



IN AUSTRIA
1968 - 2018



KNORR-BREMSE

50 JAHRE KNORR-BREMSE –
50 JAHRE SICHERHEIT

KNORR-BREMSE



DER START DER KNORR-BREMSE GMBH

1968: Das legendäre Jahr war auch für Knorr-Bremse bewegend, ein Jahr des Aufbruchs. Was war passiert? Die Firma Hardy, seit Jahrzehnten im Besitz der Fertigungsrechte für Knorr-Bremse Druckluftbremsen in Österreich, wurde an einen Wettbewerber von Knorr-Bremse verkauft. Knorr-Bremse war damit plötzlich nicht mehr präsent im österreichischen Eisenbahnmarkt. Die 1968 in Wien neu gegründete Knorr-Bremse GmbH wollte und musste dem Wunsch der Österreichischen Bundesbahnen nach nationaler Fertigung entsprechen. Sie machte sich auf die Suche nach einem passenden Produktionsbetrieb, der sowohl im Maschinenbau als auch in der Elektrotechnik tätig war. Ausgewählt wurde die Dr. techn. Josef Zelisko, Fabrik für Elektrotechnik und Maschinenbau GmbH, in Mödling.

Die Knorr-Bremse GmbH heute

Seit 1968 hat sich die Knorr-Bremse GmbH, ein 100%iges Tochterunternehmen der Knorr-Bremse Gruppe, München, prächtig entwickelt. An den Standorten Mödling und Kematen/Ybbs sowie Arifiye, Berlin, Brünn, Bukarest, Holic, Krakau und Skopje sind rund 2.000 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter beschäftigt, davon fast 1.000 Personen in Österreich.

Vielfältige Unternehmensstandorte

Am Hauptsitz der Knorr-Bremse GmbH in Mödling befinden sich Entwicklung, Produktion und Vertrieb von Schienenbremsen, Sandungssystemen, Scheibenwisch-Waschsystemen und Bremsprobegeräten für Schienenfahrzeuge. Zusätzlich ist die Knorr-Bremse GmbH für den Vertrieb von Systemen für Schienenfahrzeuge in Österreich und 14 Ländern in Zentral- und Osteuropa sowie von Systemen für Nutzfahrzeuge in Österreich verantwortlich. In Polen, Rumänien und Skopje befinden sich eigene Niederlassungen. Am Standort Kematen/Ybbs werden unter dem Markennamen IFE Einstiegssysteme für Schienenfahrzeuge für den Weltmarkt entwickelt und vertrieben. Gefertigt werden diese im Tochterunternehmen der Knorr-Bremse GmbH mit mehr als 850 Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern in Brünn (Tschechien).

In Mödling befinden sich die Tochterfirmen Dr. techn. Josef Zelisko, Fabrik für Elektrotechnik und Maschinenbau GmbH und die Skach GmbH. Die Dr. techn. Josef Zelisko GmbH entwickelt, produziert und vertreibt weltweit Messwandler, Signalsysteme für Schiene und Straße sowie Verkehrsmanagementsysteme. Die Skach GmbH beliefert Nutzfahrzeugkunden in Ostösterreich mit Original-Ersatzteilen. Die Tochterfirma EKA d.o.o.e.l. in Skopje entwickelt und produziert mobile und stationäre Testgeräte.

Die Knorr-Bremse AG

Die Knorr-Bremse AG in München ist der führende Hersteller von Bremssystemen und Anbieter weiterer Subsysteme für Schienen- und Nutzfahrzeuge mit mehr als 6 Mrd. EUR Umsatz im Jahr 2017. Rund 28.000 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter in 30 Ländern entwickeln, fertigen und betreuen Brems-, Einstiegs-, Steuerungs- und Energieversorgungssysteme, Klimaanlagen, Assistenzsysteme und Leittechnik sowie Lenksysteme und Lösungen für die Antriebs- und Getriebesteuerung. Als technologischer Schrittmacher leistet das Unternehmen schon seit 1905 mit seinen Produkten einen maßgeblichen Beitrag zur Sicherheit auf Schiene und Straße.



» DER LEITER UNSERER AV-ABTEILUNG, HERR WILMERDINGER, BESUCHTE VOR ETWA 1 ½ JAHREN AUF VERANLASSUNG DER KNORR-BREMSE DIE FIRMA ZELISKO IN MÖDLING. DER ALLGEMEINE EINDRUCK WAR DURCHAUS GÜNSTIG. BESONDERS BEEINDRUCKTE DIE VERHÄLTNISSMÄSSIG JUNGE MANNSCHAFT IN DEN FABRIKATIONSWERKSTÄTTEN, DIE DURCHWEGS AUS FACHARBEITERN BESTAND. «

Aktennotiz Knorr-Bremse von 1970 zur Beurteilung der Firma Zelisko vor der Übernahme durch Knorr-Bremse Österreich, die beim Vorstand Joachim Vielmetter, Knorr-Bremse, einen guten Eindruck hinterlässt

Dipl.-Ing. Kuno Skach,
erster Geschäftsführer der jungen
Knorr-Bremse GmbH: Mit Schwung anfangen und
das Unternehmen konsequent und
technisch kompetent weiterentwickeln >

Heute stehen auf diesem Gelände bei Knorr-Bremse in
Mödling das Logistikzentrum und Produktionshallen v





