Die zur Leube Gruppe zählende Leube Betonschwellen GmbH produziert seit 1953 vorgespannte Stahlbetonschwellen und hält in Österreich einen **Marktanteil von 50 Prozent**. Leube Betonschwellen bietet Schwellen für Haupt- und Nebenstrecken sowie Sonderanfertigungen für Schmalspurbahnen, für Tunnelstrecken sowie Weichen.



Schwellen K2



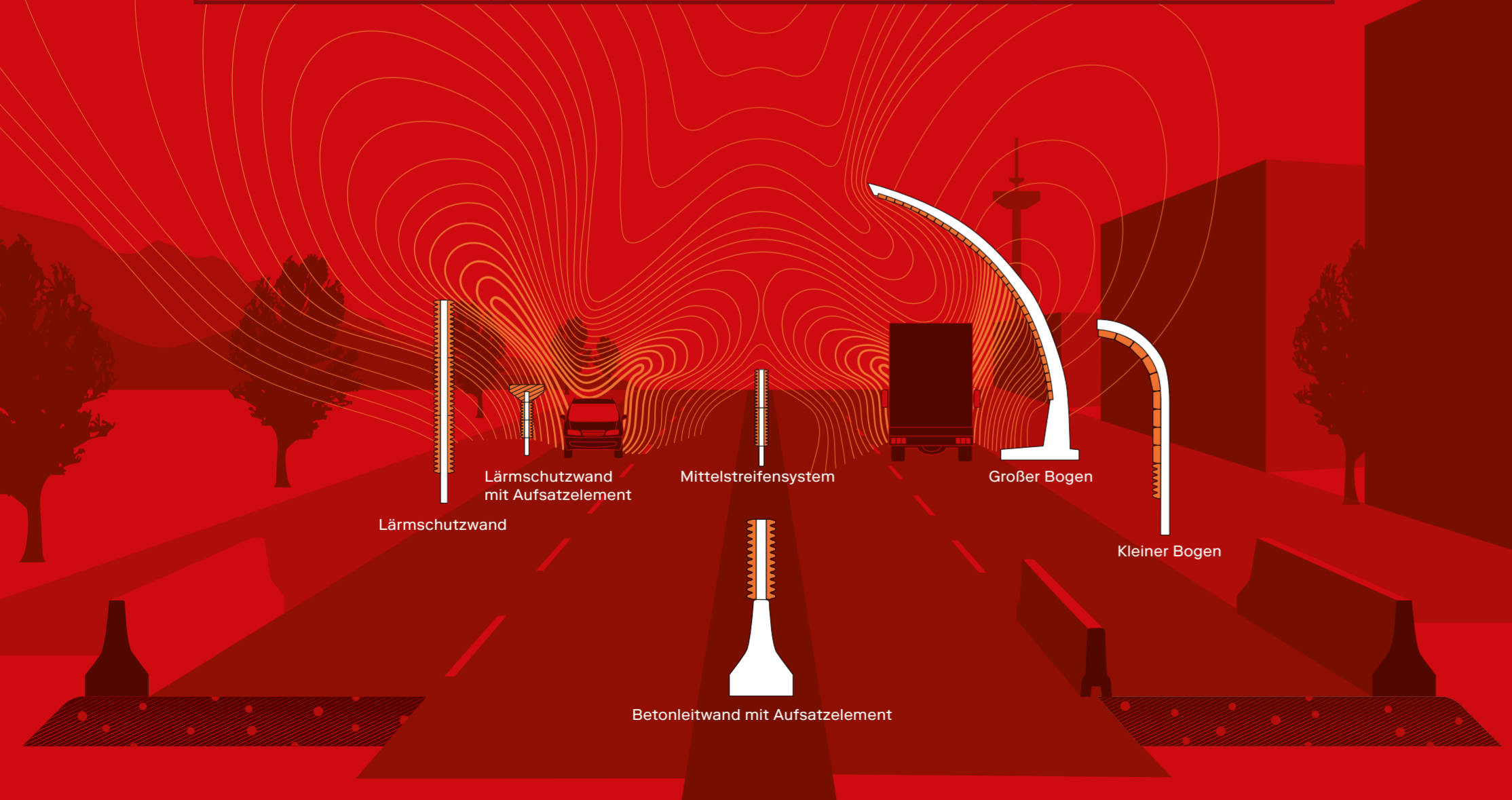


Systeme für Schiene und Straße

Je nach Anforderung bietet Leube verschiedene Systeme zum Schutz des Menschen vor Lärm. Das Leube Baukastensystem „Lärmschutz Schiene“ ermöglicht passende Lösungen an Bahnstrecken für Freilandstrecken, Tunnel, Brücken, Stationen und Bahnhöfe. Das Leube Produktportfolio „Lärmschutz Straße“ umfasst die vielfältigen Lärmschutzmaßnahmen an Straßen. Die modularen Bausteine der Systeme lassen sich beliebig kombinieren. Durch die absolute Planbarkeit der Kosten entstehen wirtschaftlich attraktive Bedingungen. Die Leube Lärmschutzsysteme wurden gemeinsam mit Architekten und Verkehrspsychologen entwickelt und zeichnen sich durch eine optimale Kombination von Funktion und Design aus.

betonteile.leube.eu

www.leube.eu



Schützt vor Sekundenschlaf

Lärmschutzwände von Leube bieten vielseitigen Schutz. Neben dem besonders hohen Absorptionsgrad fügen sich die Wände aus nachhaltigem Holzbeton harmonisch in die Landschaft ein und tragen in der richtigen Gestaltung sogar zur Verkehrssicherheit bei.

Weiterlesen auf S. 14



↑ Lärmschutzwand Zederhaus Hub A10 Tauernautobahn, Österreich

→ Ein Leube Mitarbeiter im Werk Maishofen hebt das Lärmschutzelement aus Faseton für die weitere Bearbeitung.

► HOLZ-
BETON

100% Weichholzspäne aus Restholz

Ökologisch

Hohe Schallabsorption

Bindet CO₂

Extrem haltbar

Witterungs- und brandbeständig

Seit 1980 auf Autobahnen im Einsatz

Bisher 3 Mio. m² europaweit verbaut

Seit den 1980er-Jahren säumen sie die Autobahnen und prägen damit ganze Landschaftsteile: Lärmschutzwände. Setzte man zu Beginn auf Holz oder Aluminium, hat sich Holzbeton im Laufe der Zeit als bester Baustoff durchgesetzt, wie Leube mit seinem Holzbeton-Absorber Faseton beweist. Der große Mehrwert liegt dabei in der vielseitigen Gestaltbarkeit der Wände. Denn der Anspruch, den das Unternehmen an seine Lärmschutzwände stellt, geht weit über einfachen Schallschutz hinaus. „Die Wände sollen sich harmonisch in die Landschaft einfügen und zugleich mehr Verkehrssicherheit bieten“, beschreibt Peter Kerschbaumer, Geschäftsführer bei Leube Betonteile, das Konzept. „Dazu haben wir die Serie ‚Landscape‘ entwickelt, die für eine neue Generation von Lärmschutz steht.“

Gemeinsam mit Architekten und Verkehrspsychologen erarbeitet, kombiniert dieses System Funktion mit Design. Sich langsam öffnende Fenster und ruhige Linien ermöglichen einen nahtlosen Übergang zwischen Natur- und Straßenraum, der Blick in die Landschaft und sich sanft verändernde Wandstrukturen vermindern Stress und schaffen eine übersichtlichere Verkehrssituation. Zugleich wird der Ermüdung des Auges entgegengewirkt und die Gefahr des Sekundenschlafs verringert. Durch die verschiedenen Gestaltungsmöglichkeiten mit Mustern und Farben stellt Leube zudem sicher, dass Lärmschutzmaßnahmen auch anwohnerfreundlich ausgeführt werden können.

