



Verstärkung an Bord 14
Die Integration starker regionaler Familien-Betriebe sorgt für Wachstum

An der Schwelle zur Zukunft 18
Eisenbahnschwellen sind High-Tech-Produkte. Leube kann's

Klimaneutral bis 2038 24
Das GreenTech-Programm von Leube hat ein ambitioniertes Ziel

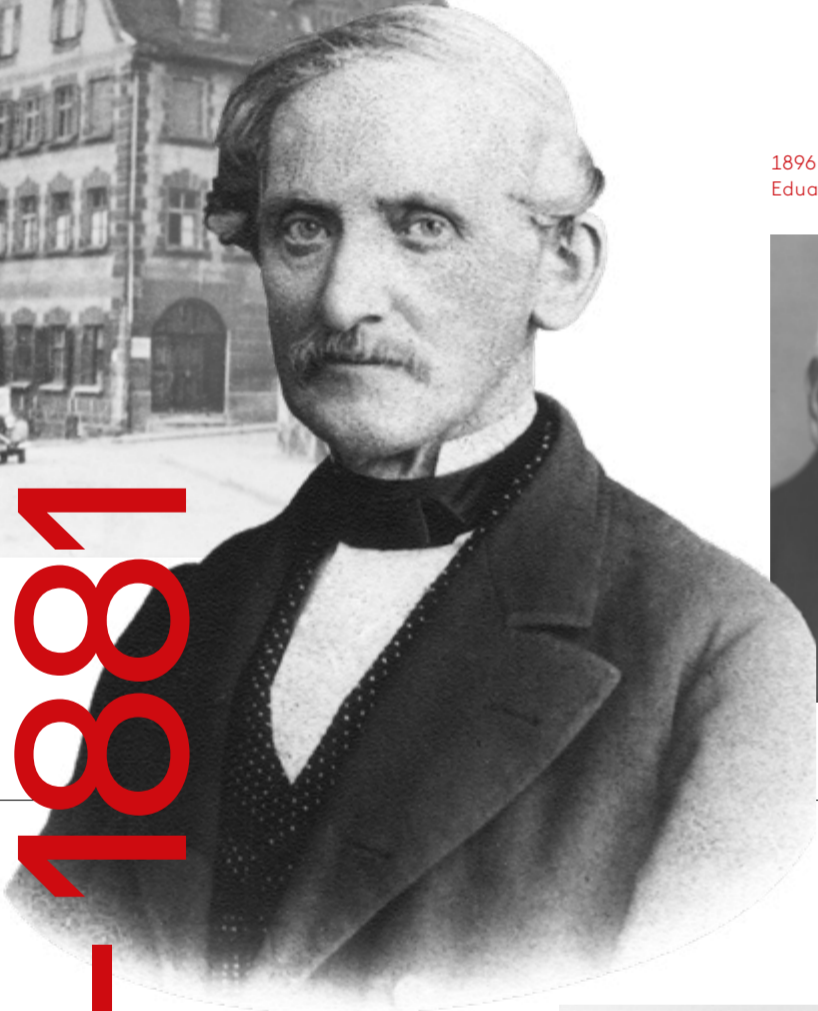
**Veränderung.
Orientierung.
Richtung.**



Auf Geschichte gebaut



1838 - 1881



1838 - 1881
Gustav Ernst Leube

In dieser beginnenden Ära einer liberalen Wirtschaftsordnung gründete 1838 der Apotheker Dr. Gustav Ernst Leube mit seinen Brüdern das erste deutsche Portland-Zementunternehmen „Gebr. Leube“.

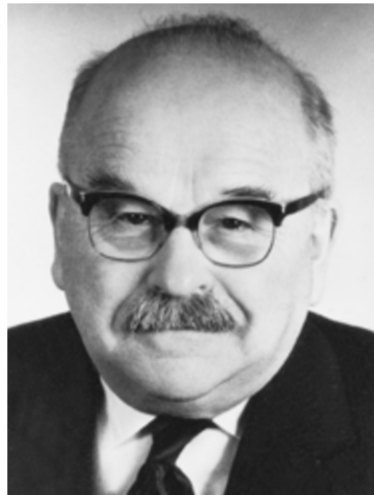
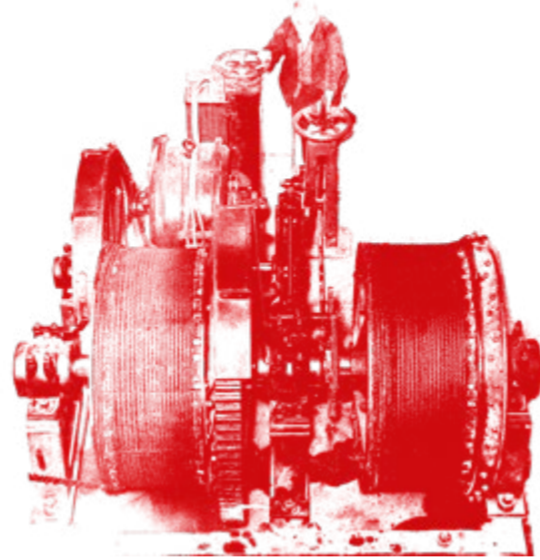
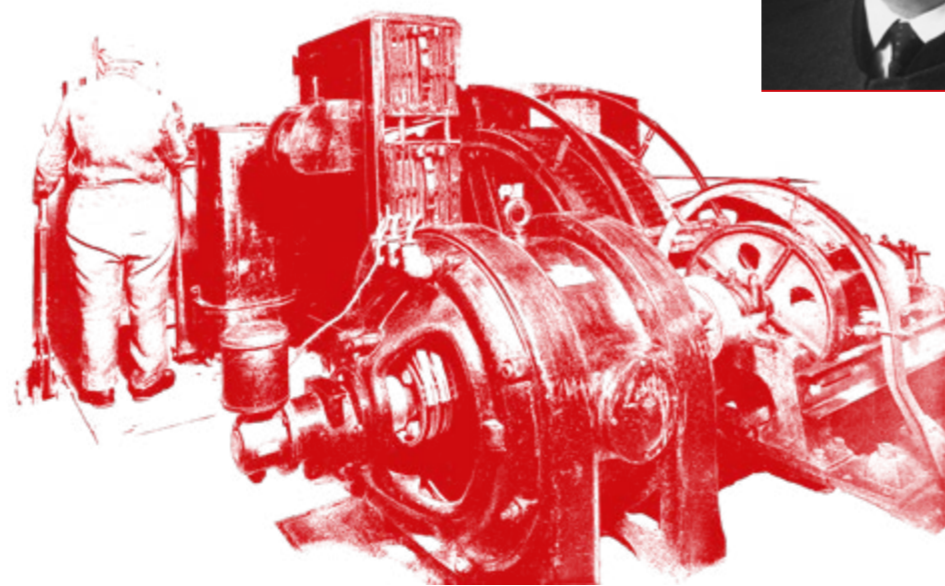


1881 - 1909
Gustav Leube Junior

1896 - 1936
Eduard Schall



1909 - 1954
Eugen Schall

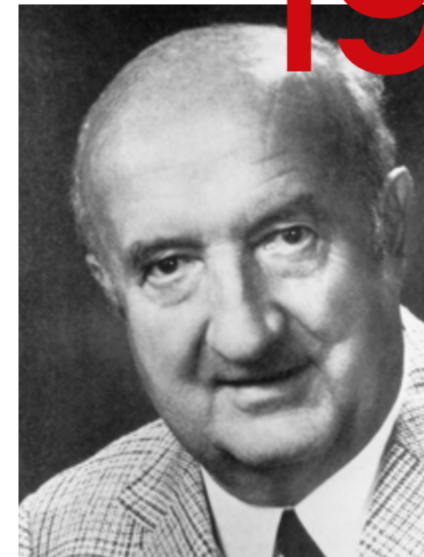


1935 - 1961
Adolf Zückert

1962 - 1969
Werner Leube



1935 - 1968



1935 - 1968
Robert Oedl

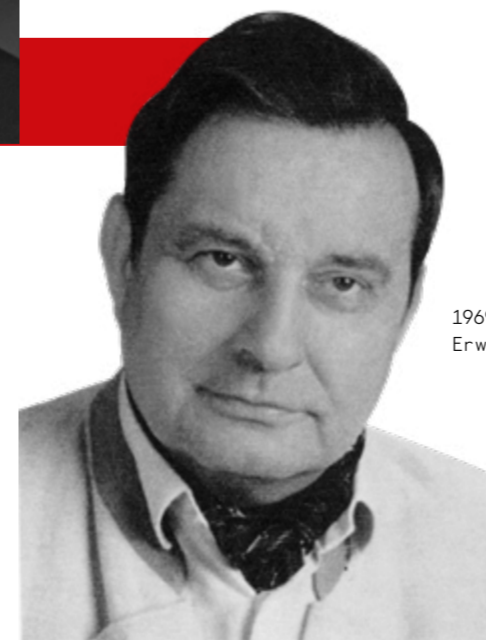
1970 - 1997
Rupert Zückert



1988 - 1996
Otto Pricken



1969 - 1993
Fritz Schall



1969 - 1987
Erwald Barta

Leube

Liebe Leserin, lieber Leser,

die 184-jährige Unternehmensgeschichte der Leube Gruppe ist geprägt von steter Weiterentwicklung. „Leube formt Zukunft“ ist unser Anspruch. Das bringt Wandel, mal im kleineren, mal im größeren Stil. Besonders deutlich wird dies an Meilensteinen wie Firmenzukäufen oder personellen Veränderungen.

Am 1. April 2022 kommt es pensionsbedingt zu einer Staffelübergabe in der Geschäftsführung der Leube Gruppe. Das bedeutet Abschied und zugleich Kontinuität, bleibende Werte zu haben und dabei Architekt unserer eigenen Unternehmenszukunft zu sein.

Handwritten signature of Rudolf Zrost and Heimo Berger.
Mag. Rudolf Zrost und Mag. Heimo Berger
im Namen der Leube Familie

1997 - 2022



1997 - 2022
Rudolf Zrost

Er ist es, der Leube von einem reinen Zement- und Baustoffproduzenten zu einer Unternehmensgruppe formte, die von Schotter, Sanden, Zement, Transportbeton und auch Betonfertigteilen, die gesamte Wertschöpfungskette der Betonproduktion abdeckt. Unter seiner Führung wird Leube zum Zementhersteller mit dem geringsten CO₂-Ausstoß pro Tonne Zement weltweit.

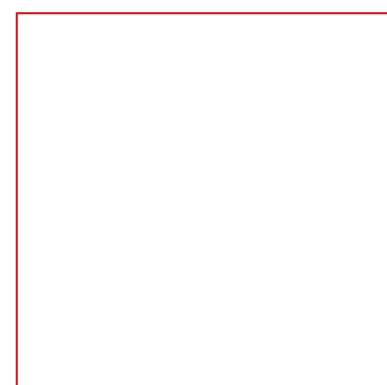
2014 ----->
Heimo Berger

Acht Jahre arbeitete Heimo Berger Seite an Seite mit Rudolf Zrost. Er führt den Weg der gelebten Nachhaltigkeit weiter und baut die Leube Gruppe mit den Werten des Familienunternehmens weiter aus.

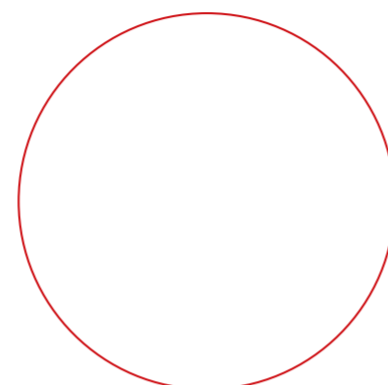


Formt Zukunft.

TransFORMer



25 Jahre



Am 1. April 2022 trat KommR Mag. Rudolf Zrost mit 65 Jahren seinen Ruhestand an. 25 Jahre lang hat er als Geschäftsführer von Leube die Geschicke des Unternehmens geleitet. Im ältesten Zementwerk der Welt, das noch in Familienbesitz ist, denkt man langfristig. Rudolf Zrost bildete hier keine Ausnahme. Mit Gespür für die Themen der Zukunft hat er lange vor allen anderen in den Klimaschutz investiert – kein anderes Zementwerk der Welt hat heute so einen geringen CO₂-Ausstoß wie Leube.

Ein Hintergrundgespräch über ein Berufsleben, das unsere Gegenwart geprägt hat.

Wir sind zuverlässig und halten Wort.

Mag. Rudolf Zrost



4



← Cover: Mag. Rudolf Zrost, illustriert von Nigel Buchanan

Der neuseeländische Illustrator Nigel Buchanan ist seit über 40 Jahren künstlerisch tätig und mit seinen mutigen, farbenfrohen, grafischen Porträts gefragter denn je.

Buchanans Illustrationen zieren Titelseiten von Time Magazine, Newsweek, New York Times, Harvard Business Review, Der Spiegel, Die Zeit, Wirtschaftswoche, um einige der Bekanntesten zu nennen.

5

Vom Beginn an herzlich und gelöst ist die Atmosphäre und spiegelt damit die Firmenkultur bei Leube wider. Denn einer der zentralen Grundsätze lautet „Wir leben familiären Zusammenhalt“. Man merkt: Die rund 500 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter stehen hier im Mittelpunkt der ‚Familie‘. Der feste Händedruck von Rudolf Zrost zur Begrüßung steht symbolisch für ein weiteres Firmendogma: „Wir sind zuverlässig und halten Wort. Ein Handschlag gilt bei uns so viel wie ein schriftlicher Vertrag.“

VOM LEHRLING ZUM FIRMENCHEF

Im Laufe des Gesprächs beeindruckt seine Bandbreite an persönlicher Eloquenz und beruflicher Vielseitigkeit. Vom Bäckerlehrling im elterlichen Betrieb zum Studium der Betriebswirtschaftslehre an der Universität Innsbruck. Nach beruflichen Stationen bei Chemie Linz und Dyckerhoff Zement in Wiesbaden trat Rudolf Zrost als Verkaufsleiter in das Zementwerk Leube in Gartenau/Grödig ein. Es war eine Art Ankommen in jenem Unternehmen, das sein Urururgroßvater im Jahr 1864 erworben hatte.

MODERNE FORMEN

Blicken heute die Ahnen in Form von Ölbildern dem Chef gestreng über die Schulter? Ganz falsch. Moderne Kunst prangt an den weiß gekalkten Wänden des hellen, einladenden Zrost-Büros. Sie sind ein Ergebnis des ‚Artist in Residence‘-Projekts von Leube, bei dem sich alljährlich Künstlerinnen und Künstler am Leube Areal kreativ betätigen können. Auch das ist eine unvermutete Seite von Leube.

KLARER FÜHRUNGSSTIL

Was auffällt: Keine mannshohen Papierstapel an jeder Tischecke, sondern penible Ordnung. Hier ist ein Manager am Werk, der fokussiert und effizient an einem Projekt arbeitet und Prioritäten zu setzen weiß. Das Delegieren von Aufgaben sieht er nicht als Machtverlust, sondern als integralen Bestandteil der geteilten Verantwortungskultur. Genauso puristisch wie der Schreibtisch ist auch die Wortwahl von Rudolf Zrost. Nein, nicht wortkarg, sondern klar und ohne verbale Schnörkel. Er will seine Inhalte für jeden verständlich transportieren – in der Firma genauso wie in seiner einstigen Funktion als Präsident der Industriellenvereinigung Salzburg.