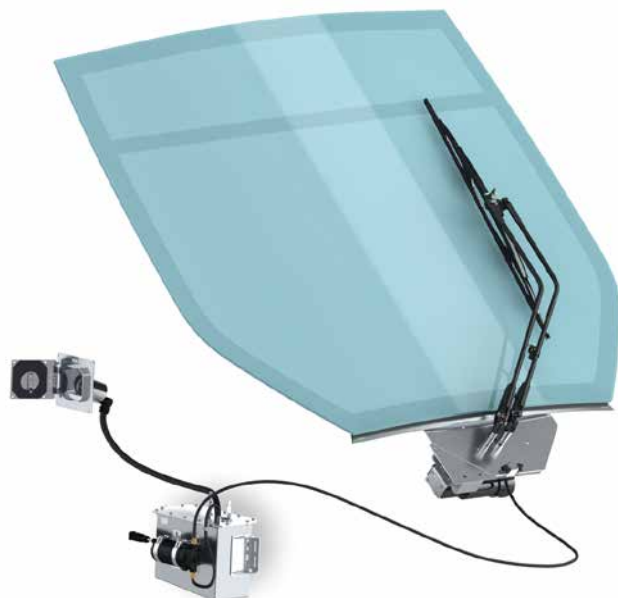
» SEIT DEN 50ER-JAHREN HAT DIE FIRMA KNORR-BREMSE ABER IHRE FÜHRENDE ROLLE IM DRUCKLUFTBREMSENGEBIET IM UIC-BEREICH ZURÜCKGEWONNEN UND IST DIE EINZIGE DRUCKLUFTBREMSENFIRMA, DIE DAS GESAMTE PROGRAMM AUS EIGENER ENTWICKLUNG BZW. AUS EIGENER FERTIGUNG LIEFERT. «

Aus einer Zelisko-Information
über die Bremsenfertigung von Knorr-Bremse in Österreich vom 27.08.1975

✓ Mödling ist heute konzernweit verantwortlich
für Sandungsanlagen



✓ Ein Resultat der Entwicklungsgeschichte:
Scheibenwisch-und-Waschsysteme aus Mödling



KNORR-BREMSE TECHNOLOGIE FRÜH IN ÖSTERREICH GEFRAGT

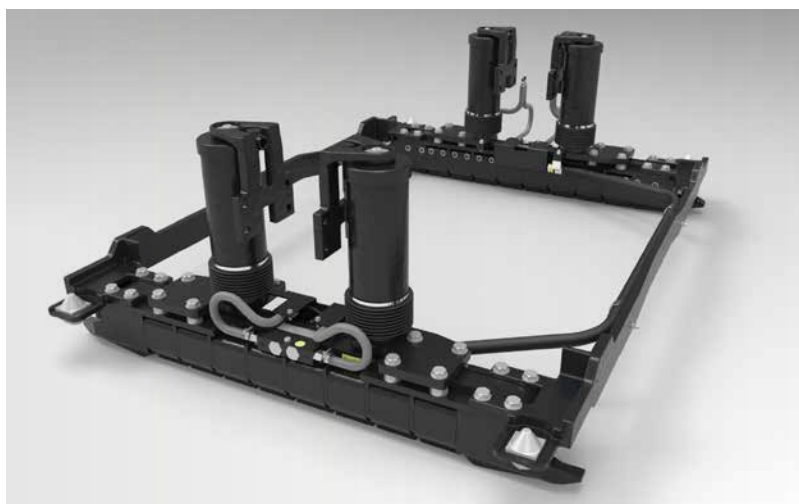
Knorr-Bremse musste sich vor 50 Jahren entscheiden: Den österreichischen Markt aufgeben oder mit einer eigenen Organisation dort aktiv werden? Die Antwort fiel leicht: Die Knorr-Bremse GmbH, zuständig für den österreichischen Schienenfahrzeugmarkt, wurde 1968 in Wien gegründet. Auf der Suche nach einem lokalen Produktionspartner stieß man auf die Dr. techn. Josef Zelisko, Fabrik für Elektrotechnik und Maschinenbau GmbH, in Mödling. Damit nahm Knorr-Bremse seine traditionsreiche Produktionsgeschichte in Österreich wieder selbst in die Hand. Durch harte Arbeit, kluge Strategien, innovative Produkte, intelligente Akquisitionen und einen exzellenten Vertrieb wurde die Knorr-Bremse GmbH zu einem wichtigen Eckpfeiler der Knorr-Bremse Gruppe. Heute betreut Knorr-Bremse von Mödling aus Österreich und 14 weitere Länder in Mittel- und Osteuropa. Neben dem Vertrieb für Erstausrüstung und RailServices sind in Mödling die Kompetenzzentren Schienenbremsen sowie Sandung und Wischer der Knorr-Bremse Systeme für Schienenfahrzeuge angesiedelt. Produkte aus Mödling machen den Verkehr weltweit sicherer.

1930 bis 1967 – Frühe Vertriebsfolge in Österreich

Die Knorr-Bremse GmbH wurde 1968 in Wien gegründet. Knorr-Bremse ist jedoch schon viel länger in Österreich vertreten. Die Friedensverträge nach dem 1. Weltkrieg enthielten die Auflage, dass bei sämtlichen Eisenbahnen in Mitteleuropa Druckluftbremsen anstelle der vormals üblichen Vakuumbremsen eingesetzt werden müssen. Georg Knorr hatte zuvor die mehrlösigige Druckluftbremse als Verbesserung der einlösigigen Druckluftbremse erfunden. Bei Vergleichsversuchen setzte sich Knorr-Bremse als Sieger durch.

1930 erwirbt die Gebrüder Hardy AG in Wien die Fertigungsrechte für Knorr-Bremse Druckluftbremsen und beliefert von da an die Österreichischen Bundesbahnen (ÖBB).