WELLEN GEGEN SCHALL

Auch bei der Entwicklung des von Leube eingesetzten Holzbetons spielten Struktur und Form eine große Rolle. „Durch seine offenporige Struktur und wellenartige Form ist Faseton optimal für die Schallabsorption“, erklärt Kerschbaumer. „Im Gegensatz zu harten, geschlossenen Oberflächen wird der Schall nicht reflektiert, sondern bis zu 80 Prozent absorbiert. Das verringert die Lärmbelastung im gesamten Umfeld erheblich.“ Alleine 400 Kilometer der Lärmschutzwände auf Österreichs Autobahnen stammen aus der Produktion von Leube. Und flächenmäßig gerechnet wurden bis heute europaweit drei Millionen Quadratmeter Schallschutzwände verbaut. Sogar bis nach Jamaika wurden die Lärmabsorber geliefert.

NACHHALTIG WIRKSAM

Bei der Herstellung von Leube Holzbeton werden Holzspäne mit Mineralstoffen, Zement und Wasser ummantelt. „Dadurch ist der mineralisierte Holzbeton besonders witterungs- und brandbeständig“, so Kerschbaumer. Der bewährte Baustoff weist eine getestete Lebensdauer von

mehr als 50 Jahren auf und ist aufgrund der hohen Beständigkeit gegen äußere Einflüsse über lange Zeit wartungs- und instandhaltungsfrei. Zudem verfügen die Lärmschutzwände aus Faseton über eine ausgezeichnete Ökobilanz: In der Produktion werden 100 Prozent Weichholzspäne aus Restholz verwendet und anfallende Produktionsreste wie Fräsabfall im Zugschnitt in den Prozess rückgeführt. Auch der ökologische Fußabdruck spricht für Faseton, denn in der Herstellung wird mehr CO₂ gebunden als freigesetzt. „Das Holz ist im Beton gesichert und setzt damit im Zerfall keinen Kohlenstoff frei. Zudem hat Holzbeton, neben der CO₂-Aufnahme im Härtingsprozess, eine nachgewiesene Dekarbonisierung über die gesamte Lebensdauer“, führt Kerschbaumer aus. „Er nimmt also schädliche Emissionen und Schall zugleich auf.“

SONNENSTROM VON DER AUTOBAHN

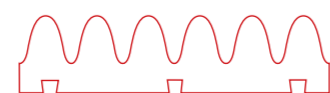
Mit einer seiner innovativen Produktlösungen konnte Leube Betonteile Anfang des Jahres auch bei der von der IÖB-Innovationsplattform ausgeschriebenen Challenge „Die Autobahn als Sonnenkraftwerk: Mit der Lärmschutzwand Strom produzieren“ punkten. Die Kombination aus Photovoltaikanlage und Lärmschutzwand wurde als eines der Gewinnerprojekte ausgewählt: Das „Aufsatzelement PV“ ist ein erprobtes Lärmschutzprodukt, das ausgestattet mit Standard-PV-Komponenten eine umweltfreundliche Stromgewinnung ermöglicht. In der Praxis könnte alleine nach der Umrüstung der bestehenden Leube-Lärmschutzwände eine Gesamtleistung von rund 100 MWp erzeugt werden.



Seite 19 → Leube Lärmschutzwände werden millimetergenau geplant. Mitarbeiter im Werk Maishofen gießen die einzelnen Elemente. Durch die Vorfertigung im Werk wird der Verkehrsfluss beim Aufbau der Elemente nur minimal beeinträchtigt.

„Die Wellenform nimmt Schall besser auf und vergrößert zugleich die Oberfläche. Damit werden 80 Prozent des Lärms absorbiert.“

Peter Kerschbaumer, Geschäftsführer von Leube Betonteile



20 dB

Mit bis zu 20 dB Schallabsorption liegen Leube Lärmschutzwände weit über den standardmäßig geforderten 8 dB.

51 dB

Die nach der Norm für Luftschalldämmung in diffusen Schallfeldern geforderten 25 dB sind mit bis zu 51 dB mehr als erfüllt, und auch die Norm für Schalldämmung in gerichteten Schallfeldern erfüllt die Leube Gruppe durch ihren hochqualitativen Lärmschutz einwandfrei.

Lärmschutz

SO VERSTEHEN WIR „FORMT ZUKUNFT“

Die Baustoffe Zement, Beton und Kalk werden zu unterschiedlichsten neuen Formen aufgebaut. Sande, Kiese, Schotter und Steine formen die Landschaft mit. Mit der Produktion von Betonfertigteilen und Lärmschutzmauern entsteht eine eigene Formensprache. „Formen“ drückt auch die Neupositionierung von Leube aus, noch stärker in Richtung Nachhaltigkeit zu gehen und Zukunft aktiv mitzugestalten.

Leube

83

Drei Hautfilteranlagen und 80 Nebenfilteranlagen hätten die Staubfrachten der Mühlen, Öfen- und Klinkerbagger zurück.

1000.0000

100.000 Tonnen Baurestmassen recycelt Leube jährlich. Diese werden aufbereitet und dem Bauprozess wieder zugeführt.

5000



Lediglich 500kg CO₂ pro Tonne Leube Zement werden in der Produktion ausgestoßen. Der Europäische Zementverband will bis 2050 einen Ausstoß von 530kg CO₂ erreichen.

20%

20% fossile und 80% alternative Brennstoffe werden im Leube Zementwerk verbrannt. Innerhalb von nur 15 Jahren eine Totalumkehr im Verhältnis.

43%

Bis zu 43% der CO₂-Emissionen der Zementherstellung werden im Lebenszyklus von Beton wieder aufgenommen. Diese Rekarbonatisierung ist in der CO₂-Bilanz nicht berücksichtigt.

1.697



1.697 Bäume speichern die gleiche Menge an CO₂ wie die neue Photovoltaik-Anlage im Betonballe-Werk in Malshofen einspart.

1838

1838 gründet Dr. Gustav Ernst Leube das erste deutsche Zementwerk in Um. Bereits fünf Jahre später liefert Leube den noch wenig bekannten Werkstoff Portlandzement bis Wien und Prag.

215

Mio.

215 Millionen Jahre ist der Dachsteinkalk in Golling am Ofenauerberg alt. In dieser Zeit der Trias durchstreifen Dinosaurier die Landschaft.

97%

Der Calciumcarbonatgehalt (CaCO₃) ist am Ofenauerberg in Golling in einer Reinheit von 96 – 98% vorhanden. Ein ausgezeichnetes Qualitätsmerkmal.

1,26

Mio.

1,26 Millionen Tonnen betragen die Fördermengen an Sand, Kies, Schotter, Quarzsand und Lehm der Leube Gruppe pro Jahr.

13,33



13,33 Jahre lang arbeiten die 468 Leube Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter durchschnittlich im Unternehmen. Etwa 30% länger als im Durchschnitt der Gewerbe- und Industriebetriebe.

1.450

°C

Bei Temperaturen bis 1.450 Grad Celsius wird das Rohmehl in Klinkermineralien umgewandelt. Es entstehen die sogenannten Klinkergranalien.

120



Das Gestein im Steinbruch Guttrathberg in St. Leonhard wird mit einem 120 Tonnen schweren Reißbagger gelöst. Er zählt zu den größten in Österreich.