STARK VERANKERT

Die Baustoffindustrie ist ein hart umkämpfter Markt. Wettbewerbsdruck beantwortet man entweder mit global agierenden Konzernstrukturen oder jenem Weg, den Leube so erfolgreich geht: starke regionale Verankerung mit wohlkalkuliertem, stetigem Wachstum. Man versteht sich als verlässlicher Top-Partner, nicht als anonymen Massen-Lieferanten von Durchschnittsprodukten. Hier bei Leube gibt es noch namentlich bekannte Ansprechpartner. Man ist gekommen, um zu bleiben. Über Generationen hinweg.

VERANTWORTUNG ÜBERNEHMEN

Wie das in der Praxis funktioniert? „Wir übernehmen Verantwortung“, formuliert Rudolf Zrost. „Und diese Verantwortung zieht sich wie ein ‚roter Faden‘ durch alle internen und externen Bereiche. Von der ressourcenschonenden

Produktion über das Agieren des Leube Teams bis hin zur nachhaltigen Nutzung der Abwärme der Brennöfen für das Fernwärmenetz.“ Das schafft Vertrauen. Auch bei jenen Menschen, die Anrainer des Firmengeländes sind. Normalerweise ein Potenzial für Diskussionsstoff. Nicht so in diesem Fall, denn hier regiert seit 26 Jahren der direkte, wertschätzende Dialog in Form des Bürgerbeirats Gartenau. Man versteht einander, bespricht die Themen, trifft Vereinbarungen und hält diese stets auf Punkt und Komma ein.

DEN VORSPRUNG AUSBAUEN

Wer nicht mit der Zeit geht, geht mit der Zeit. Eine unternehmerische Weisheit, die auch in der Leube DNA fest verankert ist. Rudolf Zrost hat in den vergangenen 25 Jahren Geschäftsführer-Tätigkeit gemeinsam mit seinem Team an Spezialistinnen und Spezialisten die Innovationskultur hochgehalten. Bereichsübergreifender Wissensaustausch bzw. -transfer sind dabei selbstverständlich, schaffen wertvolle Synergien für entsprechenden Marktvorsprung. Das Credo „Wir formen Zukunft“ steht für aktives Gestalten, Vorreiter und nicht Getriebener zu sein. „Wir krempeln tagtäglich die Ärmel hoch, nicht nur symbolisch. Wir entwickeln uns ständig weiter.“ Dies umfasst die Produktforschung genauso wie die Qualitätskontrolle und das Gesamtwachstum der Leube Gruppe.“ Letzteres erfolgt auf organischem Weg, gepaart mit regionalen Firmenzukäufen – erst vor Kurzem im Lieferbeton- und Fertigteiltbereich.

BEWAHRER UND ERNEUERER

In diesem nach innen und außen fein abgestimmten, klug austarierten Unternehmenskonzept greifen die Räder exakt ineinander, fungieren als Schwungmasse für nachhaltige Unternehmenserfolge. Wie taxiert der Geschäftsführer selbst seine Rolle in diesem Gefüge? „Ich sehe mich in unserem Team als Bewahrer des Wertefundaments und zugleich Ermöglicher von Neuem. Fortschritt und Wandel sind essenzielle Parameter der Wirtschaft und ausgezeichnet vereinbar mit scheinbar statischen, validen Firmengrundsätzen,“ so Rudolf Zrost. „Alle erfolgreichen Unternehmen sind dabei authentisch und berechenbar. Mein Bestreben in all den Jahren war und ist es, dies konsequent umzusetzen. Es war ein irrsinnig schönes Berufsleben.“

UND IN ZUKUNFT?

Eine Frage drängt sich zum Schluss förmlich auf: Was wird der bis dato vielbeschäftigte Manager Rudolf Zrost in der neuen Lebensphase machen? Ein vielsagendes Lächeln ist die erste Antwort: „Neben Zeit mit meiner Familie werde ich sehr viel im Jagdrevier unterwegs sein und mich meinen drei Labradorhunden widmen.“

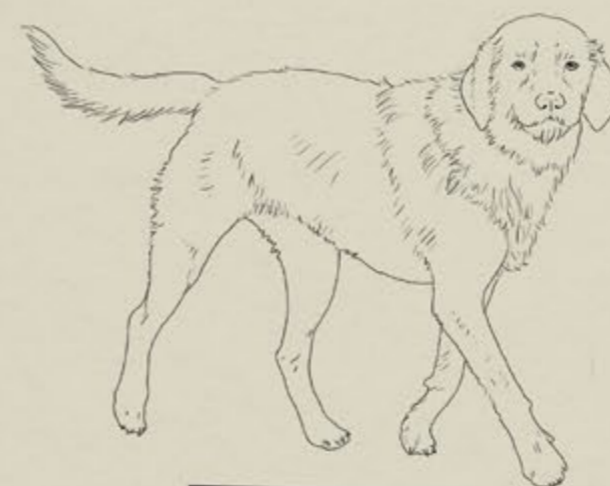
KommR Mag. Rudolf Zrost wurde 1957 als Sohn von Annelore und Rudolf Zrost in Salzburg geboren. Nach einer Bäckerlehre im Betrieb seiner Eltern maturierte er an der Bundeshandelsakademie Salzburg und studierte Betriebswissenschaft an der Universität Innsbruck. Danach folgte der Besuch des Instituts für strategische Unternehmensführung sowie Tätigkeiten bei der Chemie Linz AG, der H. & E. Eibl OHG und der Dyckerhoff AG bevor Rudolf Zrost 1992 als Verkaufsleiter in die Zementwerk Leube GmbH in Hallein-Gartenau eintrat, die von seinem Urururgroßvater gegründet wurde.



1993 wurde er Geschäftsführer von Bernhofer Zement in Golling, 1997 Geschäftsführer der Zementwerk Leube GmbH. Seit 1. Jänner 2014 war er Gesamtgeschäftsführer der Leube Gruppe und Vorstand der Leube AG.

Von 2007 bis 2016 war Zrost Präsident der Salzburger Industriellenvereinigung, seit 5. Juli 2016 deren Ehrenpräsident.

Rudolf Zrost ist in zweiter Ehe mit der Schauspielerin Susanne Czepl-Zrost verheiratet. Er hat zwei Kinder und wohnt in Grödig.



DANKE SCHÖN



Sepp Eder
Geschäftsführer Salzburger Sand- und Kieswerke GmbH



Dr. Wilfried Haslauer
Landeshauptmann Salzburg



Dr. Veit Sorger
Aufsichtsratsvorsitzender der MONDI AG, Präsident der Industriellenvereinigung von 2004 bis 2012

Seit beinahe 50 Jahren stehen die Salzburger Sand- und Kieswerke in enger Geschäftsbeziehung zu Leube. Mehr als 20 Jahre davon bin ich mit Rudi Zrost persönlich bekannt. Eine lange Zeitspanne, in der ich den Leube Chef als tatkräftigen, fachkundigen, verlässlichen, ehrlichen, überaus wertschätzenden, stets gut gelaunten und authentischen Menschen erleben durfte. Wenn das Sprichwort „Ein Mann, ein Wort“ auf jemanden zutrifft, dann auf ihn.

Bei aller Bodenständigkeit war Rudi Zrost immer auch Visionär und hat die Zeichen der Zeit früh erkannt. Nicht zufällig betreibt Leube eines der umweltfreundlichsten Zementwerke der Welt. Ihm ist es zudem gelungen, seine positiven Eigenschaften und seine Philosophie auf das gesamte Leube Team zu übertragen – und es ist als großes Kompliment zu verstehen, dass wir am Ende des Tages selten den Chef persönlich gebraucht haben.

Rudi Zrost hat seine Fähigkeiten jedoch nicht ausschließlich erfolgreich bei Leube eingebracht, sondern, unter anderem als Präsident der Industriellenvereinigung Salzburg, auch für den Wirtschaftsstandort Salzburg. Das ist ihm hoch anzurechnen.

Lieber Rudi, du kannst ruhigen Gewissens in Pension gehen, das Unternehmen ist gut aufgestellt und die Signale stehen weiterhin auf Erfolg. Dass du deinen neuen Lebensabschnitt bestens vorbereitet startest ist ohnedies zu erwarten. Ich wünsche dir für die Zukunft das Allerbeste und freue mich auf ein regelmäßiges Wiedersehen. Denn dich zu treffen und der Austausch mit dir als vielseitig interessiertem und versiertem Menschen ist immer sehr interessant.

Mit Bedauern für die Kollegschaft und Weggefährtinnen und Weggefährten, mit Freude für ihn selbst, habe ich von seinem wohlüberlegten Entschluss, in den Ruhestand zu treten, erfahren.

Er kann auf eine beeindruckende Vita zurückblicken, die mit dem Vorsitz der Geschäftsführung der Leube Gruppe, nach einem verantwortungsvollen und konsensorientierten Berufsleben, gipfelte. Innerhalb der Branche gilt er als herausragender und vielfach ausgezeichnete Fachmann, der sich auch im Bereich der Interessenvertretung höchste Anerkennung erarbeitet hat. Mit allen guten Wünschen für den nächsten Lebensabschnitt sende ich meine besten Grüße.

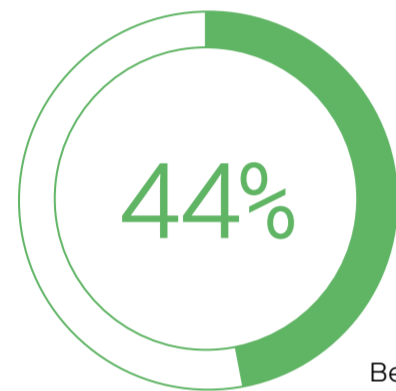
Meine langjährige Verbundenheit mit KommR Mag. Rudolf Zrost basiert auf mehreren Säulen: Unserer beruflichen Tätigkeit in der Industrie, der Verbandsarbeit in der Industriellenvereinigung, dem gemeinsamen privaten Hobby. Aus Weggefährten wurde im Laufe der Zeit eine enge Freundschaft, die bis heute andauert.

Die wahre Größe eines Menschen beweist sich meist im Lichte der Erfolge. Rudi blieb aller Höhen zum Trotz stets in seiner Art bescheiden, geradlinig, offen, grundehrlich, empathisch. Ein guter Zuhörer mit der Gabe, auf andere einzugehen. Und sich dabei treu zu bleiben – menschlich wie auch ideologisch. Seine Umsetzungsstärke – auch in der Industriellenvereinigung – war stets getragen von Passion und Handschlagqualität, gepaart mit Fröhlichkeit und seinem unnachahmlichen Humor. Mit ihm auf die Jagd zu gehen ist angesichts seiner Fitness eine sportliche Angelegenheit; seine Zielsicherheit ohne dies selbstverständlich.

Lieber Rudi, ich wünsche dir für deinen neuen Lebensabschnitt alles Gute, vor allem beste Gesundheit. Bleib so wie du bist – mit all deiner Leidenschaft und deinen Ambitionen. Genieße die Zeit mit deiner tüchtigen Gattin Susanne, die dir stets eine große Stütze war und ist. Ich bin glücklich, mich zu euren Freunden zählen zu dürfen.

Am Beginn einer neuen Ära

Auf dem Weg zum klimaneutralen Baustoff Beton hat Leube mit dem GreenTech Kombi Zement ein bedeutendes Etappenziel erreicht.



weniger CO₂-Emissionen im Vergleich zum europäischen Durchschnitt*: Der Kombi Zement mit Leube GreenTech markiert eine entscheidende Weichenstellung im Bemühen der Leube Gruppe, den Einsatz von Beton und Betonprodukten über das Bindemittel Zement dauerhaft nachhaltiger und umweltfreundlicher zu gestalten. Am Ende des „Leube GreenTech“ Projekts steht das Ziel, Beton dank GreenTech Zementen zum klimaneutralen Baustoff der Zukunft zu machen, in allen Anwendungsbereichen.

DREHEN AN VIELEN STELSCHRAUBEN

Seit 2008 arbeitet Leube konsequent an der Entwicklung eines signifikant CO₂-reduzierten Zements. Die Entscheidung dazu fügte sich nahtlos in eine lange Reihe von gezielt gesetzten Maßnahmen, die ein höchstmögliches Maß an Umweltverträglichkeit und Nachhaltigkeit sicherstellen sollten – sowohl in den Herstellungsprozessen als auch in den Endprodukten. So wiesen Leube Zemente bereits damals mit durchschnittlich 500 Kilogramm CO₂ pro Tonne die geringsten Kohlendioxid-Emissionen weltweit auf. Im Leube GreenTech Kombi Zement konnte der Kohlendioxid-Anteil pro Tonne nun um weitere 25 Prozent auf rund 377 Kilogramm reduziert werden, bei vollem Erhalt seiner Funktionsfähigkeit!

Für die Entwicklung der Kombi Zement mit Leube GreenTech bedurfte es intensiver Forschungsarbeit, unzähliger Versuchsreihen sowie zielgerichteter technologischer Investitionen. Eine Schlüsselrolle auf dem Weg zum CO₂-reduzierten Zement kommt dabei dem Klinker zu: Als wichtigster Ausgangsstoff in der Zementproduktion ist er hier für mehr als zwei Drittel der Kohlendioxidemissionen verantwortlich. Diese entstehen im natürlichen Prozess der Entsäuerung des Gesteins. Technologisch lässt sich darauf kein Einfluss nehmen. Die Formel lautet daher: Weniger Klinker bringt geringere CO₂-Emissionen und umweltfreundlichere Produkte. Gleichzeitig aber bedeutet die Reduktion des Klinkeranteils einen fundamentalen Eingriff in das hochkomplexe Wechselspiel von Substanzen und Herstellungsprozessen. Um die Funktionalität des Zements uneingeschränkt zu erhalten, mussten deshalb Rezeptur wie Verfahren vollkommen neu gedacht und aufeinander abgestimmt werden.

„Um die Funktionalität des Zements mit weniger Klinker uneingeschränkt zu erhalten, mussten Rezeptur und Produktionsverfahren vollkommen neu gedacht und aufeinander abgestimmt werden.“

Günter Waldl
Geschäftsbereichsleitung Technik

GREENTECH KNOW-HOW WIRD WEITER AUSGEROLLT

Der Kombi Zement mit Leube GreenTech ermöglicht es nun, Partnern und Kunden – vorwiegend aus dem Hochbau – ihre Projekte in Zukunft nachhaltiger zu gestalten. Gleichzeitig laufen die Bemühungen, das GreenTech Potenzial auf alle anderen Leube Zementsorten umzulegen. Perspektivisch sollen Leube GreenTech Zemente zum „General-Schlüssel für grüne Lösungen“ in allen Anwendungsbereichen von Beton und Betonprodukten werden.

Parallel dazu wird das GreenTech Projekt auch innerhalb der Leube Gruppe weiter ausgerollt. Im Unternehmensverbund verfügt die Gruppe über eine ausgewiesene Expertise entlang der gesamten Wertschöpfungskette – von Beton von den Rohstoffen über Zement und Zuschlagsstoffen bis hin zu hoch spezialisierten Endprodukten. So arbeiten Spezialisten aus allen Fachbereichen unter anderem daran, eine GreenTech Linie für die bereits erfolgreich etablierten Leube Lärmschutzsysteme für Straße und Bahn zu entwickeln.

AUF DEM WEG ZUM KLIMANEUTRALEN ZEMENT

Als Beitrag zur nachhaltigen Eindämmung der Erderwärmung muss die Entwicklung von klimaneutralem Zement letztlich oberstes Gebot sein. Aktuell laufen weltweit – oft in Kooperation mit der Industrie – entsprechende Forschungsprojekte, die bereits eine Reihe von vielversprechenden Ansatzpunkten identifizieren konnten. Auch wenn auf dem Weg zum klimaneutralen Zement und Beton noch eine gute Strecke zurückzulegen ist: Die Leube Gruppe wird mit ihrer GreenTech Expertise und im Zusammenspiel mit der Wissenschaft ihre Vorreiterrolle weiterhin konsequent ausfüllen.