Nach 1945 begannen schwierige Zeiten für die Firma Hardy, Mitbewerber fassten Fuß. 1968 verkauft Herr Hardy sein Unternehmen an Wabco, Oerlikon und Wabco bedienen den österreichischen Eisenbahnmarkt für Bremsen. Knorr-Bremse verliert so seinen österreichischen Lizenznehmer und die Produktionsstätte, auch der Markt für Kfz-Bremsen bricht weg.



< 2018: Das Kompetenzzentrum Bogie Equipment entwickelt Magnetschienen- und Wirbelstrombremsen

1968 BIS 1988 – GRÜNDUNG UND AUFBAU

Am 12. September 1968 wird die Knorr-Bremse GmbH Wien von Dipl.-Ing. Kuno Skach, Chefkonstrukteur der früheren Firma Hardy, als 100%ige Tochter der Knorr-Bremse gegründet. Der Sitz des Unternehmens befindet sich im 19. Wiener Gemeindebezirk. Sie übernimmt die Belieferung des österreichischen Marktes mit Eisenbahn- und Nutzfahrzeuggbremsen.

1970 verkauft der Zelisko-Mehrheitseigentümer, Prinz Clemens von Altenburg, seine Anteile an die Knorr-Bremse GmbH. 1988 wird Zelisko eine 100%ige Tochter der Knorr-Bremse GmbH.

1972 beginnt aufgrund des gestiegenen Platzbedarfs für die Fertigung für Knorr-Bremse der Ausbau des Zelisko-Standortes Mödling. Im Dezember 1976 übersiedelt die Knorr-Bremse GmbH von Wien nach Mödling in die neuen Büros in der Steinfeldergasse/Beethovengasse. In den darauffolgenden Jahren werden schrittweise weitere Grundstücke für eine künftige Expansion zugekauft.

1975 wird ein erster Schritt zum Aufbau des heutigen Vertriebsgebietes für Systeme für Schienenfahrzeuge gelegt: Die Knorr-Bremse GmbH erhält vom Konzern die Berechtigung, den tschechoslowakischen Markt zu bearbeiten.

1981 wird unter der Leitung des Geschäftsführers Dipl.-Ing. Kuno Skach die Skach GmbH als Tochterunternehmen der Knorr-Bremse GmbH gegründet. So soll der österreichische Nutzfahrzeugmarkt, der 1967 an Wabco verloren gegangen war, für Knorr-Bremse zurückerobert werden. Die Skach GmbH bietet bis heute in Wien, Niederösterreich und dem Burgenland Original-, Bremsen und Verschleißteile namhafter Hersteller an.



AM 6. JUNI 1978 FAND DIE ERSTE AUFSICHTSRATSSITZUNG VON KNORR-BREMSE ÖSTERREICH IN MÖDLING STATT. HEINZ HERMANN THIELE IST SEIT 1998 AUFSICHTSRATSVORSITZENDER UND NAHM – UNGEACHTET SEINER UMFASSENDEN VERPFLICHTUNGEN – AM GROSSTEIL DER SITZUNGEN TEIL. DIESER EINSATZ UND DIESES BEKENNTNIS DES HEUTIGEN EIGENTÜMERS DER KNORR-BREMSE AG ZUM STANDORT MÖDLING WIRD VON DEN MITARBEITERN ÄUSSERST WERT GESCHÄTZT. HIERZU PASSEND EIN BEEINDRUCKENDES JUBILÄUM: IM JUNI 2018 WIRD HEINZ HERMANN THIELE ZUM 60. MAL DER AUFSICHTSRATSSITZUNG DER KNORR-BREMSE GMBH BEIWOHNEN.



^ Knorr-Bremse in Mödling Ende der 1970er-Jahre



^ Heinz Hermann Thiele, Knorr-Bremse Eigentümer und Aufsichtsratsvorsitzender Knorr-Bremse Österreich

v Der Standort der IFE in Kematen/Ybbs



1989 BIS 2000 – EXPANSION UND PRODUKTVERANTWORTUNG

1990 wird die Abteilung Maschinenbau, die bis dahin Bremsausrüstungen für Knorr-Bremse produziert hat, aus der Firma Zelisko ausgegliedert und Knorr-Bremse zugeteilt. Die Lehrlinge beider Unternehmen werden bis heute in einer Lehrwerkstatt am Standort Mödling ausgebildet.

1993 erfolgt innerhalb des Knorr-Bremse Konzerns die Einführung von **Produktionsverbänden**. Die Herstellung eines Produktes erfolgt nur mehr an einem einzigen Standort, der gleichzeitig die Entwicklungskompetenz für dieses Produkt erhält. Nach der Etablierung der Centers of Competence (Kompetenzzentren) ist die **Knorr-Bremse GmbH in Mödling bis heute weltweit** für die Entwicklung und Produktion von Magnetschienenbremsen, Wirbelstrombremsen, Scheibenwisch-Waschsystemen, Sandungssystemen und Bremsprüfgeräten verantwortlich.

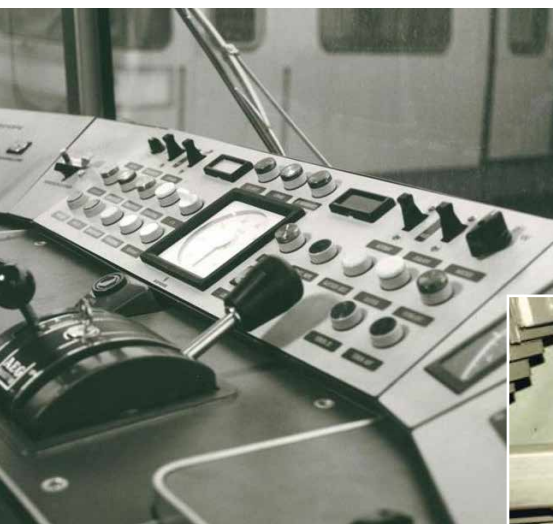
1993 übernimmt die Knorr-Bremse GmbH die **Marktverantwortung für Ungarn** für den Bereich Systeme für Schienenfahrzeuge, weitere Länder in Osteuropa folgen.