1996

1996 formiert sich der Bürgerbeirat Gartenau. Verbindliche Emissionsgrenzwerte für das Werk werden festgelegt. Ein österreichisches Vorzeigeprojekt für Bürgerbeteiligung.

2

Mio.

Bisher wurden etwa zwei Millionen Quadratmeter Leube Schallschutzwände in Europa und sogar im 8.000 km entfernten Jamaika verbaut.



Leube Gruppe

Zement

Kalk

Quarzsande

Beton

Betonteile

Betonschwellen

Leube Zement GmbH

T +43 50 / 8108 0
zement@leube.eu
kalk@leube.eu
Gartenauerplatz 9
5083 St. Leonhard
Österreich

**Leube
Quarzsande GmbH**

T +43 7272 / 57 77
quarzsande@leube.eu
Unterrudling 18
4070 Eferding
Österreich

**Leube Beton
Lassing GmbH**

T +43 3612 / 82 776 0
beton.lassing@leube.eu
Burfried 20
8903 Lassing
Österreich

**Leube Betonteile
GmbH & Co KG**

T +43 6642 / 690 0
betonteile@leube.eu
Glemmerstraße 31
5751 Maisritzen
Österreich

**Leube
Betonschwellen GmbH**

T +43 732 / 38 14 22 0
betonschwellen@leube.eu
Salzburger Straße 305
4030 Linz
Österreich

**Leube Beton
Wildenau GmbH**

T +43 7755 / 78 88
beton.wildenau@leube.eu
Gewerbestraße Hinterholz 4
4933 Wildenau
Österreich

**Leube Betonteile
Werk Berlin**

T +43 6542 / 80 400 0
betonteile@leube.eu
Berliner Straße 13
16727 Velten
Deutschland

Leube Beton Mayrwies

T +43 662 / 661 255 12
beton@moosleitner.eu
Mayrwiesstraße 5
5300 Hallwang
Österreich

**Leube Betonteile
Werk Gaggenau**

T +49 7225 / 968 0
betonteile@leube.eu
Franz-Grötz-Strabe 1
76571 Gaggenau
Deutschland

**Hafner Beton
GmbH & Co KG**

T +49 8062 / 70 85 0
mail@hafner-gruppe.eu
Zur Kieslande 16
83052 Bruckmühl
Deutschland

Leube Beton s.r.o.

T +420 661 / 573 221
leube@leube.cz
U Havniho nádraží 2764/3
586 01 Jihlava
Tschchien



Wir sind Leube



↑ V.l.n.r.
Kaufmann, Mackner, Kieler, Danninger

Der wichtigste Baustein für den Erfolg der Leube Gruppe sind die Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter. Sie tragen und stärken unsere Werte, sie sind verlässliche und lösungsorientierte Ansprechpartner für unsere Kunden. Und sie sind das Fundament für die Zukunft in der wachsenden Leube Familie: mit einer guten Portion unternehmerischen Denkens, ausgeprägtem Innovationsgeist und ihrer positiven Persönlichkeit.

DER NETZWERKER

Othmar Danninger,
Betriebsrats-
vorsitzender der
Leube Gruppe

Die Verbindung von Othmar Danninger zu Leube ist bewährt und dauert nun schon über 30 Jahre. Er kam im August 1988 als Elektrotechniker ins Unternehmen. Dem Halleiner war Leube als Unternehmen mit gutem Ruf und in einer zukunfts-trächtigen Branche bekannt. Heute hat Othmar Danninger als jahrzehntelanger Betriebsratsvorsitzender eine wichtige Schlüsselposition inne. „Ich habe als Person immer beide Seiten gesehen, der Erfolg des Unternehmens ist ebenso wichtig wie die Wertschätzung der einzelnen Menschen.“ Wichtig ist es ihm, diese Werte in der gesamten Gruppe zu stärken. „Unser Erfolg bestätigt unseren Kurs, denn obwohl wir wachsen, bleiben wir ein Familienbetrieb, der auf Menschlichkeit, Sympathie und Teamgeist setzt. Motivation und Eigeninitiative der Mitarbeitenden können in diesem Umfeld gut gedeihen.“

„Das Verhältnis zwischen Betriebsrat und Geschäftsführung war und ist ein sehr gutes, das zeichnet Leube aus.“

Othmar Danninger

DIE BOTSCHAFTERIN

Antje Mackner,
Marketing
Leube Gruppe

„Das Rebranding für die Leube Gruppe ist das spannendste Projekt, das ich je gemacht habe“, erzählt Antje Mackner, die seit Anfang 2021 für das Marketing der Leube Gruppe verantwortlich ist. Sie sieht in ihrer neuen Wirkungsstätte viele spannende Themen, über die es zu sprechen gilt. Denn Leube sei so viel mehr als Zement. „Da steckt viel mehr dahinter, wir bedienen viele Segmente, sind europaweit tätig mit allen Rohstoffen des Betons, mit Betonteilen und Transportbeton. Ich sehe mich als Botschafterin für dieses breitgefächerte Potenzial.“

„Wir haben viel zu erzählen, Leube ist so viel mehr als Zement.“

übernommen, da geht es um die Lkw-Beladung.“ Was er bei Leube besonders schätzt? Das spannende Arbeitsumfeld im wachsenden Unternehmen, das familiäre Miteinander und dass viele Kolleginnen und Kollegen schon sehr lange dabei sind.

„Bei einem Familienunternehmen zu arbeiten bedeutet für mich, in einem sympathischen Team und einem wertschätzenden Umfeld zu arbeiten.“

DER ENTWICKLER

Werner Kaufmann,
Vertrieb Lärmschutz
europaweit bei
Leube Betonteile

In der ganzen Welt ist Werner Kaufmann unterwegs in Sachen Lärmschutz. Soeben hat er die erste Holzbeton-Lärmschutzwand in China gebaut. Seine über 30-jährige Expertise zu Planung, Entwicklung und Bau von Lärmschutzelementen und Absorbern war und ist gefragt, denn er kennt die Thematik von der Pike auf. Man darf ihn gar als Pionier bezeichnen, denn einst heuerte er als 16. Mitarbeiter bei der ASFINAG an und wirkte dort als Fachbereichsleiter für den Lärmschutzbereich. Ehemals für Rieder Beton und nun als Teil der Leube Gruppe tätig, freut er sich auf die weitere zukunftsweisende Entwicklung.

„Im Themenfeld Lärmschutz bin ich direkt im Austausch mit den Anrainerinnen und Anrainern.“

DER GENERALIST

Markus Kieler,
IT Leube Gruppe

Ein sportlicher Erstkontakt mit dem Unternehmen war es, als Teilnehmer des „Wildsau Dirt Run“: Denn dabei lief Markus Kieler das erste Mal über das Leube Gelände in St. Leonhard, wo auch die Aufnahme entstand, die als Basis für die Illustration links diente. Seit Anfang 2020 ist er Teil des Leube IT Teams. „Ich mache eigentlich all das, was man nicht sieht“, schmunzelt er, „von der Systembetreuung und -entwicklung, über Standortvernetzung, bis zum Prozessdesign.“ Nicht nur als Sportler, auch im beruflichen Leben liebt er die vielseitigen Herausforderungen: „Gerade habe ich die Leitung eines großen Logistikprojektes

„Das unkomplizierte Miteinander wird bei Leube sehr geschätzt: In der Kantine kann ich einen guten Teil dazu beitragen, dass es gelingt.“

Helmut Schachinger

DER KÜCHENCHEF

Helmut Schachinger,
Leitung Werkskantine
St. Leonhard

„Warum ich damals zu Leube kam? Die Arbeitszeiten im Gastgewerbe sind mit einem Familienleben kaum vereinbar, da wollte ich schon den Job wechseln, als ich die Ausschreibung bei Leube gesehen habe.“ Seit 37 Jahren ist Helmut Schachinger nun im Unternehmen und hat ganz offensichtlich den perfekten Arbeitsplatz gefunden. Oberste Prämisse: Seinen Gästen ein Lächeln ins Gesicht zu zaubern. Deshalb wird in der Werkskantine im Zementwerk von St. Leonhard täglich frisch gekocht. Und auch das Einkaufen ist Chefsache, weil Qualität für ihn höchste Priorität hat. Was ihn besonders freut: Dass sich auch die bereits pensionierten Kolleginnen und Kollegen gerne noch bei ihm in der Kantine einfinden.