*Leube GreenTech Kombi Zement: 377 kg CO₂/t; durchschnittlicher europäischer Zement: 674 kg CO₂/t (lt. CEMBUROU 2018)

100 % Ökostrom aus dem Wasserkraftwerk Urstein für die Produktion der Leube Zemente.

377



Ungefähr 377 kg CO₂ pro Tonne Zement braucht der Kombi Zement mit Leube GreenTech. Erreicht wurde dieser Wert durch die Reduktion des Klinkeranteils. Die Qualität bleibt gleich.

100

%

Leube

GreenTech

–44 % CO₂*
im europäischen Vergleich

* Leube GreenTech Kombi Zement 377 kg/t
o europäischer Zement 674 kg/t

13



13 Jahre Forschung und Entwicklung stecken im neuen GreenTech Zement. Die Rezeptur und das Produktionsverfahren mussten dafür vollkommen neu entwickelt werden.

530 kg CO₂-Ausstoß pro Tonne Zement will der Europäische Zementverband bis 2050 erreichen. Leube hält diesen Wert seit 2010.

530



DeCONOX

Die Abgasreinigungsanlage reduziert organische Kohlenstoffverbindungen und Kohlenmonoxid sowie Gerüche und Stickoxide. Der Leube Produktionsstandort hat die Luftwerte eines Kurortes.

20

%

20 % fossile und 80 % alternative Brennstoffe werden im Leube Zementwerk verbrannt. 20 % der Alternativbrennstoffe sind sogar klimaneutral.

700

m

Das 700 m lange Förderband ist nicht nur energieautark – es liefert sogar mehr Energie als es verbraucht.

6

%

6 % der weltweiten CO₂-Emissionen werden durch die Zementproduktion verursacht. Leube ist sich der Verantwortung bewusst, Alternativen zu finden.

674



674 kg CO₂ werden im europäischen Durchschnitt pro Tonne Zement in die Atmosphäre ausgestoßen. Ziel sind 530 kg bis 2050.

Wärme-Mehrfachnutzung

Ein seit Jahrzehnten fixer Bestandteil der Unternehmenspolitik von Leube ist Nachhaltigkeit zum Schutz der Umwelt. Dies bedeutet kein leeres Lippenbekenntnis, sondern wurzelt in der ausgeprägten Verantwortung für die Natur, die Region und die in den Nachbargemeinden lebende Bevölkerung.

10



Bei Temperaturen zwischen 900 und 1.200 Grad Celsius wird Kalkstein zu Branntkalk. Die dabei entstehende Abwärme im Kalkwerk Golling wird in das Nahwärmenetz der Salzburg AG eingespeist.



Als Familienbetrieb wollen wir den kommenden Generationen einen möglichst sauberen Planeten überlassen.

Mag. Rudolf Zrost

„Als Familienbetrieb wollen wir den kommenden Generationen einen möglichst sauberen Planeten überlassen. Daher investieren wir in saubere Technologien und nachhaltige Projekte in der Region. Mit unseren äußerst niedrigen CO₂-Emissionen sind wir bereits jetzt das grünste Zementwerk der Welt. Langfristiges Ziel ist es, einen geschlossenen, klimaneutralen Prozesskreislauf in unseren Produktionsstätten zu schaffen,“ unterstreicht der ehemalige Leube Geschäftsführer Mag. Rudolf Zrost mit Nachdruck. Und dieses ambitionierte Unterfangen endet nicht an den Werkstoren, sondern davon profitiert auch die Bevölkerung in den Anrainergemeinden. Und zwar nicht nur durch klare Luft und sauberes Wasser, sondern auch durch wohlige Wärme.

So heizen bereits seit dem Frühjahr 2011 in der Tennengauer Gemeinde Golling diverse Kommunal- und Freizeiteinrichtungen, Gewerbebetriebe sowie Wohneinheiten mit jener Abwärme, die durch den Kalkbrennvorgang im örtlichen Leube Werk entsteht. Das rund 300 Grad heiße Ofenabgas erwärmt das in Rohrbündeln geführte Wasser auf zirka 100 Grad Celsius, welches in der Folge in das 5,5 Kilometer lange Nahwärmenetz der Salzburg AG eingespeist wird. An nutzbarer Abwärme stehen bis zu 1,8 Megawatt zur Verfügung, was zu einer Reduktion des CO₂-Ausstoßes um 1.600 Tonnen pro Jahr führt.

ERFOLG GIBT RÜCKENWIND

Der Erfolg und die aus diesem Projekt gewonnenen Erkenntnisse haben Leube angespornt, die nachhaltige Nutzung der ohnehin vorhandenen Prozesswärme bei der Klinker-Produktion im größeren Stil voranzutreiben. So läuft zurzeit eine vom Land Salzburg unterstützte Machbarkeitsstudie von Leube und dem Energiedienstleister ENGIE Energie, die die Möglichkeit abklärt, die Abwärme des großen Leube Zementofens in das Fernwärmenetz Grödig einzuspeisen. Über ein neu errichtetes Leitungsnetz könnten insgesamt 3.000 private Haushalte, öffentliche Gebäude und Gewerbebetriebe in drei Gemeinden mit Wärme versorgt werden. Die Ergebnisse der Studie sollen noch im Frühjahr 2022 vorliegen. Für Dr. Günter Waldl, technischer Leiter bei Leube, sind die Synergieeffekte hervorragend: „Unser Klinkerofen mit ca. 70 % Wirkungsgrad erreicht eine ideale Abwärmtemperatur zur Einspeisung in das Fernwärmenetz. Im

Vollausbau könnten jährlich 30 Millionen Kilowattstunden Energieleistung erzeugt und damit rund 9.000 Tonnen CO₂ eingespart werden. Damit ist dieses Fernwärmeprojekt auch in Hinblick auf die staatlich beschlossene CO₂-Steuer ab Juli 2022 zukunftsweisend.“

Die Co-Wärmenutzung des Produktionsprozesses in den Brennöfen von Leube reiht sich damit lückenlos in die Anstrengungen der Unternehmensgruppe zu noch mehr Ökologisierung ein. Angesetzt wird an den unterschiedlichsten Stellen in der Produktionskette. Neben der Abwärmenutzung sorgen betriebseigene Photovoltaik-Anlagen und Ökostrom aus Wasserkraft für die forcierte Nutzung regenerativer Energiequellen. Die Wiederverwertung von Baurestmassen und der Einsatz von Alternativbrennstoffen aus Haushalts- und Gewerbemüll sparen zudem pro Jahr mehr als 2.000 LKW-Fahrten zur Deponie.

2038 KLIMANEUTRAL PRODUZIEREN

Diese Initiativen bewirken, dass bei der Herstellung von einer Tonne Leube Zement derzeit nur mehr 500 Kilo CO₂ entstehen. Das ist einer der niedrigsten CO₂-Werte in der Zementindustrie weltweit. Mag. Heimo Berger, Geschäftsführer bei Leube, blickt schon weiter in die Zukunft: „2038 feiern wir 200 Jahre Leube. Bis dahin wollen wir zu 100 % klimaneutral produzieren können. Mit unserem ambitionierten GreenTech-Programm wird uns das gelingen.“

Auf einen Blick ↓

Derzeit läuft die Machbarkeitsstudie zur Abwärmenutzung des Zementwerks in St. Leonhard/Grödig. Im Vollausbau könnten insgesamt 3.000 private Haushalte, öffentliche Gebäude und Gewerbebetriebe in drei Gemeinden mit Wärme versorgt und dadurch rund 9.000 Tonnen CO₂ eingespart werden.

Vorbild dafür ist die erfolgreiche Prozesswärmenutzung im Kalkwerk in Golling, die seit elf Jahren in Betrieb ist und zu einer Reduktion des CO₂-Ausstoßes um 1.600 Tonnen pro Jahr führt.

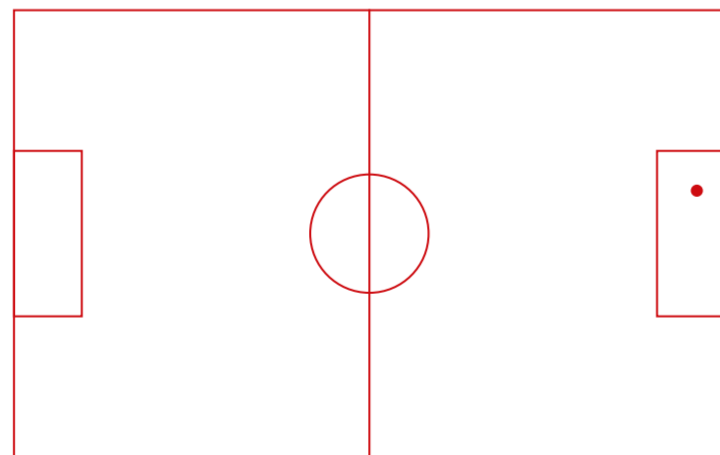
Das Motto von Leube: „Dort, wo es sinnvoll ist, forcieren wir Abwärmenutzung“.

11



12 TOOOOOR!

Brenden Aaronson vom FC Red Bull Salzburg während einem Admiral Bundesliga Match gegen den Wolfsberger AC am 19.02.2022 in Salzburg.



für nachhaltigen Rasen

Ein kleiner oberösterreichischer Landwirtschaftsbetrieb hat still und leise den Aufbau von Rasenflächen revolutioniert. In Zusammenarbeit mit Leube Quarzsande entstand eine Rasenaufbaumischung, die regional produziert wird und bis zu 50 % weniger Wasser und 30 % weniger Dünger als torfbasierte Rasenflächen benötigt.

Die Greenkeeper der österreichischen Top-Legisten im Fußball verwenden für die rasche und ökologische Instandsetzung des Spielfeldes die Rasensandmischung EdaphosQualityMix.

Edaphos stammt aus dem Griechischen und bedeutet „Erdboden“ oder freier übersetzt „das im Boden Lebende“. Für den Boden hat sich Josef Gerner, Landwirt aus der 2.500 Seelen Gemeinde Taiskirchen im Innkreis, schon immer interessiert. Bereits Anfang der 1990er Jahre stellte er die kontinuierliche Verschlechterung der landwirtschaftlichen Nutzböden fest. Es war auch eine Zeit, in der Mülltrennung immer mehr ins allgemeine Bewusstsein rückte. Viele Gemeinden standen plötzlich vor der Frage: „Wohin mit den ganzen Bioabfällen?“

DER „KOMPOSTBAUER“

Josef Gerner begann 1994, Strauchschnitt, Grünschnitt und landwirtschaftliche Restabfälle der umliegenden Dörfer in Kompost umzuwandeln. Ein Geschäft, das von anderen Bauern belächelt wurde. Aber das Projekt weckte auch Interesse. Über einen befreundeten Greenkeeper eines Golfplatzes entstand der Kontakt mit dem damaligen Quarzsande Eigentümer Karl Dornetshuber. Er war ein umtriebiger Geschäftsmann, der gerne Neues ausprobierte. Josef Gerner erwies sich als guter Berater, war viel auf Golfplätzen unterwegs und im Team tüftelten sie kontinuierlich an der optimalen Rasenaufbaumischung. Schon bald konnte ein ausgezeichnetes Biosubstrat hergestellt werden – die Marke Edaphos wurde aus der Taufe gehoben.

EIN EINZIGARTIGER BODENVERBESSERER

Das Besondere an Edaphos ist die Anreicherung mit Huminsäuren. Das sind Bakterien, Mikroorganismen und Kleinstlebewesen, die das Bodenleben wieder aktivieren und anreichern. Sie halten den Boden locker und sorgen dafür, dass Wurzeln gleichmäßig mit Wasser versorgt werden. Zusätzlich wird beim Kompostiervorgang Tonerde zugeführt. Der sogenannte Ton-Humus Komplex ist ein Richtwert, der die Krümelstruktur eines Bodens beschreibt. Dieser ist wichtig für die Durchlässigkeit und Durchlüftung des Bodens.

AUFWÄNDIGE PROZESSVORGÄNGE

Die Qualitätsstandards bei Edaphos sind hoch. Wichtig ist, dass die Temperatur beim Kompostiervorgang kurzzeitig zwischen 65 und 70 Grad Celsius liegt, damit Unkrautsamen und pathogene Keime absterben. Steigt die Temperatur jedoch über 75 Grad, sterben auch die „guten Bakterien“. Die sogenannten Kompostmieten (aufgeschüttete Zeilen von Grünabfällen) werden regelmäßig auf Feuchtigkeit und Temperatur überprüft. Je nach Stadium der Kompostierung werden die Kompostmieten jeden bis jeden dritten Tag gewendet, um Sauerstoff zuzuführen. Nach sieben bis neun Wochen ist der veredelte Edaphos Kompost fertig und wird gesiebt an die Leube Quarzsande GmbH. geliefert.

SYSTEMATISCHE ZERSTÖRUNG DER MOORE

Das aufwändigere Kompostierverfahren kann (noch) nicht mit der hohen Nachfrage an Bodenverbessern und Kultursubstraten im Gartenbau mithalten. Torfabbau ist in Österreich gesetzlich verboten und so werden ökologisch wertvolle Moore hauptsächlich in Osteuropa und Russland unwiederbringlich zerstört. Tausende Kilometer an LKW-Fuhren für eine Rasentragschicht, die intensiv bewässert und gedüngt werden muss.

CO₂, das in Torf gebunden ist, entstand vor tausenden von Jahren. Das von frischem Kompost im vergangenen Jahr. Kompost ist also ein wichtiger CO₂-Speicher – gerade in einer Zeit der massiven Bodenversiegelung.

Rosemarie Gerner
Geschäftsführerin Edaphos

DIE NACHHALTIGE ALTERNATIVE ZU TORF

Im Gegensatz zu Torf können mit Edaphos (bei gutem Greenkeeping) die Beregnungsintervalle (in Abhängigkeit von klimatischen Verhältnissen) erfahrungsgemäß um bis zu 50 Prozent verlängert und die Menge an Handelsdünger um bis zu 30 Prozent zurückgenommen werden. Eine Investition, die nicht nur das grüne Gewissen beruhigt, sondern auch Kosteneinsparungen bringt.

GREENKEEPER SETZEN AUF EDAPHOS

Leube Quarzsande mischt das Humuskonzentrat Edaphos mit Sanden aus frostsicherem, kalk- und kaolinfreiem und gewaschenem Quarzsand. Je nach Anforderung des Kunden stehen unterschiedliche Mischverhältnisse zur Wahl. Mittlerweile haben sich die Vorteile von Edaphos herumgesprochen. Neben Golfplätzen in ganz Österreich verwenden auch die Fußball-Spitzenclubs aus Österreich wie Red Bull Salzburg, LASK und Rapid Wien die schnelle und nachhaltige Rasenreparaturmischung EdaphosQualityMix.