1996 wird in Mödling mit der Konstruktion eines **Scheibenwisch- und -waschsystems für Hochgeschwindigkeitszüge** begonnen. Anlass ist die Suche nach einem Wischer für die Panoramascheibe des ICE3 der DB, welcher der Geschwindigkeit von 360 km/h standhalten muss. Das System von Knorr-Bremse Österreich setzt sich in Vergleichstests durch.

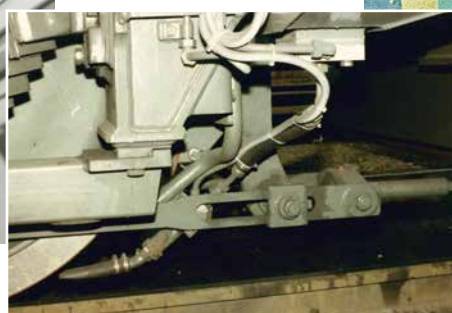
1997: Die Knorr-Bremse SfS GmbH, München, erwirbt 49 % Anteile der IFE-Aktien.

Ende 1999 eröffnet das **Logistikzentrum** mit Hochregallager. Der Zubau optimiert die produktionstechnischen und logistischen Abläufe am Standort. Die alten, zugekauften Fabrikhallen in der Fabriksgasse werden saniert und eine moderne, umweltfreundliche Lackieranlage eingebaut. Seit der damals erfolgten Integration der Steinfeldergasse ins Firmengelände lautet die Postanschrift **Beethovengasse 43-45**.

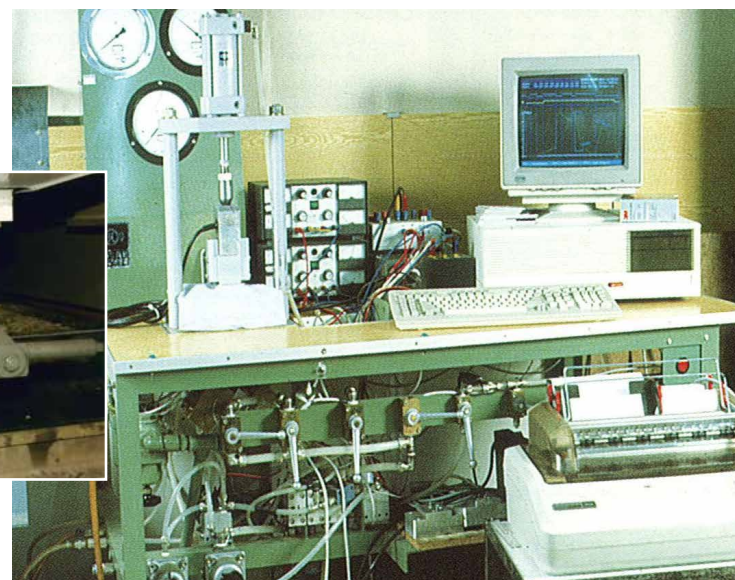
Mit dem Innovationspreis des Landes Niederösterreich, dem Carl-Ritter-von-Ghega-Preis, erhält Knorr-Bremse Österreich im Jahr **2000** für die **Elektrische Wirbelstrombremse** eine besondere Anerkennung für die Forschungs- und Entwicklungstätigkeit in Mödling.



< Steuerung Fahr-/Bremshebel
v Sandungssystem aus Mödling



v In der Forschungsabteilung Mitte der 1990er-Jahre



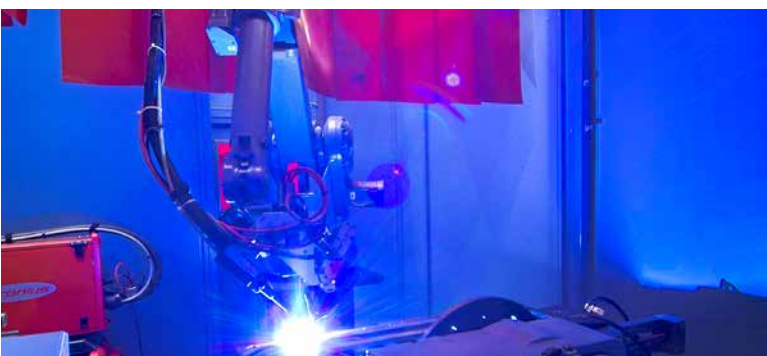
2001 BIS 2018 – STETIGES WACHSTUM

Ein Meilenstein in der österreichischen Geschichte des Unternehmens ist das Jahr 2002 mit der Eingliederung des Geschäftsbereiches Türen der vormaligen **IFE AG**, seit 2009 in **Kematen/Ybbs** ansässig. 1947 als Institut für Forschung und Entwicklung in Wien gegründet und 1965 nach Waidhofen/Ybbs übersiedelt, führte IFE zu dieser Zeit Entwicklungs- und Konstruktionsaufträge durch, unter anderem auf dem Gebiet der Fahrzeugtechnik mit Öl- und Luftfiltern, Fahrzeugaufbauten, Türen für Schienen- und Straßenfahrzeuge und Vibrationsfördergeräte für den Schüttguttransport. Heute beliefert IFE als Weltmarktführer global Schienenfahrzeughersteller und Betreiber mit zuverlässigen Einstiegssystemen für U-Bahnen, Straßen- und S-Bahnen bis hin zu Regionaltriebzügen und Hochgeschwindigkeitszügen.