← ↑
Küchenchef Helmut Schachinger lud beim Fotoshooting in der Leube Kantine zu Kaffee und Kuchen. Alle fühlen sich hier willkommen.



2006

↓
Wissenswertes über die Menschen hinter Leube und unsere Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter

Seit 2006 setzt Leube gezielt Maßnahmen zur Prävention von Arbeitsunfällen. Unter dem Motto „Wir arbeiten unfallfrei!“ werden Mitarbeitende sowie Besucherinnen und Besucher am Werksgelände für das Thema Sicherheit sensibilisiert.

468

engagierte Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter arbeiten derzeit für die Leube Gruppe.

7

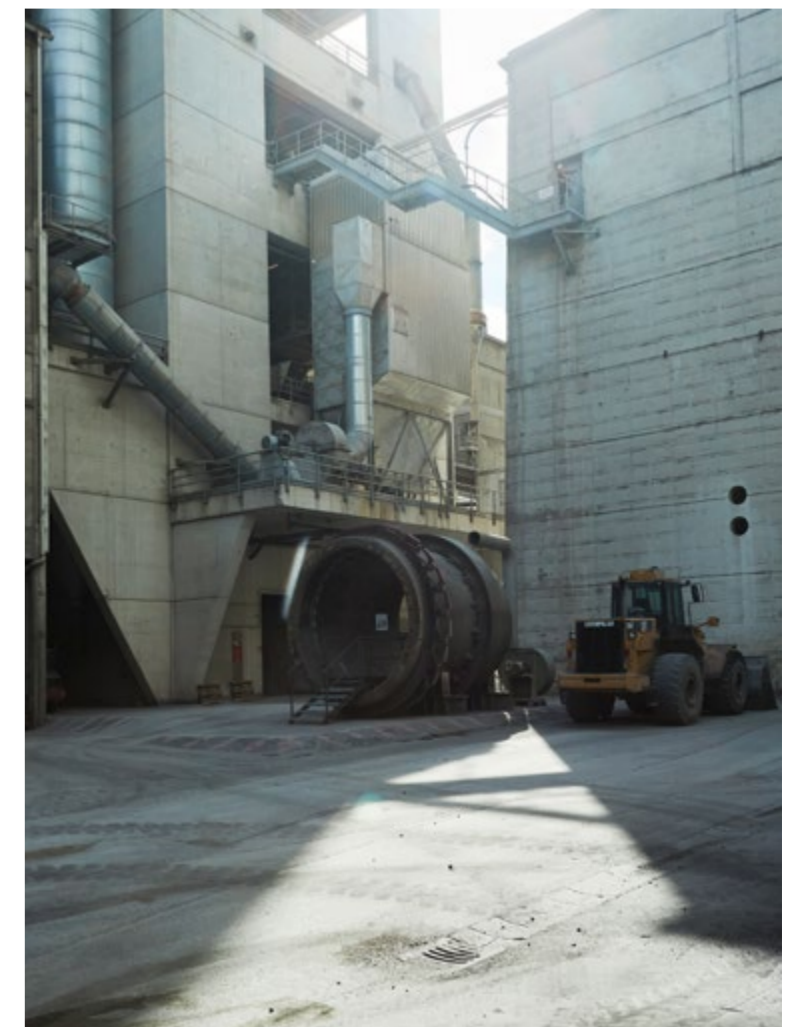
Wir bilden Lehrlinge in sieben verschiedenen Lehrberufen aus. Das Team unterstützt Lehrlinge nicht nur tatkräftig während der Arbeit, sondern auch bei der Vorbereitung auf die Lehrabschlussprüfung. Für ausgezeichnete Leistungen gibt es Boni.

4,6

Punkte von 5 erhalten wir auf der Arbeitgeberbewertungsplattform Kununu.

13,33

Jahre ist die durchschnittliche Betriebszugehörigkeit der Leube Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter.



Kompetenz hoch zwei

Direkt neben dem Kalkwerk von Leube in Golling hat sich vor fast 25 Jahren das Unternehmen Omya angesiedelt. Aus dem Branntkalk wird seither in direkter Nachbarschaft ultrafeines, künstlich hergestelltes gefälltes Calciumcarbonat für die Industrie erzeugt.

24

In Golling, wo die Familie Tagger schon im Jahr 1900 mit dem Kalkabbau begonnen hat, befindet sich der Industrie- und Gewerbepark von Leube. Hier wird das hochwertige Kalkgestein aus dem Ofenauerberg als Grundmaterial für den Qualitätskalk gewonnen. Und gleich daneben produziert Omya aus dem Branntkalk Industriemineralien auf der Basis von Calciumcarbonat. Beide Unternehmen arbeiten im gesamten Prozess eng abgestimmt.

HOHE QUALITÄT DES ROHSTOFFS

1996 war der weltweit tätige Mineralstoffhersteller Omya auf der Suche nach einem Lieferanten von Branntkalk, der höchste Qualitätskriterien erfüllt. Bei Leube in Golling wurde man fündig. Noch im selben Jahr kam der erste Liefervertrag zustande. Weil sich der besonders reine Leube Kalk mit einem Calciumcarbonat-Anteil von 96 bis 98 Prozent bestens eignete und man Synergien nutzen wollte, eröffnete Omya 1997 eine Niederlassung direkt neben dem Kalkwerk. Der Branntkalk wird seit damals an Ort und Stelle weiterverarbeitet. Von der Logistik her ein enormer Vorteil, wie die Geschäftsführer Gernot Primosch und Christian Rainer von Omya erklären: „Wir können unseren Bedarf sofort abrufen, sparen also viele Lkw-Fahrten in der Beschaffung und sind schnell in der Erzeugung.“ Mit dem Bahn- und Autobahnanschluss ist die rasche Lieferung an die Kunden gewährleistet.

VERWENDUNG VON CO₂ AUS BRENNPROZESS

Ein großes Plus am Standort Golling ist die umweltschonende Nutzung von CO₂ aus dem Kalkbrennprozess. Das funktioniert so: Ein Teil jenes CO₂, das beim Brennen des Kalks im Leube Werk anfällt, gelangt direkt über eine Gasleitung zu Omya. Dort wird der Branntkalk zunächst mit Wasser gelöscht, also in Calciumhydroxid, sogenannten

Löschkalk, umgewandelt. Dann wird das CO₂ eingeblasen, wodurch PCC, gefälltes Calciumcarbonat, entsteht. Oder einfach gesagt: künstlich erzeugter Kalkstein mit besonderen Eigenschaften. Das ist der Rohstoff für viele Anwendungen in der Industrie. Durch Modifikationen in diesem Prozess kann die Art der Calcitkristalle beeinflusst werden, je nach Anforderung für die jeweiligen Anwendungen.