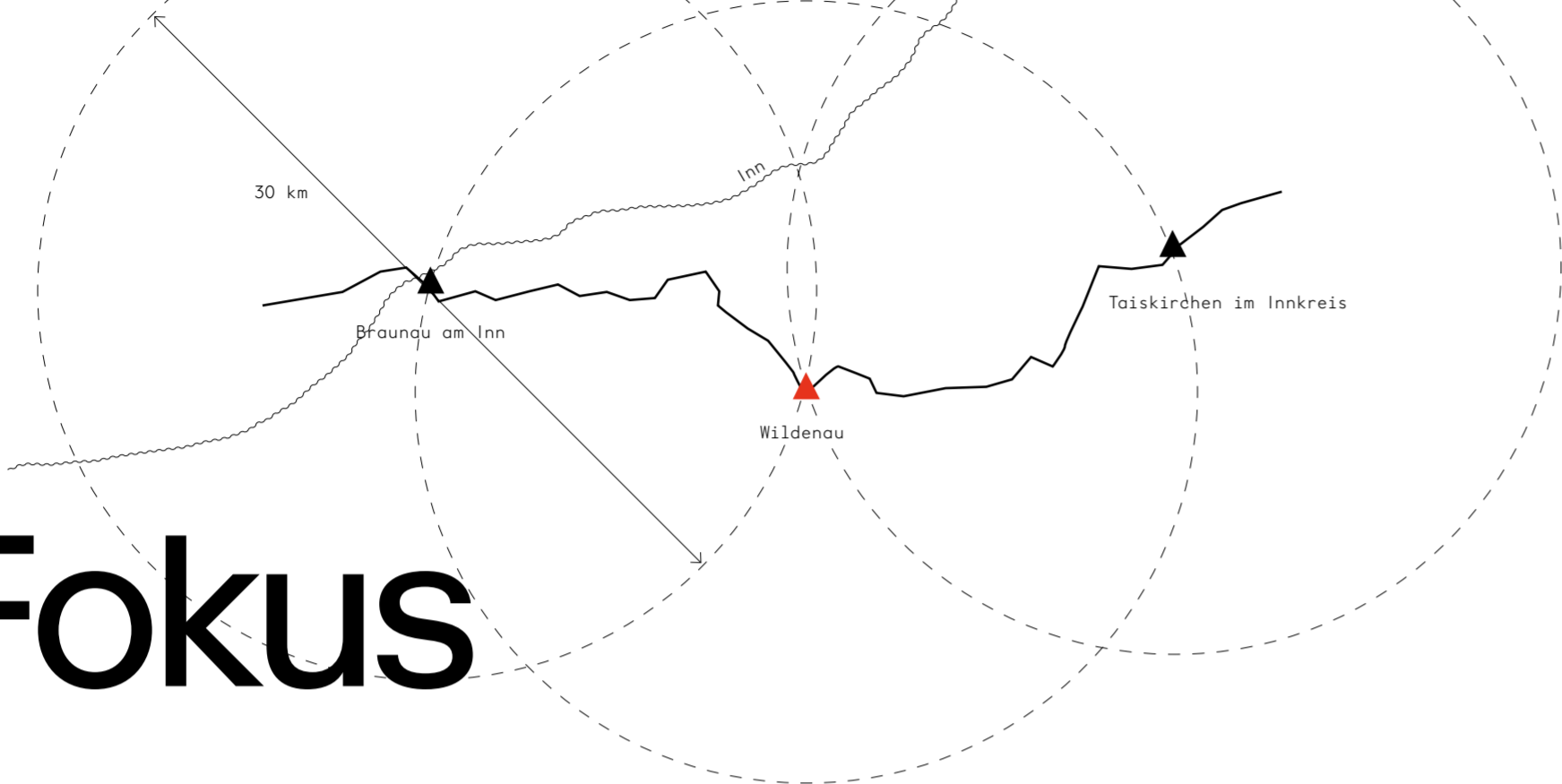


→ WWW.EDAPHOS.AT

Josef Gerner erkannte bereits vor allen anderen die systematische Zerstörung unserer Bodenkulturen. Als visionärer, experimentierfreudiger Landwirt und Unternehmer entwickelte er eine nachhaltige und effiziente Alternative zu Torf als Rasentragschicht. 2021 ist der Pionier in Sachen Kompostierung verstorben. Seine Frau Rosemarie und Sohn Josef jn. führen den Familienbetrieb mit gleichem Nachhaltigkeitsbewusstsein weiter.

Das Innviertel im

Fokus



Das oberösterreichische Innviertel repräsentiert für Leube Zement und Leube Beton einen zentralen Markt. Daher wurde 2017 das Beteiligungs-Engagement bei starken regionalen Betonherzeugern gestartet. Als logischer Schritt folgte heuer die Gründung von Leube Beton Innviertel GmbH. Eine leistungsfähige Firmengruppe, die nicht nur quantitativ, sondern auch logistisch neue Maßstäbe setzt.

14

„Wir formen Zukunft“. Dieser Firmengrundsatz von Leube ist keine leere Worthölse, sondern aktiv gelebte und betriebene Firmenpolitik. Das beweisen unter anderem die regelmäßigen Firmenzukäufe. Der jüngste Zugang im Bereich Beton heißt Burgstaller Beton in Taiskirchen. Die Zusammenarbeit währt bereits seit 2018, als Leube und Burgstaller das Gemeinschaftsunternehmen gründeten. Vor 2018 hatte Burgstaller das Werk mehr als 20 Jahre allein betrieben. Seit Dezember 2021 ist Leube Alleineigentümer und aus Burgstaller Beton wurde im Frühjahr 2022 Leube Beton Innviertel GmbH. Parallel dazu übernahm Leube 2019 die Mehrheit beim Betonwerk in Wildenau. Im Zusammenwirken mit Moser Beton in Braunau (50 %-Beteiligung) decken die drei Produktionsstätten das gesamte Innviertel ab.

STRATEGISCHE PHILOSOPHIE

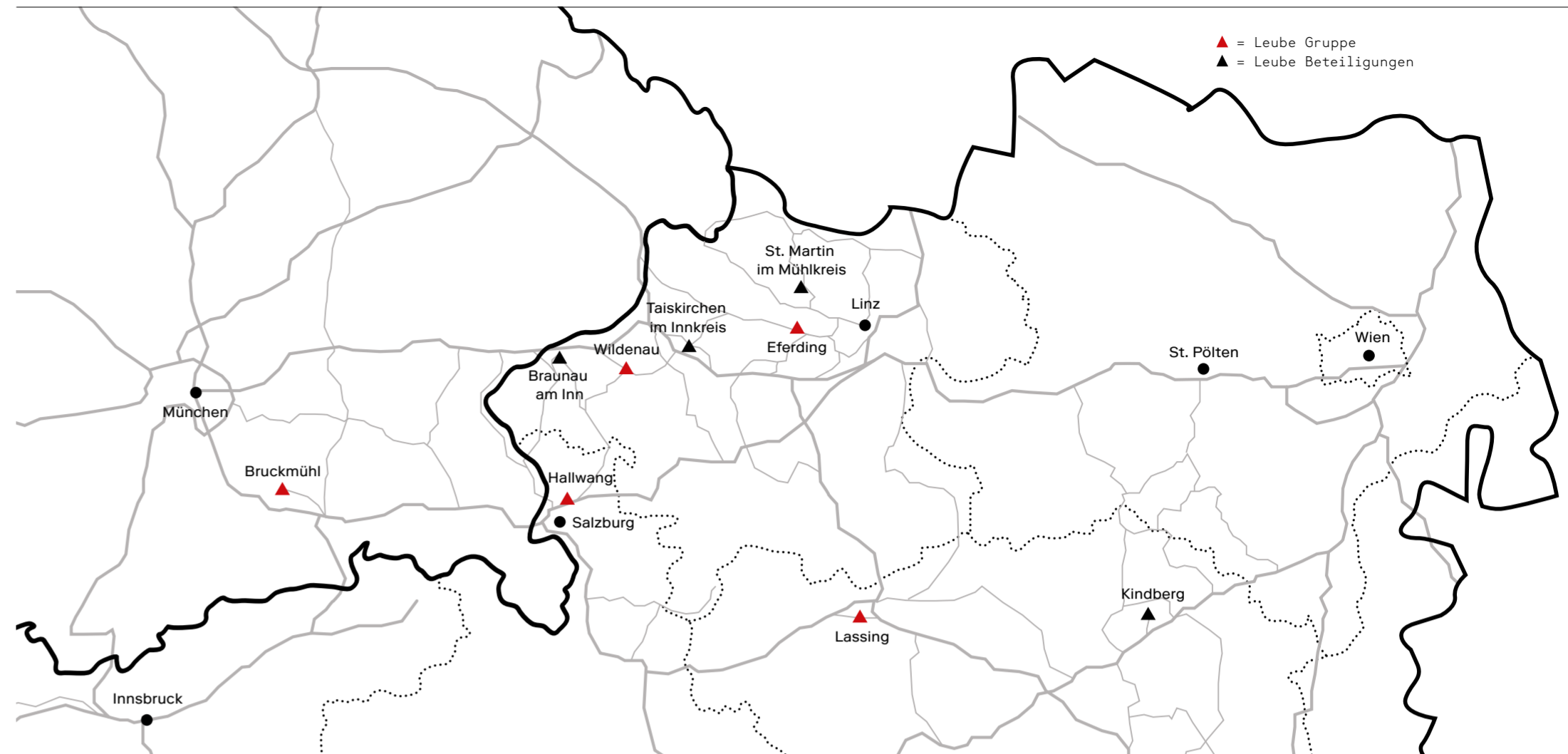
Die Betriebe stehen exemplarisch für die Wachstums-Philosophie von Leube: Familiengeführte Betriebe, die stark in der jeweiligen Region verankert sind und hohe Marktcompetenz aufweisen zu integrieren und damit die Expertise und Leistungsfähigkeit der Kompetenzfelder der Leube Gruppe – Zement, Kalk, Quarzsande, Beton und Betonteile – weiter auszubauen. Mag. Heimo Berger, Geschäftsführer von Leube, präzisiert den strategischen Hintergrund der Akquisition: „Leube ist mit Zement bereits seit Jahrzehnten Marktführer im Innviertel. Unsere Unternehmensstrategie ist die Vertiefung der Wertschöpfungskette und daher wollen und werden wir in dieser Region auch im Betonbereich eine zentrale Rolle spielen.“ Dafür werden auch wechselseitige Synergien genutzt: „Die Integration in die Leube Gruppe versetzt einerseits die Unternehmen in die Lage, das ganzheitliche Leistungsportfolio der Gruppe gezielt für sich zu nutzen. Ihnen steht ab sofort der Zugang zu allen Rohstoffen,

Ausgangsprodukten und Kompetenzen der Leube Gruppe entlang der gesamten Wertschöpfungskette von Beton und Betonteilen offen. Andererseits agieren die regional bestens etablierten Unternehmen weiterhin in unmittelbarer Nähe der Absatzmärkte mit bekannten Ansprechpartnern für die Kunden,“ artikuliert Berger das Erfolgsrezept.

PÜNKTLICHE LIEFERUNG GARANTIERT

Die beeindruckende gemeinsame Produktionskapazität von derzeit rund 120.000 m³ Beton pro Jahr und 25 Betonmisch- und Pumpfahrzeugen im Fuhrpark wird durch die geografische Platzierung der Betriebe logistisch und wirtschaftlich optimiert. Denn jeder Abnehmer im Zielgebiet kann von einem der drei Werke aus innerhalb einer maximalen Wegstrecke von 30 Kilometern bedient werden. Prokurist Johann Mairhuber sorgt als Betriebs- und Vertriebsleiter der beiden Unternehmenstöchter Leube Beton Innviertel und Leube Beton Wildenau gemeinsam mit seinen 22 Mitarbeitern für die pünktliche und somit wirtschaftliche Zustellung an die Kunden. „Mit unseren Werken verfügen wir nicht nur über die nötige Kapazität in der Herstellung und kurzen Transportwegen, sondern wir können durch unsere umfassende Flotte an Betonpumpen auch technisch komplizierte Baustellen beliefern.“ Zu den Referenzprojekten zählen neben unzähligen anderen der Umbau des Bahnhofs Braunau sowie des Krankenhauses Braunau.

In Summe werden unter der Leube Führung bereits acht Betonwerke betrieben, darunter eines in Bayern und zwei in der Steiermark.



▲ Leube Beton Innviertel
T +43 7764 7219
beton.innviertel@leube.eu
Lacken 16
4753 Taiskirchen im Innkreis
Österreich

▲ Leube Beton Mayrwies und Moosleitner Transportbeton
T +43 662 661255 12
beton@moosleitner.eu
Mayrwiesstraße 5
5300 Hallwang
Österreich

▲ Hafner Beton
T +49 8062 70 85 0
mail@hafner-gruppe.de
www.hafner-gruppe.de
Zur Kieslände 16
83052 Bruckmühl
Deutschland

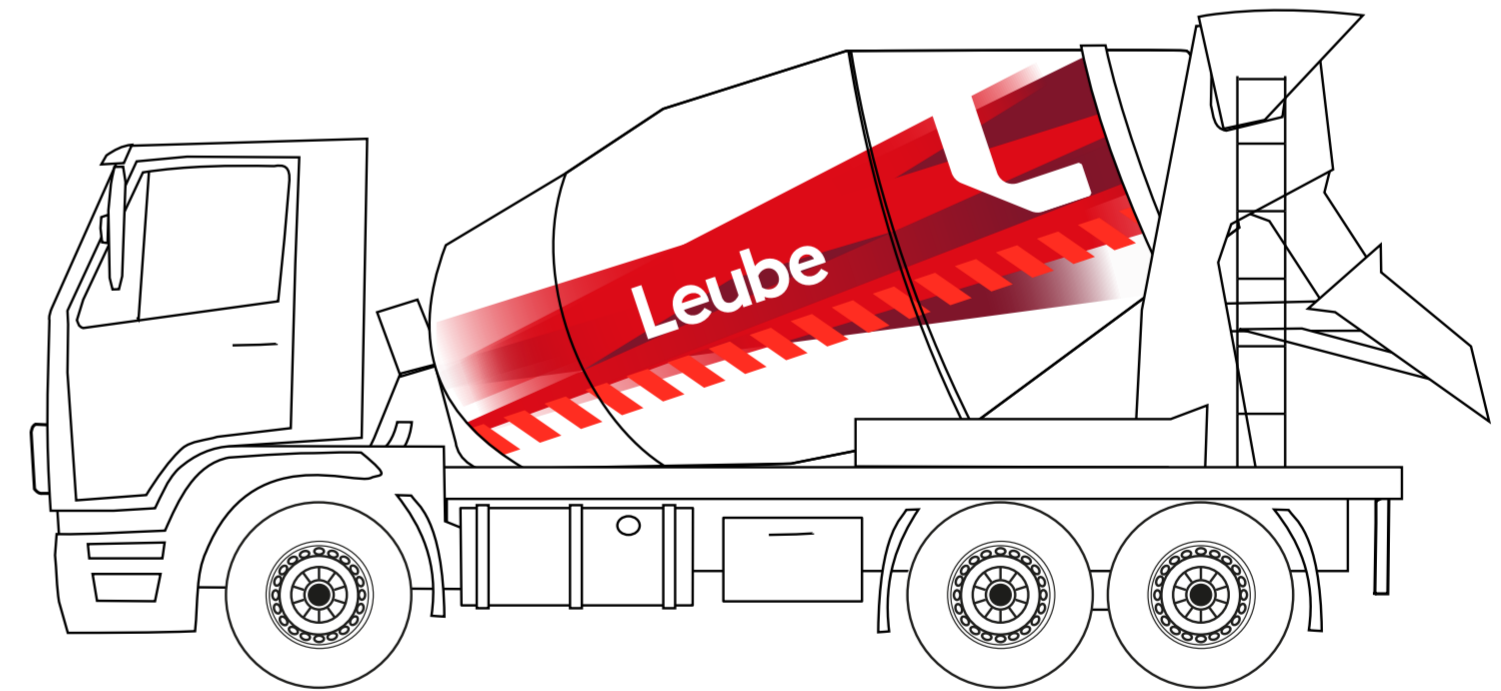
▲ Moser Beton Braunau
T +43 7722 87564
info@moser-beton.at
Burgkirchner Straße 8
5280 Braunau am Inn
Österreich