Seit 2007 hilft die in Mödling entwickelte **geschwindigkeitsabhängige Sandung** durch die exakte Dosierung der ausgebrachten Sandmenge dabei, die Betriebssicherheit zu erhöhen und die Feinstaubbelastung in Ballungsräumen zu reduzieren.

2006 geht in Bukarest **Knorr-Bremse Rumänien** als Tochterunternehmen von Knorr-Bremse Österreich für den Vertrieb von Systemen für Schienenfahrzeuge an den Start. 2007 übernimmt die Knorr-Bremse GmbH die Verantwortung für **Knorr-Bremse Polen**. Der Standort in Krakau wurde bereits 1999 gegründet.

▽ Die Roboter halten Einzug in der Produktion



2010 schafft Knorr-Bremse in Österreich im Bereich **Systeme für Nutzfahrzeuge** mit einem selbst entwickelten **Trainingsmodell** einen Standard für die Ausbildung zum Kfz-Techniker.

2012 findet die bereits 100. Aufsichtsratssitzung der Knorr-Bremse GmbH in Mödling statt, bei der Konzern Eigentümer Heinz Hermann Thiele in einer bemerkenswerten Rede die Leistung der Mödlinger Belegschaft würdigt.

Seit 2013 steht das neue Prüffeld u. a. mit einem großen Rollenprüfstand für interne Produktprüfungen, aber auch für externe Kunden zur Verfügung.

Von **2013 bis 2016** erfolgt der Um- und Ausbau des Standorts Mödling, viele Räumlichkeiten werden renoviert. Um den Standort „Fit für die Zukunft“ zu machen, wechseln Abteilungen intern ihre Standorte und Knorr-Bremse investiert in neue Maschinen und eine zusätzliche Logistikhalle.

2014 übernimmt die Knorr-Bremse GmbH die **EKA d.o.o.e.l.**, einen Spezialisten für mobile und stationäre (Brems-) Prüfgeräte in Skopje/Mazedonien.

2017 erhält Knorr-Bremse Mödling den konzerninternen **KPS Zero Defect Award**. Er honoriert die Einführung und laufende Verbesserung der Prozess-Auditierung in der Produktion in Mödling.

2017 Die DB verleiht für das neue **IFE-Einstiegssystem** der Generation 4 für Regionaltriebzüge das Einsatzreife-gradzertifikat der höchsten Stufe. IFE ist der erste Hersteller von Einstiegssystemen mit dieser Auszeichnung.

Bis heute, startend mit dem Jahr 1989, erhielt die Knorr-Bremse GmbH in den Bereichen Schienenbremsen, Wischer und Sandung Patente für rund 80 Produktfamilien. IFE hält seit 1988 Patente für 68 Produktfamilien.

SICHERHEIT KENNT KEINEN ENTWICKLUNGSSTOPP

Knorr-Bremse Österreich steht auf mehreren stabilen Standbeinen. Zum einen das OE-Geschäft mit dem Bereich der Erstausrüstung für Waggonbauer in Österreich und dem Vertriebsgebiet in Zentral- und Osteuropa. Hinzu kommt das Geschäft mit den weltmarktführenden Einstiegsystemen der IFE in Kematen. Die Entwicklungsbereiche für die globalen Produktlinien Magnetschienenbremse und Sandungs-/Wischer-systeme in Mödling sind für die gesamte Division Rail des Knorr-Bremse Konzerns global aktiv. Im Schienen-Aftermarket kommt dem Geschäftsbereich RailServices eine wachsende Bedeutung zu. Das Rückgrat des Unternehmens ist das von allen operativen Mödlinger Bereichen genutzte Werk, das zusätzlich auch globales Leitwerk für Bremssteuerungsgeräte und die globalen Mödlinger Produktlinien ist.

Das umfassende Leistungsspektrum macht Knorr-Bremse Österreich als weltweit drittgrößte Landesorganisation zu einem wichtigen Mitglied der Knorr-Bremse Gruppe. Das gilt nicht nur für Umsatz und Ertragskraft, sondern auch für das Vorantreiben von technischer Exzellenz und Qualität. Heute ist Knorr-Bremse Österreich unangefochtener Marktführer in Österreich und sämtlichen Ländern Zentral- und Osteuropas und betreut im Vertrieb 14 Länder, inklusive Knorr-Bremse Polen und Knorr-Bremse Rumänien.

Manfred Reisner, Geschäftsführer Knorr-Bremse Österreich, über Gegenwart und Zukunft des Kerngeschäfts mit Produkten und Service:

Können Sie das aktuelle OE-Geschäft beschreiben?

Im OE-Bereich geht es darum, von den Fahrzeugbauern angefragte und spezifizierte Projekte zu gewinnen, diese technisch herausragend und mit hoher Qualität verlässlich zu beliefern und bei Tests, Versuchen und Inbetriebsetzungen kompetent und flexibel zu unterstützen. Naturgemäß ist das OE-Geschäft ein zyklisches Geschäft. Ohne von den Betreibern ausgeschriebene OE-Projekte mit einem gewissen Volumen gibt es auch für Knorr-Bremse keine Aufträge. Erfolgreiche lokale Waggonbauer und zeitgerecht zur Verfügung stehende Finanzierungen sind daher unabdingbare Basis des Erfolges. Mit jahrelanger beständiger und hervorragender Arbeit in Vertrieb, Technik und Qualität konnten wir unsere Marktanteile steigern, was sich mittelfristig wiederum positiv in Serviceaufträgen niederschlägt.