FÜR PAPIER, FARBEN, KLEB- UND DICHTSTOFFE

Die Produkte von Omya werden von vielen Industriezweigen benötigt. Kunden in ganz Europa, aber auch global setzen auf die Qualität aus Golling, wo das Unternehmen 41 Mitarbeiter beschäftigt. Ein wichtiger Abnehmer ist zum Beispiel die Papierindustrie. Bei der Herstellung von Papier sorgt Calciumcarbonat für Weißheit, Opazität und gute Bedruckbarkeit. Zum Einsatz kommen die sogenannten gestrichenen Papiere und Kartons für hochwertige Magazine und Verpackungsmaterial.

In Kleb- und Dichtstoffen für den Karosseriebau und generell in der Automotive-Industrie wird gefälltes Calciumcarbonat ebenso benötigt wie in der Farben- und Lackindustrie, wo es unter anderem für gutes Deckvermögen sorgt. In Sanitär-silikonen verhindert der Zusatz, dass das Silikon beim Trocknen schrumpft. Gernot Primosch und Christian Rainer erklären weiter: „Wir nennen sie ‚funktionalisierte Füllstoffe‘, die ganz allgemein die Produkteigenschaften in der Endanwendung positiv beeinflussen. So wird durch das Know-how von Omya aus dem Kalk von Leube ein Zusatzstoff, der in vielen Produkten des Alltags enthalten ist.“

→ Der Kalkstein am Ofenauerberg in Golling wird durch Sprengung gelöst und grob zerkleinert (400 t/h). Bei Temperaturen zwischen 900 und 1.200°C wird Kalkstein zu Branntkalk. Dieser wird als Stückkalk verkauft, zu Feinkalk vermahlen oder mit Wasser zu pulverförmigem Kalkhydrat abgelöscht. 400.000 Tonnen Kalkstein werden jährlich in Golling abgebaut und 120.000 Tonnen zu Branntkalk weiterverarbeitet.

0%

Null Prozent CO₂ durch die Zusammenarbeit mit Omya.



Superkleber

Leube Zement zeichnet sich durch seine überdurchschnittlich hohe und gleichbleibende Qualität aus. Das ist für ein reines Naturprodukt wie Zement nicht selbstverständlich. Damit bietet Leube einen verlässlichen Standard, der Verarbeitern auf ihrem Weg zum Endprodukt Sicherheit gibt.

Ich bin seit weit über 30 Jahren in unserer Firma. Während dieser Zeit gab es nie zementbedingte Reklamationen“.

Superkleber

... erzählt Johann Ramböck, Inhaber des Familienbetriebs BWR Ramböck und Geschäftsführer in dritter Generation. Umso bemerkenswerter, schmücken doch unzählige Pflastersteine, Terrassenplatten, Gartenmauern oder Betonstufen teils seit Jahrzehnten die Grundstücke in der Region. Ramböck und Leube, das passt offensichtlich zusammen, bereits seit den 1960er-Jahren! Qualität schafft eben Vertrauen. Und wenn gleich hohe Ansprüche zur Deckung kommen, entsteht etwas Gutes, ließe sich salopp formulieren. Doch das Zusammenspiel von Ramböck und Leube ist wesentlich diffiziler und schließt bis zum Schluss eine Unbekannte mit ein.

Im Drehrohrföhrfen wird bei Temperaturen von 1.450°C das Rohmaterial zu Klinker gebrannt (sintern).

Leitstand im Leube Zementwerk

GROSSE BEWÄHRUNGSPROBEN, KOMPLEXE REZEPTUREN

Die Anforderungen an Ramböck-Produkte sind hoch. Als Elemente für den Außeneinsatz müssen sie ihre Beständigkeit in Funktion, Form, Oberfläche und Ästhetik dauerhaft halten – bei regelmäßiger mechanischer Beanspruchung und unter allen Witterungs- und Temperaturbedingungen. Zur Farbbeständigkeit der Pflaster und Platten im Einsatz kommt deren Farbtreue in der Herstellung hinzu: Die einheitliche Farbgebung innerhalb einer Sorte muss langfristig gesichert sein.

Die Basis für die ganzheitliche Qualität der Produkte legen die Rezepturen. Sie definieren das komplexe Zusammenspiel von natürlichen Rohstoffen wie Granit, Porphy oder Marmor, die in spezifischen Körnungen und Sanden mit Leube Zementen zum Endprodukt verarbeitet werden. „Bei diesem Kreislauf greift das eine ins andere“, betont Johann Ramböck, „nur wenn alle Teile passen, stimmt auch das Ergebnis.“

DIE KONSTANTE IM SPIEL MIT EINER UNBEKANNTEN

Um bestmöglich gewährleisten zu können, dass Ramböck-Produkte ihren Anforderungen gerecht werden, durchlaufen alle Fertigungsschritte eingehende Kontrollen: von Rohstofftests im hauseigenen Labor bis hin zu Schichtaufbau-, Oberflächen-, Festigkeits- und Feuchtigkeitsprüfungen am Endprodukt.

Die Elemente tragen das CE-Gütesiegel und sind zusätzlich im Rahmen einer freiwilligen Fremdüberwachung durch die „Bautechnische Versuchs- und Forschungsanstalt Salzburg“ nach DIN EN 771-3 zertifiziert. Doch allen Maßnahmen ist eines gemein: Sie bilden den aktuellen Qualitätsstandard der Produkte vor ihrer Verlegung ab.

Es kommt bis zu einem gewissen Grad eine Unbekannte ins Spiel: Ob der Stein oder die Platte den Anforderungen tatsächlich standhält, kann nur die Zukunft zeigen. Dabei übernimmt der Leube Zement die tragende Rolle: Als Bindemittel ist er der Schlüssel für die zukünftige Produktsicherheit. Er hält die Bestandteile zusammen.

Jede Qualitätsschwankung kann weitreichende Auswirkungen haben. Deshalb ist eine gleichbleibend hohe Zementqualität die entscheidende Konstante, auf die sich BWR Ramböck über Zertifikate und Kontrollen hinaus Charge für Charge verlassen kann.

GERINGE SCHWANKUNGSBREITEN, KONSTANT HOHE QUALITÄT

Die Zementqualität als Schlüssel für die Anwendungssicherheit von Betonprodukten ist messbar. Sie unterliegt strengen Normen. Diese definieren alle relevanten Parameter, unter anderem Bestandteile, Zusammensetzungen, Eigenschaften, Anwendungsbereiche, Festigkeitsentwicklung, Biegezug oder Hydrationswärme. Als reines Naturprodukt unterliegen die Eigenschaften von Zement allerdings Schwankungen. Dem wird über erlaubte Toleranzen Rechnung getragen. Leube Zemente zeichnet aus, dass sie sehr geringe Schwankungsbreiten aufweisen und gleichzeitig über Qualitätseigenschaften verfügen, die sich am oberen Limit der Normwerte bewegen.

Diese homogene Qualität auf einem ausgesprochen hohen Niveau hat ihre Gründe. Der im eigenen Abbau geförderte Mergel bringt ideale, über Jahrmillionen natürlich eingestellte Materialeigenschaften mit. Die ebenfalls aus eigenem Vorkommen stammenden Zusatzstoffe Kalkstein und Hüttensand zeichnen sich unter anderem durch ihre besondere Reinheit aus – Leube Kalk beispielsweise kommt auf einen Calciumcarbonat-Anteil zwischen 96 und 98 Prozent.

In Kombination bilden diese Rohstoffe eine wichtige Grundlage für die gleichbleibend hohe Zementqualität. Und sie ermöglichen die Entwicklung einer Rezeptur, die auch eine positive, ökologische Wirkung hat: Leube Zement weist seit mehr als zehn Jahren die geringsten CO₂-Emissionen weltweit auf!