▲ Leube Beton Lassing
T +43 3612 82 776
beton.lassing@leube.eu
Burgfried 20
8903 Lassing
Österreich

▲ Leube Beton Wildenau
T +43 7755 78 88
beton.wildenau@leube.eu
Gewerbepark Hinterholz 4
4933 Wildenau
Österreich

▲ Martini Beton St. Martin
T +43 7232 2421 0
office@martinibeton.at
Allersdorf 33
4113 St. Martin
Österreich

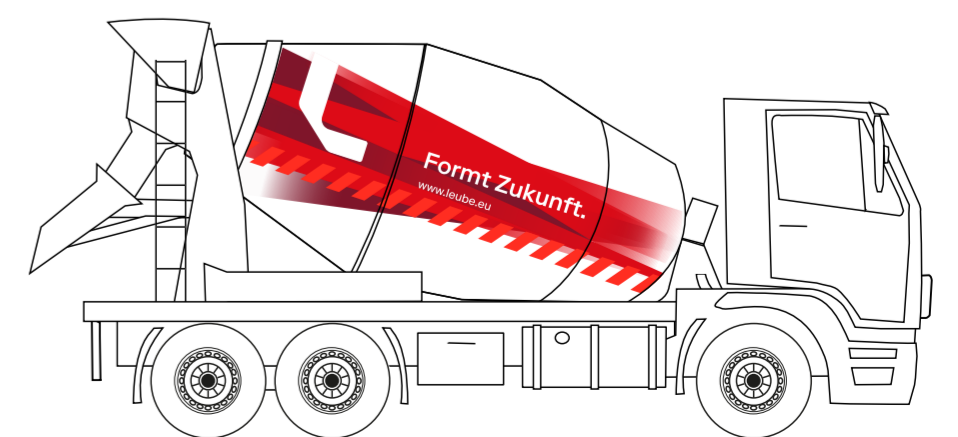
▲ Schaberreiter Beton Kindberg
T +43 3865 5116 0
office@schaberreiter-beton.at
Alpinstraße 41a
8650 Kindberg
Österreich



ALLES DREHT SICH

Ein sich drehendes „L“ auf der Straße – die neu beklebten Leube Betonmischer sollen die Bewegung und die Möglichkeiten des Baustoffes Beton unterstreichen. Alles ist möglich: Hochhäuser, Tunnel, Straßen, Staudämme, Stützmauern und vieles mehr. Modern, zukunftsorientiert, verlässlich und flexibel auf die Wünsche der Kunden eingestellt.

Hier wird ein Stück weit die Zukunft geformt.



Baustofflehre als Designelement



Der Estrotech-H ist ein rein mineralisches, pulverförmiges Spezial-Bindemittel für EPS-Granulat zur Herstellung von belastbaren hoch wärmedämmenden Ausgleichschüttungen. Er eignet sich für gebundene Schüttungen auf Rohdecken, Gebähdecken und zwischen Holztrاملagen sowie als fugelose Ausgleichschüttung und Dachbodendämmung.



In unseren Leube Sand- und Kieswerken und dem Gesteinbruch im obersterreichlichen Hausrückerteil gewinnen wir Schüttgüter in Topqualität. Diese garantiert unser haus eigenes Labor, sowie die Boden- und Baustoffprüfstelle des Landes Obersterreich.



Leube Feinkalk (CaO) ist aus hochwertigem Kalkstein gebrannt, gemahlen und ungelöscht. Feinkalk wird in geeigneten Löschräumen zu Sumpfkalk gelöst und ist für alle Arbeiten, die mit baustellengemischtem Mortel ausgeführt werden, bestens geeignet, z. B. Mörtel und Putze, Anstriche und Restaurierungen.



Der Profi-Cem Zement ist der Bauzement für den Estrichhersteller und den Kleinverbraucher. Er punktet mit hoher Festigkeit, eignet sich hervorragend für alle gängigen Estrich-Zusatzmittel, trocknet schneller und ermöglicht eine deutlich kürzere Bauzeit. Durch die optimale Zusammensetzung ergibt sich eine etwas längere Verarbeitbarkeit bei gleichzeitig guter Festigkeitsentwicklung.

2021 hat sich die Leube Gruppe ein neues Corporate Design vom Innsbrucker Designstudio in the headroom entwickeln lassen. Oder besser gesagt „das zum Ausdruck gebracht“, was wir als Unternehmen sowieso täglich leben,“ wie Leube Marketingverantwortliche Antje Macker betont. Aber nicht nur Logo, Briefköpfe, Magazin, Website, Firmenflotte, sondern auch die Sackware für Zement, Sande, Kalk und Co. kommt jetzt farbenfroh und mit starken grafischen Akzenten auf den Markt. Die Muster haben eine tiefere Bedeutung: für die einzelnen Produktsegmente wurden die Zeichen der Baustofflehre übernommen. So besteht das Muster für Zement aus diagonalen Linien und das für Sande aus unterschiedlich großen Punkten. Bei Kalk musste man improvisieren. Dafür gibt es kein entsprechendes Zeichen der Baustofflehre, daher wurde das chemische Zeichen C verwendet. Im Laufe des Jahres kommen die neuen Verpackungen auf den Markt. Dann wird auch Betonrau ein Stück weit bunter. Wenn Sie Leube Sackware im neuen Design entdecken, schicken Sie uns gerne ein Foto. Wir veröffentlichen es auf unseren Social Media Plattformen und senden Ihnen ein kleines Dankeschön dafür zu. holli@leube.eu



Rund 500.000 Güterzüge werden pro Jahr in Europa auf Schiene gebracht. Das ist durchschnittlich ein Zug pro Minute. Eine eindrucksvolle Zahl und auch die Einsparung der CO₂-Emissionen durch die Nutzung des Bahnverkehrs kann sich sehen lassen: Allein durch den Güterverkehr der ÖBB werden in Österreich jährlich 1,1 Millionen Tonnenkilometer (g/tkm) eingespart. Im Personenverkehr sind es 2,5 Millionen (g/tkm) pro Jahr. In Summe also 3,6 Millionen Tonnen Kohlendioxid, die damit nicht in die Umwelt gelangen. Durch eine konsequente Verkehrsverlagerung auf die Schiene ergibt sich ein zusätzliches Einsparungspotenzial von 1,900 Millionen Tonnen CO₂ pro Jahr ab dem Jahr 2030.*

Für Leube Geschäftsführer Mag. Heimo Berger einer der Gründe, um die Produktion von innovativen Betonschwellen weiter in den Fokus zu stellen. „Die Zukunft der Mobilität liegt in der Bahn“, so der CEO. „Mit der Leube Betonschwellen GmbH sind wir dafür bestens aufgestellt.“

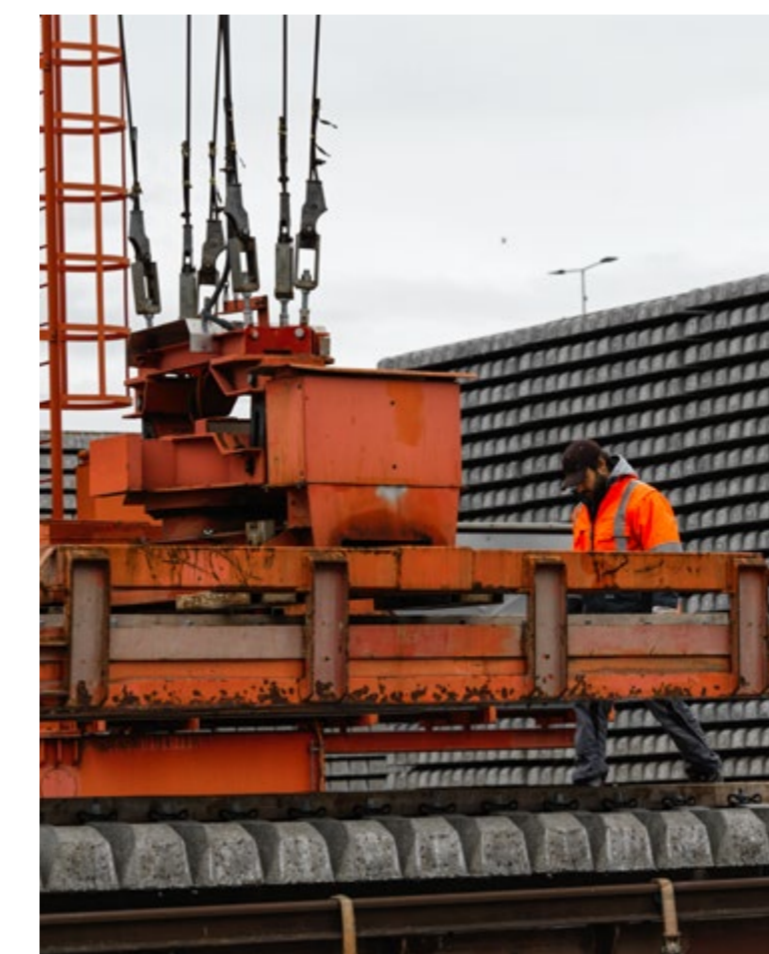


18 An der Schwelle

zur Zukunft

Bei neuen Schwellen wird eine Betriebserprobung auf Teststrecken von drei Jahren gefordert. Erst dann wird die Schwelle für den Markt freigegeben.

Die Produktion im Betonschwellenwerk Linz läuft seit 20 Jahren vollautomatisiert. Seit 1954 werden laufend neue und verbesserte Produkte entwickelt.



*Quelle: www.unsereobb.at/de/klimaschutz/klimaschutz-zahlen

HÖCHSTE SICHERHEITSTUFE

Das Betonschwellenwerk in Linz, vormals SSL, wurde 2018 von Leube gekauft und verbindet langjährige Expertise mit einem hohen Innovationsgrad. So läuft die Produktion seit mehr als 20 Jahren voll automatisiert und gemeinsam mit Forschungseinrichtungen oder Kunden wie den ÖBB wird laufend an neuen Produkten gearbeitet. „Die erste Betonschwelle wurde bei der SSL 1954 gefertigt“, erzählt Ronnie Berghammer, stellvertretender Werksleiter bei Leube Betonschwellen. „Seither haben wir unsere Schwellen laufend verbessert und weiterentwickelt.“ Denn die Anforderungen an Bahnschwellen sind hoch, müssen sie doch extremen Bedingungen gerecht werden und zugleich höchste Sicherheit bieten.

Die Kombination aus Witterungsbeständigkeit und höchster Belastbarkeit bei Geschwindigkeiten von 250 Stundenkilometern erfordert echte Präzisionsarbeit in der Herstellung. Die eingeleitete Vorspannkraft von 450 Kilonewton bei den Schwellentypen K1 und K2 wirkt der Rissbildung bei Belastungen entgegen und erhöht die Zugfestigkeit. Dazu kommen strenge Prüfverfahren, eine rechnerische Auslegung der Einsatzdauer von 50 Jahren sowie die Betriebserprobung von drei Jahren bei neuen Produkten. Dabei wird nach absolvierten Laborprüfungen in Zusammenarbeit mit dem Eisenbahnunternehmen eine vorgegebene Stückzahl auf einem genau definierten Streckenabschnitt verbaut und über drei Jahre begutachtet. Erst nach dieser Zeitspanne gilt die Schwelle als erprobt und wird offiziell für den Bahnverkehr zugelassen.

Betrieben mit 100 % Ökostrom ist die Bahn bereits jetzt das umweltfreundlichste Verkehrsmittel im Personen- und Gütertransport. Mit dem eigenen Werk für Betonschwellen setzt Leube in seinem Portfolio auf diesen stabilen Wachstumssektor und leistet zugleich einen Beitrag zum Klimaschutz.

DIE NEUE K2 ALS HOLZSCHWELLENERSATZ

Eine dieser neuen Schwellen, die ihren Testlauf gerade erfolgreich absolviert hat, ist die K2. 2018 im Auftrag der ÖBB entwickelt, dient sie als optimierter Ersatz für die in Österreich traditionell eingesetzten Holzschwellen. „Die ÖBB will Holzschwellen so weit als möglich durch Betonschwellen ersetzen“, erklärt Berghammer. „Einer der Gründe dafür ist die Imprägnierung des Holzes mit hochschädlichen Steinkohlenteerölen, die auch dessen Entsorgung problematisch macht. „Da diese Schwellen jedoch ein gutes elastisches Verhalten bei Beanspruchung aufweisen, werden sie bei den ÖBB bisher weiter bei gebirgigen Strecken oder in speziellen Anwendungsbereichen eingesetzt“, führt Berghammer aus. Die K2 bietet nun mit einer der Holzschwelle angeglichenen Bauhöhe von 175 mm im Schienenaufleger sowie einer Länge von 2,4 Metern einen idealen Ersatz. Das geringere Bauteilvolumen wird durch die Verwendung von besonders hochwertigem Beton ausgeglichen und damit wird auch hier höchste Belastbarkeit gewährleistet. Die Schwellen verfügen zudem über eine optimierte Schwellenauflegefläche für eine geringere Schotterbelastung, die starke Taillierung vergrößert dabei den Querverschiebewiderstand. Hergestellt im Kurzbettverfahren, kann die K2 problemlos in großen Stückzahlen produziert werden und ist damit im Vergleich zur Holzschwelle deutlich günstiger und langlebiger.

PIONIER BEI SCHWERLASTSCHWELLEN

Ein weiterer Schwellentyp, der bereits Anfang der Nuller-Jahre in Zusammenarbeit mit den ÖBB entwickelt wurde, ist die Heavy Duty Sleeper (HDS), mit der Leube weiterhin über die Alleinstellung am Markt verfügt. „Die HDS-Schwelle ist das Vorzeigemodell einer Schwerlastschwelle“, so Ronnie Berghammer. „Sie ist auch der einzige Typ, den wir international ausliefern.“ Die HDS wurde speziell für hohe Gleislagestabilität entwickelt. Die Vorteile liegen in dem vergrößerten Querverschiebewiderstand und der höheren Rahmensteifigkeit sowie in der größeren Schotterauflagefläche und der elastischen Schwellenbesohlung. Oder wie es Berghammer auf den Punkt bringt: „Die HDS liegt super im Gleis.“ Neben der hohen Sicherheit werden durch die geringe Bewegungsübertragung die Erhaltungszyklen der Gleise und auch des Schotterbetts deutlich verlängert. Sie ist für Bahnstrecken geeignet, die zum Beispiel durch enge Bögen besonders hohen Belastungen ausgesetzt sind und kann vor und nach Brücken, Tunneln und Bahnübergängen eingesetzt werden.

**▼ VORTEILE
BETONSCHWELLEN**

Lange Lebensdauer
(bis zu 50 Jahre)

Hohes Eigengewicht, bessere
Lagesicherheit

Nahezu wartungsfrei

Unempfindlich gegen natürliche
Schädlinge

Witterungsbeständig

Ohne Rückstände recycelbar

**▼ BETONSCHWELLEN
NACH MASS**

Die zur Leube Gruppe zählende Leube Betonschwellen GmbH produziert seit 1953 vorgespannte Stahlbetonschwellen und hält in Österreich einen Marktanteil von 50 Prozent.