Wird das Geschäftsfeld Rail Services bedeutsamer?

RailServices ist eine echte Wachstumsgeschichte. Sicherlich gilt grundsätzlich: Je größer die installierte Produktbasis, desto mehr Geschäft kann generiert werden. Trotzdem kann mittelfristig nur der im Servicegeschäft bestehen, der seine Leistungen kompetent und zuverlässig erbringt. An dieser Stelle zu erwähnen ist die Verpflichtung, auch Kleinstmengen von teils jahrzehntealten Teilen möglichst kurzfristig zu liefern, respektive diese auch reparieren bzw. überholen zu können. Neben Ersatzteil-lieferungen und Reparaturen übernimmt Knorr-Bremse Österreich heute vermehrt Komplettüberholungen der Systeme, die in der Regel alle acht Jahre vorgesehen sind. Darüber hinaus schulen wir unsere Kunden, wenn gewünscht, und stehen in Modernisierungsfragen beratend zu Verfügung.

Wie konnten Sie die Betreiber überzeugen?

Ein Grund dafür ist unsere Produktqualität und die ist messbar. Knorr-Bremse hat diese Qualität und Exzellenz über die Jahre stetig gesteigert und kann seine Versprechen üblicherweise nicht nur einhalten, sondern vor allem bezüglich Lebensdauer immer wieder auch deutlich übertreffen. Ob Mödling, Berlin, Budapest, Bukarest oder Krakau: Jeder Standort ist auf den Service gewisser Gerätegruppen spezialisiert. Diese Kompetenz, lokale Präsenz und Effizienz honorieren die Betreiber mit Vertrauen und Aufträgen. Und darüber hinaus weiß jeder: Sollte es ein Problem geben, dann ist Knorr-Bremse da und löst das Problem.

MÖDLINGER ENTWICKLUNGEN STEIGERN SICHERHEIT WELTWEIT

Gleich drei Kompetenzzentren zu Kernprodukten von Knorr-Bremse sind bei der Knorr-Bremse GmbH vertreten. Mödling übernimmt damit weltweite Entwicklungsverantwortung für spezifische Produktlinien innerhalb der Knorr-Bremse Gruppe. Der Bereich Bogie Equipment (Drehgestellausrüstung) entwickelt in Mödling Magnetschienen- und Wirbelstrombremsen. Das Kompetenzzentrum SW ist konzernweit für Sandungsanlagen sowie Scheibenwisch- und Waschsyste me zuständig. Brake Control (Bremssteuerung) hat aus seinem umfangreichen Portfolio in Mödling die Verantwortung für Bremsprobegeräte angesiedelt, zudem ist der Standort globales Leitwerk für mehrere tausend elektropneumatische Geräte und Komponenten. Beispiel dafür sind die Produktfamilien Gleitschutzventile, Luftfederventile, Führerbremsventile und Fahr-/Bremshebel.

Jörg Branschädel, Geschäftsführer Knorr-Bremse GmbH, über die Bedeutung der Entwicklungsarbeit:

Mödling als Sitz von Kompetenzzentren übernimmt globale Produktverantwortung innerhalb der Knorr-Bremse Gruppe. Knorr-Bremse Österreich ist damit für die Qualität und den Markterfolg der Produkte wie Magnetschienenbremse oder Sandungssysteme maßgeblich verantwortlich. Die Kollegen in der Zentrale in München, andere Kompetenzzentren im Unternehmen und natürlich die Vertriebskollegen in den Ländern verlassen sich auf unsere Expertise. Dieses Vertrauen rechtfertigen wir immer wieder aufs Neue mit marktgerechter Entwicklung, zuverlässiger Produktion und mit der Lieferung der Produkte in verlässlicher Qualität.

„designed and produced in Mödling“

Unter anderem die Magnetschienenbremse für Züge wird zentral in Mödling produziert und an die internationalen Kunden von Knorr-Bremse geliefert. Hier kommt das Mödlinger Produkt- und Produktionswissen voll zum Tragen, denn die Bremse ist ein hoch komplexes Produkt.

Wie landet ein Auftrag für Magnetschienenbremsen in Mödling, beispielsweise eines chinesischen Straßenbahnherstellers? Der regionale Vertrieb von Knorr-Bremse nimmt die Kundenanfrage auf und gibt die Spezifikationen nach Mödling weiter. Die folgende technische Abwicklung läuft über Knorr-Bremse in Österreich. Erlangt Knorr-Bremse den Auftrag und die Bremse ist in der chine-

sischen Straßenbahn verbaut, dann lässt sich stolz feststellen: „designed and produced in Mödling“.

In welche Richtung geht die Produktentwicklung?

Knorr-Bremse Österreich hat die globale Geschäftsverantwortung für die Bereiche Magnetschienenbremse und SW (Sandungs- und Wischersysteme). Das bedeutet: Mödling hat Gestaltungsfreiheit und ist zugleich verantwortlich für den Produkterfolg. Weiterentwicklung bedeutet deshalb zum einen die weitere Digitalisierung und Mechanisierung der Produkte sowie deren Integration in Gesamtsysteme. Zum anderen bedeutet Weiterentwicklung die Produktoptimierung für ausgewählte Märkte, auf die sich Knorr-Bremse fokussiert. Denn regionale Märkte haben unterschiedliche Produkt- und Kostenanforderungen sowie Zulassungsverfahren. Deshalb arbeitet Knorr-Bremse Österreich sehr eng mit den lokalen Vertriebseinheiten zusammen.