Darüber hinaus sind sämtliche Prozesse vom Gesteinsabbau bis zum Kundenkontakt ISO-9001:2015-zertifiziert. Zusätzlich übernimmt ein Leitstand für Prozesssicherheit die digitale Überwachung der Verfahren. Das Leube Entwicklungs- und Forschungslabor begleitet zudem die Herstellung im 24/7-Betrieb. Es entnimmt kontinuierlich Losgrößen und misst vollautomatisch die Feinheit und Reinheit des Zements.

QUALITÄTSKONTROLLE

ISO-9001:2015

Alle Prozesse vom Gesteinsabbau bis zum Kundenkontakt sind zertifiziert.

Automation

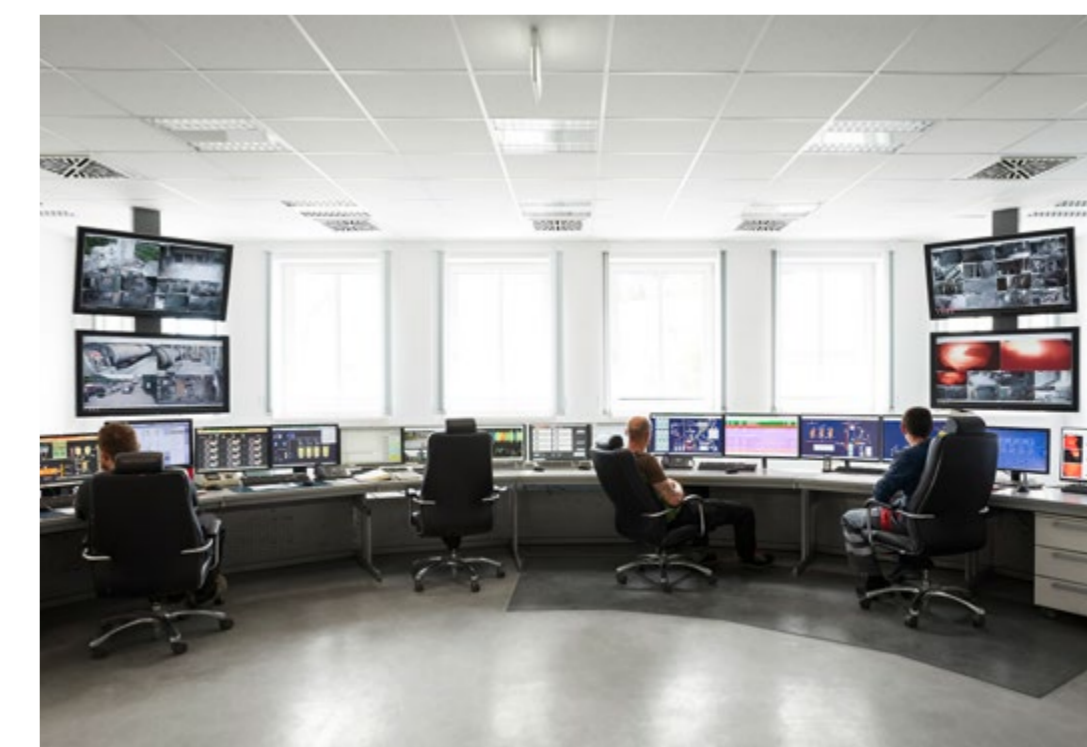
Vollautomatisch werden Feinheit und Reinheit des Zements in Losgrößen gemessen.

24/7

Im 24-Stunden-Schichtbetrieb überwacht das Leube Entwicklungs- und Forschungslabor den Herstellungsprozess.

QM

Produkte in festgelegter, gleichbleibender Qualität erreicht Leube mit einem ausgereiften Qualitätsmanagement.

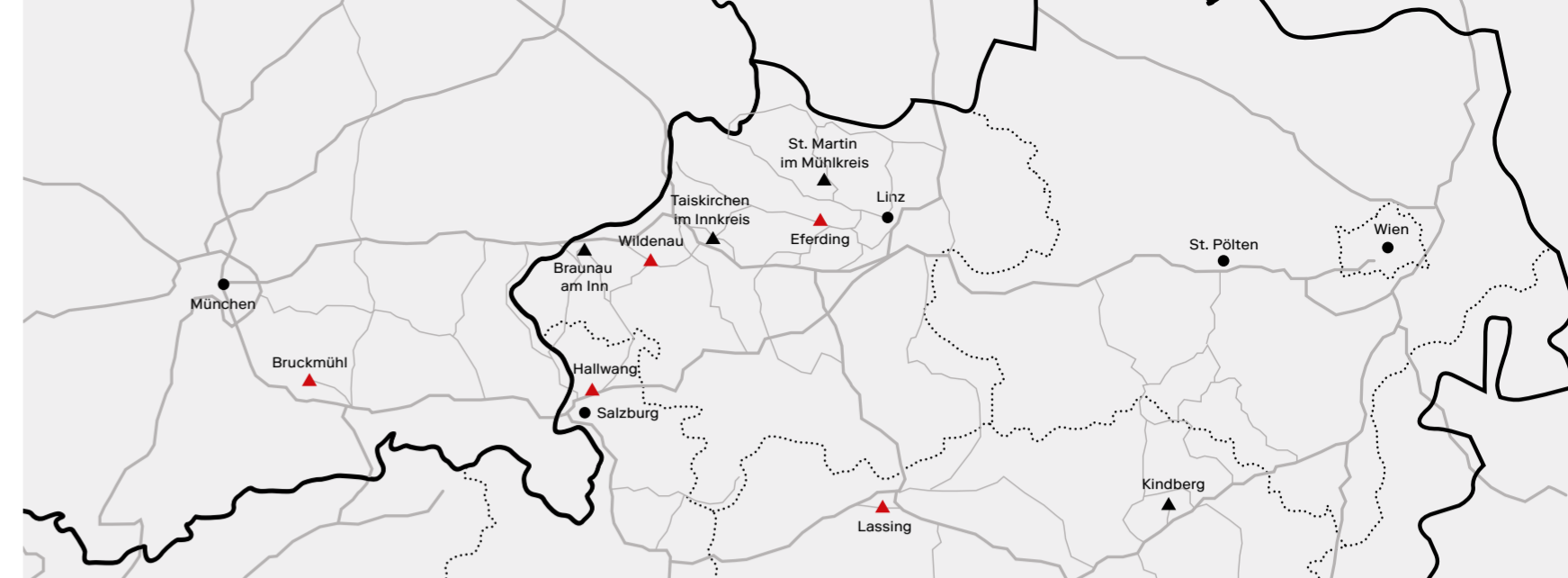


Beton

Beton ist nicht gleich Beton

Beton ist im Prinzip ein Gemisch aus Zement, Wasser und Gesteinskörnungen. Doch erst die genaue Abstimmung der einzelnen Grundzutaten mit den richtigen Zusatzmitteln und Zusatzstoffen macht Beton zu einem der vielseitigsten Baustoffe. Hätten Sie das gewusst? Beton ist nach Wasser das meistverwendete Produkt der Welt!