Das Portfolio umfasst verschiedenste Schwellen für Haupt- und Nebenstrecken sowie Schwellen für U-Bahnen, Straßenbahnen, Schmalspurbahnen, Tunnelstrecken und Weichen. Zu den Kunden zählen die Österreichischen Bundesbahnen (ÖBB), Regionalbahnen wie die Salzburger Lokalbahn, die Zillertaler Verkehrsbetriebe, die Niederösterreichische Verkehrsorganisations Ges.m.b.H. (NÖVOG) oder die Stern & Hafferl Verkehrsgesellschaft in Oberösterreich, die Steiermärkischen Landesbahnen und die Wiener Linien, die Voest Alpine (LogServ) sowie international die Schweizer Bundesbahnen (SBB) und die Schweizerische Südostbahn (SOB).

Schwelle K2

Länge: 2,40 m
Breite: 0,30 m
Höhe: 0,195 m
Höhe unter Schienenaufleger: 0,175 m
Gewicht: 290 kg
Spurweite: 1.437 mm
Schienenneigung: 1:40 bzw. 1:20
Beton: C60/75
Vorspannkraft: 450 kN
Achslast: 250 kN bis 120 km/h;
225 kN bis 160 km/h
Schienen: 54E2 und 49E1



Heavy Duty Sleeper (HDS)

Länge: 2,60 m
Breite: 0,55 m
Höhe: 0,25 m
Höhe unter Schienenaufleger: 0,214 m
Gewicht: 460 kg
Spurweite: 1.437 mm
Schienenneigung: 1:40
Beton: C50/60
Vorspannkraft: 480 kN
Achslast: 250 kN
Geschwindigkeit: ≤ 250 km/h
Schienen: 60E1, 54E2, 49E1



Leube's Playing Captain



Herr Mag. Berger, sind Sie ein Familienmensch?

Ja, definitiv. Und das meine ich sowohl im ureigenen als auch im übertragenen Sinn. Meine Familie – meine Frau und meine zwei Kinder – sind für mich Kraftplatz und kritische Feedbackgeber zugleich. Doch Familie und Job sind zwei Paar Schuhe, darum habe ich immer strikt darauf geachtet, Berufliches und Privates zu trennen. Unter der Woche volle Konzentration auf den Beruf, am Wochenende stehen Familie und Freizeitgestaltung im Fokus. Dann stimmt die Balance.

Die Familien-Ideologie im Unternehmensumfeld, der Zusammenhalt und das Wir-Denken, wird in der Leube Gruppe intensiv gelebt. Das gilt für die bestehenden Bereiche genauso wie für neu hinzukommende. Es ist kein Zufall, dass wir im Zuge unserer Expansion meist regional stark verwurzelte Familienbetriebe zukaufen. Im Regelfall bleibt dort das Management an Bord, das Mitarbeiterteam ohnedies. Wir besitzen eine ähnliche Firmenkultur und pflegen dieselben Werte. So werden diese Firmen sehr rasch Teil der Leube Familie und sind entsprechend erfolgreich am Markt.

Wie charakterisieren Sie sich selbst? Wofür stehen Sie?

Ich stehe für eine offene, ehrliche Kommunikation mit Handschlagqualität, spreche Thematiken direkt an, suche auf konstruktive Art die besten Lösungen. Meine bisherige Berufserfahrung hat mir gezeigt, dass sich die größten Erfolge erzielen lassen, wenn alle ein klares Ziel im Visier haben und an einem Strang ziehen. Als Geschäftsführer hast du eine zentrale Rolle inne, musst Orientierung geben, denn diese schafft Klarheit. Überzeuge die Belegschaft, hole sie ins Boot und gehe gemeinsam mit ihr den Weg. Auch innerhalb einer Familie ist nicht immer alles eitle Wonne. Aber man diskutiert voneinander abweichende Positionen und trifft eine finale Entscheidung. Unabdingbar ist, dass in der Folge alle mit vollem Einsatz dasselbe Ziel verfolgen.

Seit 2014 bildete Mag. Heimo Berger gemeinsam mit Mag. Rudolf Zrost die Geschäftsführung der Leube Gruppe; seit 1. April fungiert er als Alleingeschäftsführer.

Ein Interview mit dem Mann an der Unternehmensspitze, seine Geschäftsphilosophie und wie er die Zukunft des Werkstoffs Beton sieht.



Bahnschwellen müssen extremen Bedingungen gerecht werden und höchste Sicherheit garantieren. Technisches Know-How und Erfahrung sind gefragt.



Die Kombination aus Witterungsbeständigkeit und höchster Belastbarkeit bei Geschwindigkeiten von 250 km/h erfordern echte Präzisionsarbeit in der Herstellung.

Was motiviert Sie, ein Unternehmen zu führen?

Schon von meiner Jugendzeit an wollte ich in einer Organisation bzw. Firma eine gestaltende, eine entwickelnde Rolle einnehmen. Ich bin definitiv kein Verwalter. Anfangs führte ich kleinere Einheiten, im Laufe der Jahre größere Abteilungen und Firmen.

Dabei war und ist mir immer wichtig, gemeinsam mit meinen Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern proaktiv zu gestalten, etwas voranbringen zu können und dabei von den Besten zu lernen – das ist das Ziel! Es ist beeindruckend zu sehen, was ein motiviertes Team an Topleistungen erreichen kann, bleibende Werte zu schaffen und dabei Architekt unserer eigenen Unternehmenszukunft zu sein. Der Geschäftsführer bekleidet dabei – je nach Projektstatus – viele mögliche Funktionen: Initiator, Motivator, konstruktiver Feedbackgeber, Mahner, Schiedsrichter, Schulterklopfer, Spielverderber usw. Ich sehe mich als „Playing Captain“ im Leube Team, als „Allrounder“, der sich sehr gerne in allen Unternehmensbereichen und -ebenen einbringt.

Welchen Stellenwert spielen dabei die Leube Werte?

Einen fundamentalen. Im Jahr 2020 haben wir gemeinsam sechs Leube Werte herausgefiltert und als Leitbild formuliert. Dieses bildet jetzt und in Zukunft den Rahmen für das Denken und Handeln der Leube Gruppe. Die Grundsätze repräsentieren die zeitgeistige Übersetzung der visionären Philosophie von Firmengründer Dr. Gustav Ernst Leube von vor mehr als 180 Jahren. Der Erfolg gab und gibt uns recht.

Wie sehen Sie die Position von Leube im Marktumfeld? Was macht man besser bzw. anders?

Leube ist meines Erachtens sehr gut positioniert, wir haben eine klare Strategie in jedem Unternehmenssegment. Uns zeichnen Agilität, Flexibilität, Innovationsdynamik, die breite Produktpalette entlang der Wertschöpfungskette, der bedingungslose Qualitätsanspruch, die starke Verankerung in den Regionen, die Verlässlichkeit für den Kunden und nicht zuletzt unser Expertinnen- und Experten-Team aus. Das Zusammenspiel dieser Faktoren ist großartig. Und wir sind als Gruppe nicht zu groß, um unbeweglich und schlussendlich mit uns selbst beschäftigt zu sein. Wir sind aber auch nicht zu klein, um nicht über genügend Spielraum und Ressourcen zu verfügen.

In welchem Bereich sehen Sie besonders großes Zukunftspotenzial?

Davon gibt es mehrere. So haben unsere Marktanteile in manchen Regionen und Segmenten noch Luft nach oben, z.B. haben wir zwei hervorragende Firmen in Bayern und Tschechien mit exzellenten Wachstumschancen. Zudem sehe ich Beton vor allem im Lärmschutz deutlich unterrepräsentiert. Doch die Nachfrage nimmt analog zu den wachsenden Anwendungsgebieten zu. Ich denke hierbei an attraktive Nutzungskombinationen von Schallschutz und Formen der alternativen Energiegewinnung, Stichwort Photovoltaik in Lärmschutzsystemen.

Welche Projekte befinden sich in der Pipeline?

Wir sprechen über Einzelheiten prinzipiell erst dann, wenn sie real sind. Grundsätzlich betreffen unsere zahlreichen laufenden Projekte die Bereiche Produktneu- bzw. -weiterentwicklungen, weiteres Gruppenwachstum – auch durch Zukäufe – sowie die ökologischen Aspekte in der Fertigung und Anwendung von Beton, Stichwort GreenTech. In all den genannten Bereichen sind wir hochaktiv und haben die richtigen Leute und Mittel, dieses Potenzial kontinuierlich zu heben. Es wird noch eine Fülle an Innovationen geben.

Ich sehe mich als ‚Playing Captain‘ im Leube Team, als ‚Allrounder‘, der sich sehr gerne in allen Unternehmensbereichen und -ebenen einbringt.

Mag. Heimo Berger

In 16 Jahren wird die Leube Gruppe 200 Jahre alt. Wo sehen Sie das Unternehmen im Jahr 2038?

Unser Firmen-Credo lautet ‚Leube formt Zukunft‘. Wir wollen weiterhin aktiver Gestalter und innovativer Vorreiter in der Branche sein. Diese unternehmensstrategische Reise impliziert zwei große Ziele: Erstens, den Weg der Produktdiversifizierung entlang der Wertschöpfungskette von Beton konsequent weiter zu verfolgen. Wir decken vom Rohstoff bis zum High-Tech-Fertigprodukt aus Beton alles ab und sind in diesen Segmenten Premiumanbieter. Und zweitens das Ziel der Klimaneutralität bei der Zementproduktion. Der europäische Zementverband will dies bis 2050 erreichen, wir streben das schon bis zum Jahr 2038 an. Quasi unser Geburtstagsgeschenk an die Umwelt.

In welche Richtung entwickelt sich die Zementindustrie generell? Oder anderes gefragt: Was ist mit diesem Baustoff noch alles möglich?

Der Werkstoff Beton ist nach Wasser heute bereits das meistverwendete Produkt der Welt. Und dennoch steckt noch unglaublich viel Potenzial darin. Neue Betone, alternative Binde- und Zusatzmittel und innovative Herstellungsverfahren werden einen wesentlichen Beitrag zum Betonbau der Zukunft leisten. Mit diesen neuen Schlüsseltechnologien erweitern sich auch die Einsatzgebiete von Beton bzw. Betonfertigteilen. Innovative Verbundwerkstoffe und Produktionsmethoden ermöglichen nicht nur eine neue Formensprache, sondern sparen bis zu 80 % an Material und Energieeinsatz. Das ist nicht reine Zukunftsmusik, sondern beginnende Realität und nicht zuletzt deshalb ist mein Job bei Leube so ungemein spannend.



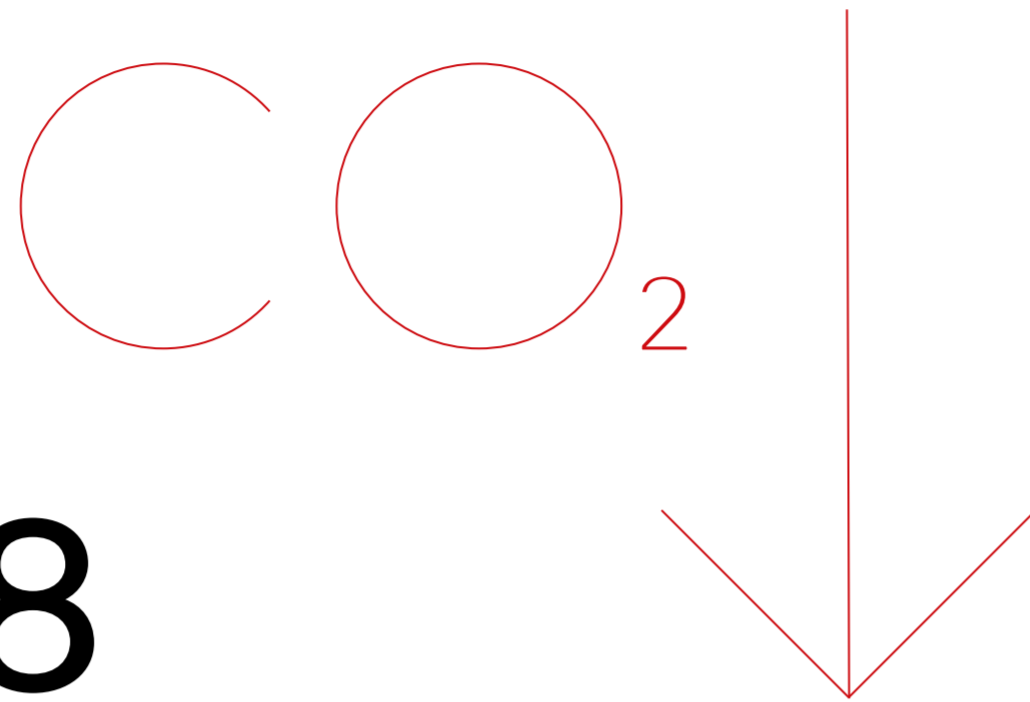
Der gebürtige Salzburger Mag. Heimo Berger studierte an der Universität Innsbruck Betriebswirtschaft und startete 1990 schon während des Studiums seine Berufslaufbahn im Raiffeisensektor in Tirol.

Ab 2002 arbeitete Berger als Länderverantwortlicher (Österreich, Italien, Ungarn, Slowakei) für den Bereich Baustoffe bei Heidelberg-Cement, einem der größten Baustoff-Hersteller der Welt.

Der Einstieg bei Leube erfolgte acht Jahre später, wo er zunächst für die Firmenbeteiligungen verantwortlich war.

Seit 2014 bildete Mag. Heimo Berger gemeinsam mit KommR Mag. Rudolf Zrost die Geschäftsführung der Leube Gruppe. Nach dem pensionsbedingten Ausscheiden von Rudolf Zrost fungiert Mag. Berger seit 1. April 2022 als alleiniger Geschäftsführer.

KLIMANEUTRAL



BIS 2038

Die europäische Zementindustrie will bis zum Jahr 2050 klimaneutral sein, die österreichische bis 2040. Das Leube Zementwerk möchte dieses Ziel bereits 2038 erreicht haben, anlässlich seines 200-jährigen Firmenjubiläums.



24

Die Entscheidung, sich die Latte noch etwas höher zu legen, ist auch vom Selbstverständnis des Unternehmens getragen: Das Verantwortungsbewusstsein gegenüber Mensch und Umwelt war immer schon zentraler Bestandteil der Leube DNA. Das manifestiert sich unter anderem in den seit Jahren geringsten Kohlendioxid-Emissionen weltweit, in Millioneninvestitionen in saubere Technologien, jährlich neu und verbindlich mit dem Bürgerbeirat Gartenau festgelegten Emissionsgrenzwerten, die sogar den Kriterien eines Luftkurorts gerecht würden, der ausschließlichen Verwendung von Ökostrom oder kommunalen Fernwärmeprojekten. Mit dem GreenTech Programm für signifikant CO₂-reduzierte Zemente und Betonprodukte hat Leube einen weiteren Meilenstein in Richtung Klimaneutralität gesetzt. Nun geht es darum – auch verstärkt über einen engen Schulterschluss mit der Wissenschaft –, bereits identifizierte neue Ansätze konsequent weiterzuentwickeln und sie schließlich kombiniert umzusetzen.