▼ Produktion einer Magnetschienenbremse



DIE KNORR-BREMSE GMBH: UMFASSENDE STANDORTPRÄSENZ IN EUROPA

Die Tochtergesellschaften und Divisionen der Knorr-Bremse GmbH sind in den Märkten Schienenverkehr und Nutzfahrzeuge vielseitig, erfolgreich und ideenreich unterwegs. Ganz wie die Mödlinger Mutter.

Einstiegstechnologie für den weltweiten Schienenverkehr: Oliver Schmidt, Vorsitzender der Geschäftsführung der Knorr-Bremse Österreich, über den Sicherheitsanspruch bei der Division IFE, Kematen/Ybbs:

IFE feierte erst 2017 Jubiläum: 70 Jahre Einstiegssysteme für die Welt. IFE ist weltweit präsent und setzt seit jeher mit innovativen Einstiegssystemen Akzente im Markt. Die Sicherheit bei Türsystemen ist für den Fahrgast direkt sicht- und spürbar, entsprechend zuverlässig müssen die Produkte funktionieren. In unserem weltweit einmaligen Validierungszentrum in Kematen werden unsere Produkte extremen Belastungen ausgesetzt. So stellen wir sicher, dass nur ausgereifte und zuverlässige Produkte an die Kunden geliefert werden. Mehr als 650.000 IFE-Einstiegssysteme sind täglich weltweit im Einsatz.

Das jüngste Mitglied der IFE-Produktfamilie – das Einstiegssystem der Generation 4 (E4) – wurde speziell für den Einsatz in Regionaltriebzügen und S-Bahnen entwickelt. Es konnte sich in kürzester Zeit im Markt durchsetzen und wurde von fünf Kunden für zwölf Projekte in Europa beauftragt. Überzeugt hat die Kunden am E4 die hohe Zuverlässigkeit, das niedrige Gewicht sowie die einfache und schnelle Integration in die Fahrzeuge. Am 1. Juni 2017 hat die Deutsche Bahn dem E4-Einstiegssystem das Einsatzreifegradzertifikat der höchsten erreichbaren Stufe 9 verliehen: Es ist das erste Einstiegssystem, das die DB mit diesem Zertifikat auszeichnet. Das Entwicklungsteam der IFE hat ganze Arbeit geleistet. Auch in der Produktion geht IFE zukunftsweisende Wege und verfügt seit 2016 über eine eigene Lackieranlage im Werk in Brünn. Dadurch können wir den hohen Qualitätsansprüchen nachhaltig entsprechen und die Produktionszeit unserer Türflügel enorm verkürzen.

Dr. techn. Josef Zelisko GmbH, Mödling

Die Dr. techn. Josef Zelisko, Fabrik für Elektrotechnik und Maschinenbau GmbH, in Mödling entwickelt, erzeugt und vertreibt in den drei Unternehmensbereichen Energie, Signalsysteme und Verkehrsmanagementsysteme erfolgreich Produkte. Dazu zählen Strom- und Spannungswandler sowie Sensoren für die Energieversorgung, Signalsysteme für die Sicherung von Eisenbahnstrecken und -kreuzungen sowie Verkehrsmanagementsysteme wie Fahrscheindrucker und Bordrechner für den Öffentlichen Personen-Nahverkehr. Rund 275 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter sind an den Standorten Mödling, Berlin, Holic/ Tschechien und Arifiye/Türkei beschäftigt.

Skach GmbH, Mödling

Die Skach GmbH beliefert Nutzfahrzeugkunden, beispielsweise Betreiber von Lkw- oder Busflotten, in Ostösterreich mit Original-Ersatzteilen. Dazu zählen Bremskomponenten und sonstige Verschleißteile. Eine kompetente Beratung, effiziente Organisation und ein hervorragend sortiertes Lager in Mödling sorgen dabei für eine prompte Auftragsabwicklung und kurze Lieferzeiten. Die Kunden schätzen die hohe Qualität und damit die Sicherheit durch Original-Ersatzteile. Ein weiteres Serviceangebot der Skach GmbH, das voll und ganz der Mödlinger Standortkompetenz entspricht: Training rund um die Technologie der Druckluft- und Scheibenbremsen.

Knorr-Bremse Polen, Krakau

„Dank exzellenter Kommunikation, Erfahrung und hoher Kompetenz sind wir bei Knorr-Bremse Polen in der Lage, qualitativ hochwertige Lösungen anzubieten, die von unseren Kunden als sehr zuverlässig und wertig wahrgenommen werden.“ Jacek Bilas, Geschäftsführer Knorr-Bremse Polen



^ Das Team von Knorr-Bremse Polen

Die Zusammenarbeit zwischen Knorr-Bremse Polen und Knorr-Bremse Mödling begann 2007 mit dem ersten wichtigen Projekt, der Ausrüstung von 14 elektrischen Triebwagen ED74 des polnischen Fahrzeugbauers Pesa. Ein weiterer Meilenstein war die erfolgreich abgeschlossene Ausrüstung der Pesa-Züge des Typs ATR220 für den Betrieb in Italien. Aus dieser guten Kooperation und Teamarbeit bei Projekten resultiert eine hohe Kundenzufriedenheit.