Beton



Dass das Herstellen von Beton eine äußerst komplexe Angelegenheit ist, für die es neben fundiertem Fachwissen viel Erfahrung braucht, wird bei einem Gespräch mit Bodo Röder klar. Er ist Betontechnologe bei der Leube Tochter Hafner Beton in Bayern und ein ausgewiesener Fachmann auf dem Gebiet der Betonrezepturen. Dabei klingt es zunächst einfach, wenn der Experte erklärt, dass die europäische Norm EN 206 sämtliche Anforderungen an Betoneigenschaften enthält und somit auch die Herstellung von Beton weitestgehend regelt. Dass jedoch auch länderspezifisch nationale Normen zu berücksichtigen sind, die jeweils auf weitere, detailliertere Normen verweisen, macht die Angelegenheit schon unübersichtlicher.

FACHWISSEN ERFORDERLICH

Betontechnologen behalten den Überblick bei Expositionsklassen, Bewehrungskorrosion und Druckfestigkeit. „Wir kreieren die richtige Rezeptur, damit der Beton zur Anwendung passt“, bringt es Bodo Röder auf den Punkt. Die Herausforderung ist, die geltenden Normen strengstens einzuhalten und den vorhandenen minimalen Spielraum bestmöglich zu nutzen. Bei Spezialaufträgen unterstützen sich die einzelnen Betontechnologen innerhalb der Leube Gruppe gegenseitig mit ihrem langjährigen Know-how. Da profitiert man auch vom Wissen über die unterschiedlichen Produkte innerhalb der Gruppe, etwa bei der Herstellung der Stahlbeton-Bahnschwellen, die 30 Jahre ohne Risse im Dauereinsatz sind. Standardlieferbeton, wie er von Baufirmen Tag für Tag angefragt wird, muss ebenso wie Beton für Speziallösungen genau definierte Anforderungen erfüllen. Wird ein Keller beispielsweise in einem Gebiet mit hohem Grundwasserspiegel errichtet, muss der Beton bestimmten Mindestanforderungen an Druckfestigkeit und Wasserundurchlässigkeit entsprechen.

- ▲ Leube Beton Lassing
T +43 3612 / 82 776 0
beton.lassing@leube.eu
Burgfried 20, 8903 Lassing
- ▲ Leube Beton Wildenau
T +43 7755 / 78 88
beton.wildenau@leube.eu
Gewerbepark Hinterholz 4
4933 Wildenau
- ▲ Leube Beton Mayrwies
T +43 662 / 661 255 12
beton@moosleitner.eu
Mayrwiesstraße 5, 5300 Hallwang
- ▲ Leube Quarzsande Eferding
T +43 7272 / 57 77
quarzsande@leube.eu
Unterrudling 18, 4070 Eferding
- ▲ Hafner Beton Bruckmühl
T +49 8062 / 70 85 0
mail@hafner-gruppe.de
Zur Kieslände 16, 83052 Bruckmühl
- ▲ Moser Beton Braunau
T +43 7722 / 87564
info@moser-beton.at
Burgkirchner Str. 8, 5280 Braunau a. I.
- ▲ Burgstaller Beton Taiskirchen
T +43 7764 / 7219
betonwerk@burgstaller.com
Lacken 16, 4753 Taiskirchen im Innkreis
- ▲ Martini Beton St. Martin
T +43 7232 / 2421 0
office@martinibeton.at
Allersdorf 33, 4113 St. Martin
- ▲ Schaberreiter Beton Kindberg
T +43 3865 / 5116 0
office@schaberreiter-beton.at
Alpinestraße 41a, 8650 Kindberg

▲ = Leube Gruppe
▲ = Leube Beteiligungen



↑ Beton ist einer der wichtigsten Baustoffe. Weltweit werden mehrere Milliarden Kubikmeter jährlich verbaut.

und Stärken. Um die Betonmischung trotz des in diesem Fall vorgeschriebenen niedrigen Wassergehalts fließfähig zu halten, werden spezielle Fließmittel zugesetzt. Fingerspitzengefühl und Erfahrung sind hier gefragt.

Doch auch die Kommunikation zwischen Bauherren, Baufirma und Betonhersteller ist entscheidend. Wie bei einer Baustelle in Rosenheim, wo der Beton für die Wandschalung eines Wasserführungstunnels von unten statt wie üblich von oben eingepumpt werden musste. Grund dafür war die außergewöhnliche Lage unterhalb einer Bahnlinie. „Das war in der Tat eine spezielle Geschichte“, erinnert sich Bodo Röder, „da waren wir gefordert, dass unser Beton die richtige Konsistenz für das Hochpumpen über die lange Zuleitung von 120 Metern hatte.“ Denn nach der Wegstrecke musste der Beton noch immer sehr fließfähig sein. Und trotzdem bereits nach drei Tagen eine so hohe Festigkeit aufweisen, um das Gewicht der Deckenelemente zu tragen.

Eine Besonderheit sind auch gefärbte Betonmischungen, wie sie für manche Sichtbetonwände zum Einsatz kommen. Je heller der Ausgangston des Zements, desto besser kommt die gewünschte Farbe zur Geltung. Hafner Beton fertigt eigene Musterplatten für die Kunden, damit vorab der richtige Ton gewählt werden kann und es hinterher zu keinen Überraschungen kommt. Überraschungen, die es auch beim Transport zu vermeiden gilt. Wenn auf eine Baustelle, die außerhalb des üblichen Lieferradius liegt, Beton geliefert wird, muss die Rezeptur im Vorhinein darauf abgestimmt werden. Nicht nur die längere Fahrzeit, auch die Witterungsverhältnisse sind zu berücksichtigen. Bei Sommerhitze werden spezielle Fließmittel zugesetzt, damit der Beton ausreichend verzögert wird. Im Winter hingegen soll der Beton schneller „anziehen“, um Frostschäden zu vermeiden. Alles in allem ist die Herstellung von Beton eine Wissenschaft für sich. Gut, dass die Betontechnologen in der Leube Gruppe über das nötige Know-how verfügen.

SCHWERBETON FÜR STRAHLENSCHUTZ

Mit Standardrezepturen kein Auslangen findet man, wenn es um Schwerbeton geht. Dieser wird beispielsweise für Strahlenschutzräume in Krankenhäusern oder Röntgeninstituten benötigt. Während Normalbeton eine Rohdichte von 2,4 aufweist, hat Strahlenschutzbeton eine Rohdichte von 3,8. „Das ist mit einem normalen Sand-Kies-Zement-Gemisch nicht zu erreichen. Dafür brauchen wir spezielle Schwerzuschläge wie zum Beispiel Magnetit, ein Gestein mit besonders hoher Dichte“, erklärt Bodo Röder.

BRANDSCHUTZ UND TROTZDEM FLIESSFÄHIG

Beton kann durch bestimmte Zusatzstoffe einen extra hohen Brandschutz erreichen. Diese Eigenschaft ist zum Beispiel im Tunnelbau nötig. Damit bei einem Brand keine Einsturzgefahr besteht, werden dem Beton Polypropylenfasern beigemischt. Diese gibt es in unterschiedlichen Längen



↑ Bodo Röder, Leube Betonexperte bei Hafner Beton

Das grünste Zementwerk der Welt

Die CO₂-Emissionen des Leube Zementwerks gehören zu den niedrigsten im weltweiten Vergleich. Die Luft am Unternehmensstandort in Gartenau hat sogar Kurortqualität. Wie das geht? Nicht von allein, sondern durch konsequente und umfangreiche Investitionen in umweltfreundliche Technologien seit Jahrzehnten.

Wie so oft ist der Faktor Regionalität bedeutend, wenn es um eine ökologisch verträgliche Erzeugung geht. Und als Familienbetrieb ist Umweltschutz für Leube eine Herzensangelegenheit. Wenn sich Verantwortungsbewusstsein und gezielte Investitionen in moderne Technologien ergänzen, geht schließlich die Rechnung zugunsten von Klima und Umwelt auf: Mit derzeit knapp 500 Kilogramm CO₂-Emission pro Tonne Zement erreicht Leube so einen der besten Werte in der Zementindustrie weltweit.