INNOVATIONEN UND PARADIGMENWECHSEL

Ein Anknüpfungspunkt ist der Klinker – wichtigster Rohstoff in der Zementproduktion und gleichzeitig ihr größter Kohlendioxid-Emitter. Nachdem diese Emissionen im Brennvorgang durch die Entsäuerung des natürlichen Gesteins entstehen, lässt sich darauf technologisch kein Einfluss nehmen. Die einzige Möglichkeit zur CO₂-Reduktion besteht deshalb darin, den Klinkeranteil zumindest so weit wie möglich durch Alternativstoffe zu ersetzen. Dafür bieten sich etwa kalzinierte Tone an. Studien gehen von einer möglichen Kohlendioxid-Reduktion von 30 bis 65 Prozent aus, abhängig von den geforderten Betoneigenschaften. In Folge könnte auch die Brenntemperatur im Herstellungsprozess von Zement gesenkt werden, was eine zusätzliche Einsparung von Emissionen bei gleichzeitig geringerem Energiebedarf brächte.¹

Ein weiterer Ansatz besteht im Einsatz von hochfesten Betonen, an deren Optimierung und Weiterentwicklung intensiv geforscht wird. Mit ihnen lassen sich Bauwerke und Betonprodukte mit schlankeren Bauteilen realisieren – bei gleichzeitig verbesserten funktionalen Eigenschaften. So öffnet sich nicht nur bei konventionellen Bauweisen die Tür für die CO₂-Einsparung über eine Verringerung des Betonanteils. Vielmehr wird hochfester Beton auch zum Hochleistungsbaustoff für die Bionik, die mit ihren neuen und an den Konstruktionsprinzipien aus der Natur angelehnten Konzepten innovative Lösungen für ein nachhaltiges Bauen entwickelt. Dabei spielt auch die Umsetzbarkeit von organischen, teils filigranen Geometrien eine Rolle – mit entsprechend hohen Anforderungen an den Beton. Hier werden die funktionalen Eigenschaften von Zement und Beton Hand in Hand mit neuen, hochpräzisen bautechnischen Verfahren gehen. Die vollautomatische Produktion von Betonteilen über einen 3D-Drucker in Kombination mit digitalen Planungs- und Steuerungsverfahren ist in diesem Zusammenhang durchaus vorstellbar. Was in Summe einen optimierten Einsatz sämtlicher Ressourcen zur Folge hätte, im Bauprozess ebenso wie in der Nutzung.

1 z.B.: Vereinigung des Österreichischen Zementindustrie (2021): Kolloquium. TU Graz (2016): TU Graz entwickelt umweltfreundlichen Ökobeton

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

Nicht um die Vermeidung, sondern um die produktive Nutzung von Kohlendioxid geht es bei „Carbon2ProductAustria“. Dieses Pilotprojekt hat sich bis 2030 zum Ziel gesetzt, das in der Zementherstellung freigesetzte Kohlendioxid abzuscheiden und es über Pipelines anderen Produktionskreisläufen zuzuführen. Dort soll es als neuer Rohstoff verwertet werden, beispielsweise in der Kunststoffindustrie als hochwertiger Ersatz für Rohöl. Wenn diese Produkte am Ende ihrer Nutzungsdauer wieder als Alternativbrennstoffe ins Zementwerk zurückkommen, ließe sich damit ein geschlossener, klimaneutraler Prozesskreislauf erreichen.

BETON ALS ENERGIE- UND CO₂-SPEICHER

In der ganzheitlichen Betrachtung von Zement und Beton sind zwei weitere Aspekte von Bedeutung. Zum einen muss in der Ökobilanz die „CO₂-Senke Beton“ miteingerechnet werden: Über seinen Lebenszyklus hinweg bindet Beton wieder 43 Prozent der verursachten Emissionen.² So zeigen Studien, dass Gebäude aus Beton unter der Berücksichtigung der CO₂-Senke in etwa dieselbe Ökobilanz aufweisen wie solche aus Holz.³ In Verbindung mit der thermischen Bauteilaktivierung ist Beton sogar nachhaltiger, weil er, ähnlich einem Akku, thermische Energie in Form von Wärme und Kälte in den Gebäuden speichern kann. Die Bionik wird diese Möglichkeiten zur „natürlichen Energieeinspeisung“ noch verstärken.

25

3 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 treog betongkonstruksjoner. Arcon, Ostfoldforskning, Rapport OR.26.19. P. J. Sölkner, A. Oberhuber, S. Spaun, et al.: Innovative Gebäudekonzepte im ökologischen und ökonomischen Vergleich über den Lebenszyklus. BMVIT, Schriftenreihe 51/2014

99 Zement und Beton haben in der Gesamtbetrachtung – und nach vollzogenem Technologiewandel – sogar das Potenzial, zu einem wichtigen ‚Game-Changer‘ beim Erreichen der Klimaziele zu werden.

Günter Waldl
Geschäftsbereichsleitung Technik

Auf die Plätze. Fertig!

Transgourmet Österreich eröffnet im Frühsommer 2022 in Maishofen im Pinzgau seinen vierzehnten Standort. Die benachbarte Leube Betonteile GmbH hat mit ihren hochwertigen Betonfertigteilen für die schnelle und reibungsfreie Errichtung des Gebäudes gesorgt. Ein Win-Win-Win-Projekt auch für die Umwelt.

26

Der neue Standort des Gastronomie-Großhändlers Transgourmet in Maishofen bei Zell am See dient zukünftig als kulinarische Drehscheibe in einer der wichtigen Tourismusdestinationen im Salzburger Land. Eindrucksvoll wie die hohe Dichte an Hotels, Gasthäusern, Restaurants sowie Ski- und Almhütten in der Region ist auch das Bauprojekt mit einer Gesamtfläche von 11.000 Quadratmetern. Allein von der Leube Gruppe wurden dafür 1.300 Betonteile, 7.850 Tonnen Beton und 560.000 Kilogramm Bewehrung verplant, geliefert und montiert. „Es war das größte Projekt mit konstruktiven Fertigteilen, das Leube bisher umgesetzt hat“, so Gerhard Thaler, Geschäftsführer von Leube Betonteile über den Neubau. „Begonnen haben wir im März 2021 und im Herbst stand bereits das gesamte Gebäude. Mit einer optimierten Prozessplanung und der Vorfertigung der Betonteile ist eine derart kurze Bauzeit überhaupt erst machbar.“

FLEXIBEL UND NACHHALTIG

Geplant und koordiniert wurde die Großbaustelle vom Architektur- und Baumanagementbüro Scharler aus Zell am See. Für Inhaber Ing. Franz Scharler war die Wahl des Baumaterials von Anfang an klar: „Betonfertigteile sind für Gewerbebauten die optimale Lösung. Die kurze Bauzeit und hohe Flexibilität sind echte Vorteile.“ Damit sind auch nachträgliche Änderungen in den verschiedenen Bereichen ohne großen Aufwand und hohen Kosten durchführbar. „Die Bauweise mit Betonfertigteilen trägt der flexiblen Nutzung des Gebäudes Rechnung“, so Scharler. „Gerade für Groß- und Abholmärkte wie Transgourmet ist die bauliche Flexibilität wichtig, da sich das Einkaufsverhalten laufend ändert. Unser Ansatz ist deshalb, so viel wie möglich mit Betonfertigteilen zu arbeiten.“ Wurden beispielsweise die Waren früher direkt im Markt gekauft und nur ein Teil zugestellt, hat sich das Verhältnis nun umgekehrt. Durch das geänderte Kaufverhalten

der Kunden ändern sich auch die Anforderungen an die Planung und Logistik des Marktes – so dient der Verkaufsraum nun vorrangig der Präsentation, die Lagerflächen sind im Gegenzug stetig gewachsen. „Ziel ist es, einen Markt so zu bauen, dass er nachträglich leicht verändert werden kann“, bringt es Scharler auf den Punkt. Diesem Konzept entspricht auch die gewählte Hybridbauweise aus Beton und Stahl. Alle Stützen, Decken, Wandplatten und Träger in den Lagern sind aus Beton und bieten damit hohe Stabilität. Die Dachkonstruktion im Verkaufsraum ist aus Stahl und Glas, um den Raum leicht und hell wirken zu lassen.

GREEN BUILDING DURCH BAUTEILAKTIVIERUNG

„Auch beim Beton wurde auf eine Hybridbauweise gesetzt“, erklärt Scharler. Die Bauteile bestehen aus Fertigteildecken mit einem darüber liegenden Aufbeton, in welchen Heizspiralen eingezogen sind. Diese thermische Bauteilaktivierung ermöglicht eine nachhaltige Bauweise und wurde bei Transgourmet für ein klimafreundliches Energiekonzept genutzt. „Durch die vielen Kühlräume im Markt entsteht auch viel Abwärme“, so der Baumeister. „Diese verwenden wir über die Wärmerückgewinnung zur Heizung des Gebäudes.“ In den Büroräumen wird die Bauteilaktivierung im Sommer für die stille Kühlung genutzt, in dem das 10 Grad kalte Grundwasser in die Betonteile gespeist und danach wieder in den Boden rückgeführt wird. So entsteht mit der eigenen PV-Anlage am Dach, Grünstrom aus Wasserkraft sowie LED-Beleuchtung ein nachhaltiges Bauwerk, das klimafit für die Zukunft ist.

BIS INS DETAIL SICHER UND STABIL

Neben der kurzen Bauzeit und flexiblen Nutzung stehen beim Einsatz von Betonfertigteilen auch Sicherheitsaspekte im Vordergrund. „Beton verwenden wir dort, wo es erhöhte Anforderungen an den Brandschutz gibt“, so Baumeister Scharler. „Das ist gerade bei Großmärkten mit großen Lagerflächen kombiniert mit Kundenverkehr sehr wichtig.“ Ein weiterer Grund, warum im Lager rundum auf Beton gesetzt wird, ist die hohe Stabilität. So bieten Betonstützen zum Beispiel statisch einen besseren Aufprallschutz als solche aus Stahl. Ein kleiner, aber nicht unwesentlicher Vorteil, der beim regen Einsatz von Staplern in der Warenabwicklung nicht zu vernachlässigen ist und die vielfältigen Vorzüge der Betonfertigteil-Bauweise zeigt.



„Betonfertigteile sind die beste Möglichkeit, die Raumnutzung nachträglich zu verändern.“

Ing. Franz Scharler
Baumeister



TRANSGOURMET NEUBAU

Montagezeitraum Fertigteile
März bis November 2021

11.000 m² Gesamtfläche

100.000 m³ umbauter Raum

1.300 Bauteile und 82 Stützen

3.270 m³ Beton =
7.850 Tonnen Gesamtgewicht

560.000 kg Bewehrung

Schwerster Träger
30 Tonnen

Schwerste Stütze
15 Tonnen

Größte Wandplatte
19 Tonnen

BESSER BAUEN MIT BETONFERTIGTEILEN

Natürlicher Baustoff

Hohe Flexibilität

Witterungsunabhängige Vorfertigung

Optimierte Prozesse
von der Planung bis zur Montage

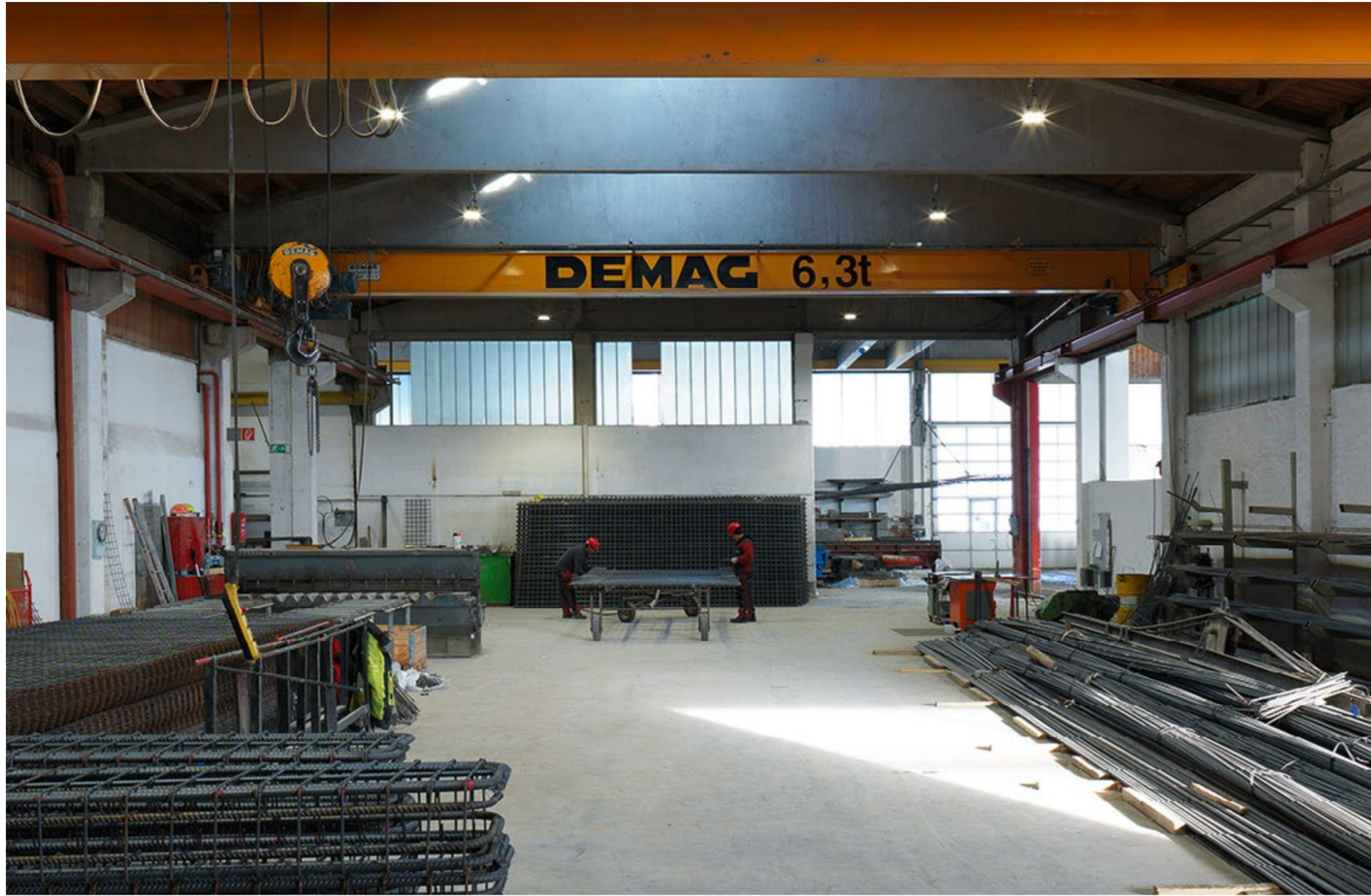
Schnelle Bauweise

Hohe Brandsicherheit

Mehrfache Qualitätssicherung im Werk

Emmissionsfreie Montage

Von der Leube Gruppe wurden 1.300 Betonteile, 7.850 Tonnen Beton und 560.000 Kilogramm Bewehrung für die Baustelle verplant, geliefert und montiert.



Roberto Steger
Werkmeister Leube Betonteile Flachgau



DIE KARRIERE AUF STEIN GEBAUT

Seit 2008 bei Leube beschäftigt, gelernter Tischler, ausgebildeter Betontechnologe und Sprengmeister – der Lebenslauf von Roberto zeigt, wie abwechslungsreich Berufswege bei Leube verlaufen können. Nach innerbetrieblichen Stationen im Labor in St. Leonhard und dem Tagebaubetrieb im Zementwerk gewann der Mitte-30er aus Ebenau das interne Auswahlverfahren um die Position des Werkmeisters von Leube Betonteile Flachgau in Plainfeld. Seit Januar 2022 leitet er nun ein Team von aktuell 15 Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern. Seine Kernaufgaben umfassen unter anderem deren Einsatzkoordination, die Einhaltung der Sicherheitsvorschriften, die Kontrolle der Fertigteile sowie die Materialbestellungen für die Einbauteile.

Wie Roberto seine neue Führungsaufgabe wahrnehmen wird? Gewissenhaft, mit Geduld und Einfühlungsvermögen, aber natürlich auch mit Nachdruck.

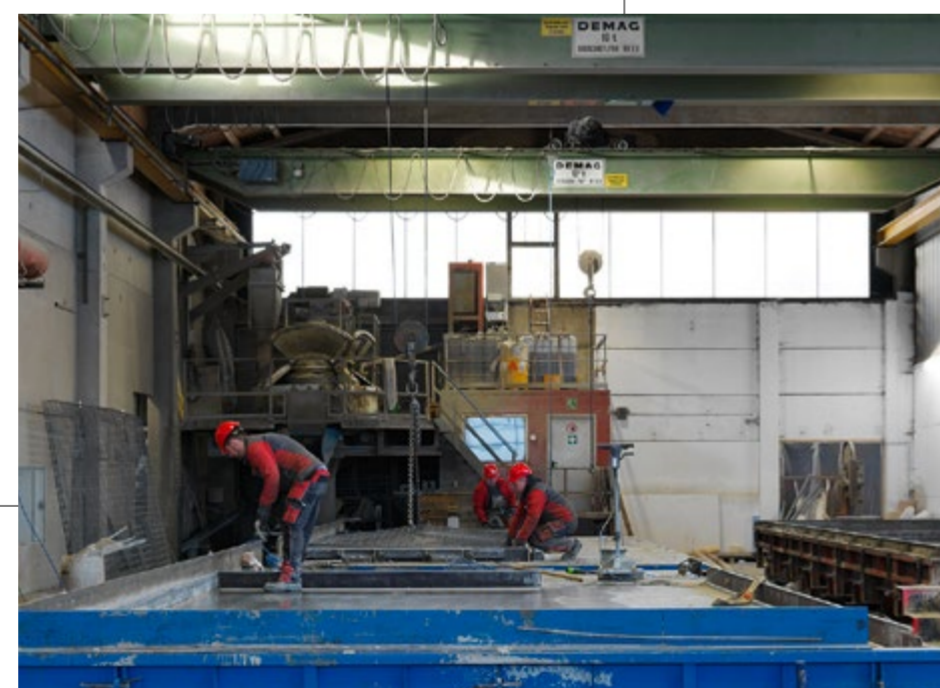
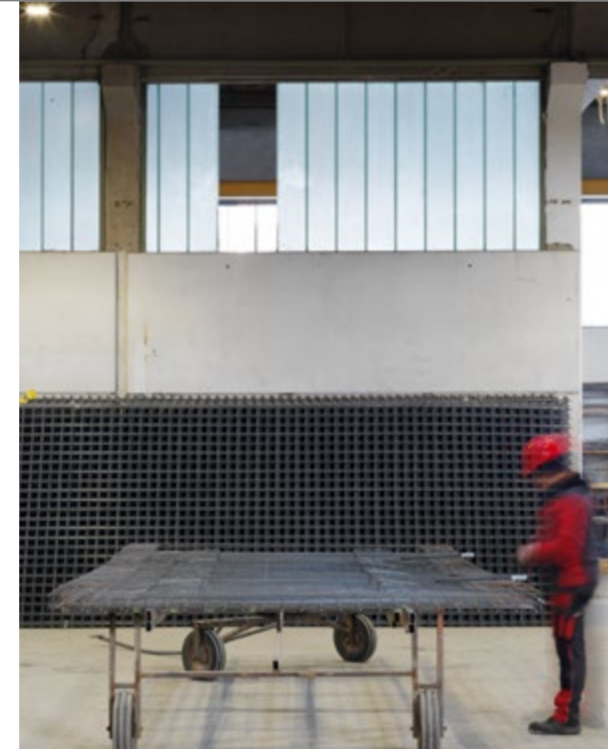
Bei Leube habe ich immer die Möglichkeit der Weiterbildung und Entwicklung. Außerdem gibt es für jedes Problem im Unternehmen geeignete Ansprechpartner.

Und wie sieht es mit der Work-Life-Balance aus? Familie, Radfahren, der private Hausbau und der gewollt einsame Kaffee am Morgen geben Rückhalt.

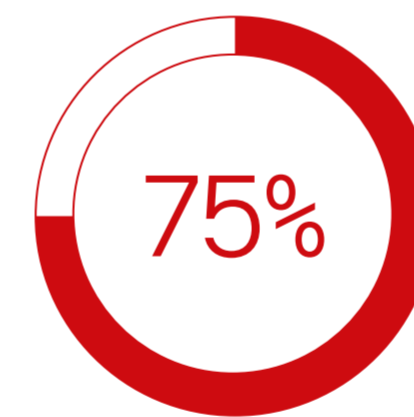
Herr Steger ist sehr engagiert, ambitioniert und hat erfolgreich die Möglichkeit genutzt, sich innerhalb der Leube Gruppe weiterzuentwickeln. Leistung wird bei uns gefördert und so bieten wir High Potentials immer wieder attraktive berufliche Auf- und Umstiegchancen innerhalb der Unternehmensgruppe.

Mag. Heimo Berger

28



Zu den Leistungsfeldern des neuen Betonteile-Standorts zählen Gründungselemente, stabförmige Bauteile, Wand- und Deckenelemente sowie Sonderfertigungen.



75%-Beteiligung an dem Betonteile Werk Wörndl in Plainfeld bei Salzburg

Im Herbst 2021 hat Leube das Betonteile Werk Wörndl in Plainfeld bei Salzburg zu 75 Prozent übernommen und dieses unter dem Namen Leube Betonteile Flachgau GmbH in die Gruppe eingegliedert.

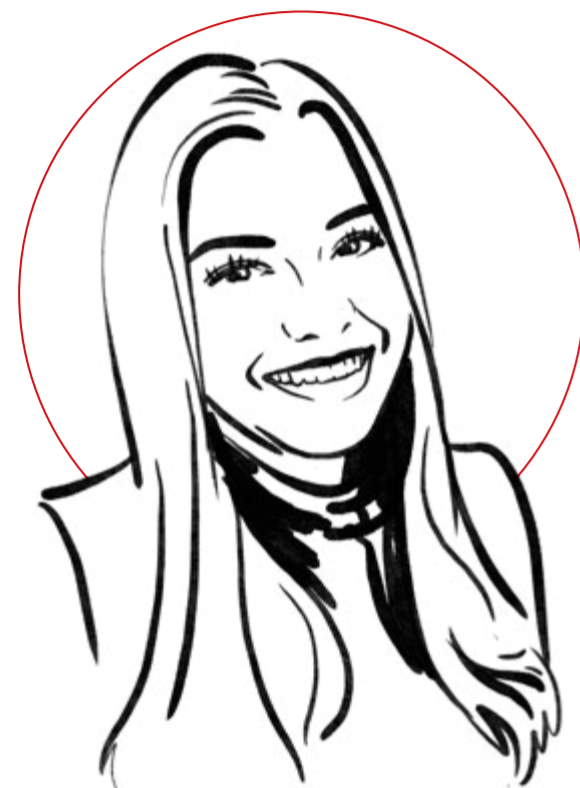
Das von Leonhard Wörndl-Aichriedler geführte Unternehmen ist auf die Herstellung von Fertigteilen aus Beton spezialisiert und verstärkt die Kompetenz des Leube Betonteile-Standorts in Maishofen. Zu den Leistungsfeldern zählen Gründungselemente, stabförmige Bauteile, Wand- und Deckenelemente sowie Sonderfertigungen.

Mit dem Zukauf sollen zudem gruppeninterne Synergien genutzt und das Wachstum der Betonfertigteilsparte bei Leube weiter vorangetrieben werden.



Kompetenzgewinn

Im Job erwarte ich mir Ehrlichkeit, Respekt und die Chance, mich weiterzubilden.



Kader Kaya

Lehrling bautechnische Zeichnerin bei Leube Betonteile Flachgau und im Traumberuf angekommen

Kader, der Name stammt aus dem Arabischen und bedeutet „Schicksal“, hat im Jänner ihre Lehre als bautechnische Zeichnerin im Betonteilewerk in Plainfeld gestartet. Passt perfekt zu ihrer Passion des Zeichnens und der Liebe zur Genauigkeit. Die Freunde beschreiben sie angesichts ihrer Fürsorglichkeit, Achtsamkeit und Verlässlichkeit als „Gruppenmama“.

Die positive Lebenseinstellung und das Leben im Hier und Jetzt prägen sie. Ein Tag, ohne gelacht zu haben, ist für Kader vergeudete Zeit. Das kann auch über die eigenen „Flachwitze“ sein. Ihr Motto: „Morgen kannst du gestern nicht nachholen und später kommt früher als du denkst.“ So holt sie das Beste aus jedem Tag heraus – in der Freizeit in Gesellschaft von Mann, Freunden und Familie. Keine leeren Worte. Denn Kader ist heute 22 Jahre und kann nun endlich ihren Traumberuf ausüben.

Bringt sie denn überhaupt nichts auf die Palme? Doch. Menschen, die beim Essen schmatzen sowie Unordentlichkeit. Keine Ahnung, ob das in Island der Fall ist. Denn Kader möchte unbedingt dorthin reisen, wegen der Polarlichter und vieler anderer Gründe.

Große Baustellen haben mich immer interessiert. Ich habe mich manchmal freiwillig für die Nachtschicht gemeldet, um mir alles in Ruhe anzusehen.



Anton Krimplstätter

LKW-Fahrer bei Hafner Beton in Bayern und Mischer-Fahrer aus Berufung

Unglaubliche 46 Jahre sitzt Anton Krimplstätter schon hinter dem Steuer seines Betonmischer-LKWs bei Hafner Beton. Rund 40.000 Kilometer legt er dabei pro Jahr zurück, das entspricht genau einer Erdumrundung. Die Faszination am LKW hat ihn auch nach seiner Pensionierung im Jahr 2015 nicht losgelassen, als Aushilfe ist der Fahrer aus Leidenschaft sofort einsatzbereit.

Die Lehre hat er als Maurer abgeschlossen, passt perfekt zu seinem großen Interesse an Baustellen. Die wohl beeindruckendste war eine Brückenverbreiterung der Autobahn A8 Ende der 1970er-Jahre. Für die Pfeiler wurde zwei Wochen lang Tag und Nacht Beton angeliefert.

Und privat? Zwei Haflingerpferde und Mitgliedschaft in drei Vereinen halten ihn auf Trab, dazu kommen die Ehefrau, zwei Kinder und drei Enkelkinder. Als Stärkung dient ihm Handfestes wie Wurst, Leberkäse, Ripperl. Sein Lebensmotto: „Zufrieden sein mit dem, was man hat. Schön, wenn man jeden Tag aufstehen kann.“

Wir sind Leube

30

Elvira Peternelj

Leitung Buchhaltung Leube Gruppe – eine von vier weiblichen Führungskräften der Gruppe und Anpackerin mit Plan

Das nennt man Rasan:z: Bloß sieben Tage lagen zwischen der Initiativbewerbung und dem Jobantritt von Elvira Peternelj. Sie ist eine von vier weiblichen Führungskräften in der Leube Gruppe und leitet seit Jänner 2016 das Rechnungswesen. Formatfüllend und spannend ist zurzeit die Einführung des neuen ERP-Systems, das als vollintegrierte Software den Vertrieb, die Warenwirtschaft, den Einkauf, die Finanzbuchhaltung, das Controlling und die Budgetierung bis hin zur Konsolidierung umfasst.

Was sie an Leube schätzt? Das selbständige Arbeiten, dass ‚angepackt‘ wird, aber die soziale Komponente dabei nicht zu kurz kommt.

Kontrastreicher ist da schon die Antwort auf die Fragen ‚zuletzt gehörter Song‘ und ‚Traum-Urlaubsziel‘: Wenn Italo-Barde Pippo Pollina von ‚Mare, mare, mare‘ schwärmt, dann kommt einem nicht gleich England, Schottland, Irland in den Sinn. Doch diese Flexibilität passt perfekt zu ihrem persönlichen Leitsatz: ‚Mach das Beste aus jeder Situation. Jammern hilft nicht – einfach tun. Und das, wenn möglich, mit Plan.‘ Mit einem Smiley am Satzende.

Bei Leube zählt, was man sagt und wie man handelt, gleich ob Mann oder Frau.



Lange Nacht der Lehre – das Leube Zementwerk und das Leube Kalkwerk sind mit dabei!

Am Freitag, den 29. April 2022 öffnen wir von 15.00 bis 21.00 Uhr unsere Türen für Jugendliche und deren Eltern, um unseren Betrieb und unsere Lehrberufe vorzustellen. Besucherinnen und Besucher erwartet eine Werksführung, Praktisches zum Ausprobieren sowie Gespräche mit Lehrlingen und Mitarbeitenden unseres Unternehmens.

Wir freuen uns schon, bei der Langen Nacht der Lehre unsere zukünftigen Lehrlinge kennenzulernen, die wir in folgenden Berufen ausbilden:

- Finanz und Rechnungswesen Assistenz
- Betontechnologie
- Elektrotechnik
- Metalltechnik
- Industriekaufmann / Industriekauffrau



GUT ZU WISSEN

Die Lange Nacht der Lehre findet im gesamten Tennengau statt. Leube ist als eines von über 30 Unternehmen mit dabei. Info und Anmeldung für Besucherinnen und Besucher unter:

www.lehre-salzburg.at/longe-nacht-der-lehre

Unter allen angemeldeten Besuchenden wird ein Mopedführerschein verlost.



Lange Nacht der Lehre
29.04.2022

Medieninhaber, Herausgeber, Verleger:
Leube Zement GmbH
Gartenauerplatz 9
5083 St. Leonhard
Österreich
www.leube.eu

Chefredaktion und V.i.S.d.P.:
Antje Mackner für die Leube Gruppe
Idee und Konzeption: Antje Mackner für die Leube Gruppe, Thomas Blümke, blümketzko_ und Alexander Koffer, in the headroom
Redaktion und Projektmanagement: Antje Mackner für die Leube Gruppe, Sophia Hosenuer, Veronika Schmölz, Alexander Koffer und Marco Strebinger, in the headroom und Sarah Kraushaar, Astrid Wurm-Millonig, Jörg Stadler, Thomas Blümke und Simon Manz, blümketzko_

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.

© 2022 Leube Zement GmbH, Nachdruck, auch auszugsweise, nicht gestattet. Printed in Austria. Alle Rechte vorbehalten. Redaktionsschluss: 10. März 2022

Gestaltung: in the headroom
Druck und Bindung: BULU – Buchdruckerei Lustenau GmbH, Millennium Park 10, 6890 Lustenau, Österreich
Gedruckt auf: 90 g/m² Magno Volume

Alle Bilder und Illustrationen von Leube und in the headroom; Nigel Buchanen: Cover; Andreas Schaad – FC Red Bull Salzburg via Getty Images; S. 12; Ditz Fejer: S. 28 – 29

Leube

Formt mit uns Zukunft.

Leube ist ein wachsendes Familienunternehmen. Wir produzieren Baustoffe und Betonteile mit der geringsten CO₂-Emission der Welt. Unsere nachhaltigen Lärmschutzwände exportieren wir nach ganz Europa.

Leube kann aber noch viel mehr. Wachse gemeinsam mit unserem #teamleube

Wir sind laufend auf der Suche nach engagierten Mitarbeitenden (m/w/d) in der Lehre, als Facharbeitende oder mit Uni-Abschluss.

**Informier dich jetzt auf www.leube.eu/jobs
oder schreib uns: jobs@leube.eu**