RESSOURCENSCHONUNG DANK MATERIALKREISLAUF

An den unterschiedlichsten Stellen in der Produktionskette zeigt sich bei Leube die ganze Vielfalt des Regionalitäts- und Recyclinggedankens. Angefangen bei der Nutzung von Abwärme, über alternative Brennstoffe, bis hin zur Wiederverwertung von Baurestmassen. Leube setzt damit auf einen umweltschonenden Materialkreislauf in der Region. Das umfassende Kreislaufkonzept wurde über Jahrzehnte konsequent und vorausschauend auf- und ausgebaut. Ein Beispiel: Dass Leube heute großteils auf Alternativbrennstoffe zurückgreifen kann, hat seinen Ursprung im Jahr 1996. Damals initiierte die Geschäftsführung den „BürgerBeirat Gartenau“, um gemeinsam mit den Anwohnern Emissionsgrenzwerte für die Verwendung alternativer Brennstoffe festzulegen. Und der Erfolg spricht für sich: Die mit dem Bürgerbeirat vereinbarten Grenzwerte wurden und werden laufend unterschritten. Unabhängige Immissionsmessungen des Landes Salzburg belegen, dass anhand der erhobenen Werte nicht feststellbar ist, ob das Werk in Betrieb ist oder nicht!

Heute beträgt das Verhältnis von Alternativbrennstoffen zu fossilen Brennstoffen bei Leube 4:1. Dabei bestehen die Alternativbrennstoffe großteils aus Gewerbe- und Haushaltsaltstoffen mit einem 20-prozentigen Anteil an biogenen und damit CO₂-neutralen Materialien. Ohne Leube müssten diese Altstoffe zur Verbrennung in andere Bundesländer oder sogar ins Ausland transportiert werden – mit einem Aufwand von ca. 2.000 Lkw-Fahrten pro Jahr. Zusätzlich müsste die verbleibende Asche deponiert werden: Dank des Kreislaufsystems von Leube entfallen ca. 200 Lkw-Fahrten zur Deponie.

Am Unternehmensstandort in Golling dient die Abwärme des Zementwerks seit 2010 als alternative Energiequelle für die Versorgung von öffentlichen Einrichtungen und Betrieben.

Und was kaum in der Öffentlichkeit wahrgenommen wird: Beton ist zu 100 Prozent recycelbar.

Mit über 50 Millionen Kilogramm aufbereiteten Baurestmassen lassen sich Ressourcen schonen und Deponierungen vermeiden.

ZUKUNFT VORAUS

Bei der Herstellung einer Tonne Zement entstehen bei Leube 500 Kilogramm CO₂. Das ist einer der besten Werte in der Zementindustrie im weltweiten Vergleich. Wie kann das gelingen? Geschäftsführer Mag. Heimo Berger: „Der europäische Zementverband hat sich für das Jahr 2050 vorgenommen, auf 530 Kilogramm CO₂ pro Tonne zu kommen. Da liegt Leube schon seit zehn Jahren darunter. Durch laufende Investitionen werden unsere Werte von Jahr zu Jahr immer noch weiter reduziert. Wir haben sozusagen vier Jahrzehnte Vorsprung!“

BETON – VIEL NACHHALTIGER ALS SEIN RUF

Abgesehen von den bereits heute sehr geringen CO₂-Werten bei Leube, gibt es einen Faktor, der bisher in der offiziellen CO₂-Bilanz für Beton nicht auftaucht – die Rekarbonatisierung. In die CO₂-Bilanz fließen allein die Emissionen der Zementherstellung ein, nicht aber die Tatsache, dass der Baustoff Beton im Laufe seines Lebenszyklus bis zu 43 Prozent der bei der Zementproduktion entstandenen Emissionen wieder aufnimmt. Rekarbonatisierung ist der Fachausdruck für diesen Prozess: Etwa 25 Prozent des so verursachten CO₂ nimmt der Baustoff über seinen Lebenszyklus hinweg aus der Atmosphäre wieder auf, rund 18 Prozent beim Recycling.

Wichtig ist hier: Je kleiner der Beton dabei aufgebrochen wird, desto größer wird die Oberfläche und damit die Aufnahmekapazität. Insgesamt ließe sich die CO₂-Senkung damit sogar auf 75 Prozent erhöhen.* Und bei einer ganzheitlichen Betrachtung von Baustoffen liegt Beton sogar mindestens gleichauf mit Holz, was den ökologischen Fußabdruck betrifft. Dies belegen unabhängige Studien aus Österreich, Schweden und Norwegen.** Der Baustoff Beton ist somit wesentlich nachhaltiger als sein Ruf.

25%

25 Prozent CO₂ nimmt Beton über seinen Lebenszyklus hinweg aus der Atmosphäre wieder auf.

43%

Bis zu 43 Prozent der CO₂-Emissionen absorbiert Beton, wenn das Recycling mitberechnet wird.

75%

75 Prozent des emittierten CO₂ kann Beton binden, sein Recyclingpotenzial wird voll ausgeschöpft.

* Fengming Xi, Steven J. Davit et al.: Substantial global carbon uptake by cement carbonation. In: Nature Geoscience, Nov. 2016

** E.-L. Kurkinen, J. Norén, D. Penaloza et al.: Energy and climate-efficient construction systems: Environmental assessment of various frame options for buildings in Brf. VIVA. SP, Rapport 2015/70 E. A. Renning, K. Presirud, L. Teilnes et al.: Klimagassregnskap av trevog betongkonstruksjoner. Arcon, Ostfoldforskning, Rapport OR.26.19
Sölkner, P., Oberhuber, A., Spaun, S., Preininger, R., Dolezal, F., Passer, A. & Fischer, G. (2014). Innovative Gebäudekonzepte im ökologischen und ökonomischen Vergleich über den Lebenszyklus. Bundesministerium für Verkehr, Innovation und Technologie, Schriftenreihe 51/2014.



EINE NEUE SYMBOLIK

Die Bildmarke besteht aus einem großen stilisierten „L“. Die Geometrie ist symmetrisch, gleichzeitig abwechslungsreich und dynamisch. Es erinnert an ein technisches Werkzeug wie einen Winkelmesser.



IM WANDEL DER ZEIT

1838

VON

Dr. Gustav Ernst Leube, der sich ab den 1830er-Jahren vom Apotheker zu einem der bedeutendsten Zementpioniere der Gründerzeit hochgearbeitet hat: Er errichtete eines der ersten Portland-Zementwerke Deutschlands und gilt als Wiederentdecker des antiken Zementwissens, etablierte den Portlandzement in Mitteleuropa und war entscheidend an der Entwicklung des Stahlbetons beteiligt.

2021

ZUR

Leube Gruppe, die 14 Unternehmen unter ihrem Dach vereint und damit umfassende Kompetenzen und Leistungen entlang der gesamten Wertschöpfungskette von Beton verknüpft – vom Rohstoff bis hin zum fertigen Endprodukt in hoch spezialisierten Anwendungsfeldern.

EINE NEUE ERKENNBARKEIT

Wir stehen für technische Präzision in unserer Produktausführung, aber auch für hohe soziale Kompetenz. Das Schriftbild in unserem Logo zeigt, dass wir präzise und verlässlich sind, aber auch nahbar und sympathisch. Der Schriftzug wird als Familienname erkannt – so bekennen wir uns optisch zu unseren Wurzeln als Familienunternehmen.

Leube