Im Tagesgeschäft vertreibt Knorr-Bremse Polen die von der Knorr-Bremse GmbH hergestellten Produkte wie Sandungssysteme, Scheibenwischer und Schienenbremsen auf dem polnischen Markt. „Bei der täglichen Arbeit von Ingenieuren und Projektmanagern ist die Zusammenarbeit mit Knorr-Bremse in Mödling essentiell, um das höchste Leistungsniveau sicherzustellen und den Marktanforderungen gerecht zu werden“, weiß Geschäftsführer Jacek Bilas. Die Zusammenarbeit beinhaltet unter anderem die Vorbereitung des Bremssystemdesigns aus mechanischer und elektrischer Sicht sowie vertriebllich-vertragliche Vereinbarungen wie Projektplan, Lieferpläne und Qualitätssicherung. „Die Zusammenarbeit ist sehr effektiv und effizient“ und das weiß Jacek Bilas zu schätzen.

Knorr-Bremse Rumänien, Bukarest

„Der Markt entwickelt sich kontinuierlich und neue, aktualisierte Technologien sind im Schienenverkehr gefordert. Wir von Knorr-Bremse Rumänien gestalten diesen Prozess in unserer Region mit.“ Adrian Pușcașu, Geschäftsführer Knorr-Bremse Rumänien, Bukarest.

Knorr-Bremse Rumänien wurde 2007 als Vertriebsorganisation gegründet. Bis heute konnte Knorr-Bremse Rumänien viele OEM-Projekte und RailServices-Modernisierungen realisieren, die auf dem lokalen und internationalen Markt eine Referenz darstellen.

Dazu zählen neue Personenwagen für CFR Calatori, die staatliche Eisenbahngesellschaft Rumäniens und Treiber moderner Lösungen im Personenverkehr. Auch in andere Projekte hat Knorr-Bremse Rumänien seine Kompetenz eingebracht, so bei Personenwagen für den RegioJet der Tschechischen Republik oder auch für den Touristenzug Vale in Brasilien.

EKA d.o.o.e.l.

EKA d.o.o.e.l. in Skopje, Mazedonien, gehört seit 2014 zur Knorr-Bremse GmbH. Im Mai 1975 gegründet, entwickelt, konstruiert und produziert EKA mobile Bremsprüfstände für Schienenfahrzeuge sowie stationäre Prüfeinrichtungen für Bremsgeräte und andere Anwendungen. So individuell wie die Kundenanforderungen sind dabei die Prüfstandlösungen von EKA.

Mobiler Prüfstand
von EKA >



Türflügelmontage
im Produktionswerk
der IFE in Brünn v



KUNDEN VON KNORR-BREMSE ERWARTEN ÜBERLEGENE TECHNOLOGIE

Juni 1972: Mit dem ersten Großauftrag durch SGP (Simmering-Graz-Pauker), der Erstellung von 580 komplett automatisch-lastabhängigen Bremsanlagen inklusive Steuerventil, nahm Knorr-Bremse Fahrt auf.

50 Jahre Knorr-Bremse Österreich bedeutet mehr als 80 Jahre Produkte von Knorr-Bremse in Österreich. Schon in den 1930er-Jahren wurden die Bremsen von Knorr-Bremse zur sichersten und zur ersten Wahl im Schienenverkehr gekürt. An diesem Kundenvertrauen hat sich bis heute nichts geändert. Außer, dass es noch stärker geworden ist.

Die Kunden von Knorr-Bremse in Österreich sind vielfältig: Im Schienenverkehr zählen alle Fahrzeugbauer und alle Betreiber und damit auch die großen staatlichen Bahnen dazu. Sie alle schätzen das Systemangebot des Knorr-Bremse Konzerns, die Kundennähe und Beratung und den Willen zur steten Verbesserung. Denn bei Knorr-Bremse finden die Kunden einen adäquaten Partner – nicht nur bei Standardprojekten, sondern auch bei mehr als außergewöhnlichen Herausforderungen. Und immer stehen Qualität und Sicherheit über allem.



Was erwarten unsere Kunden?

Unsere Kunden fordern optimal umgesetzte Projekte mit absolut sicheren Ergebnissen. Voraussetzung hierfür ist die perfekte Projektierung. „In der Projektierungsabteilung werden von erfahrenen Fachleuten innovative Gesamtkonzepte für jeden Fahrzeugtyp erstellt. Dies bedeutet Systemlösungen für die komplette Pneumatik und Hydraulik aus einer Hand sowie die Klärung der Schnittstellen mit unseren Partnern. Unser Kundendienst sorgt für die fachgerechte Inbetriebnahme, die Schulung beim Kunden, die Einrichtung von Prüfwerkstätten und die Betreuung im späteren Betrieb.“

Dieser Text steht in einer Broschüre von Knorr-Bremse aus dem Mai 1995. Und diese Grundprinzipien gelten heute immer noch. Die Umwelt hat sich geändert, die Grundregeln der Knorr-Bremse GmbH nicht und der Erfolg gibt den Mödlingern Recht. Zahlreiche Meilenstein-Projekte der Knorr-Bremse GmbH und deren Tochterfirmen sprechen für sich.

» ICH WAR FRÜHER IM SCHIENENFAHRZEUGBEREICH TÄTIG UND 20 JAHRE LANG KUNDE VON KNORR-BREMSE. SCHON DAMALS WAR KLAR, DASS KNORR-BREMSE IN PUNCTO QUALITÄT UND TECHNISCHER BETREUUNG UNVERGLEICHBAR MIT DEM GESAMTEN WETTBEWERB IST – DAS HAT MICH MIT KNORR-BREMSE VERBUNDEN. UND EHRlich GE-SAGT: HEUTE SIND WIR UNGLEICH ZUVERLÄSSIGER, WAS ZUM BEISPIEL DIE LIEFERTREUE BETRIFFT. UND WIR LIEFERN AUCH NOCH DEUTLICH BESSERE QUALITÄT ALS DAMALS! «

Manfred Reisner,
Geschäftsführer Knorr-Bremse GmbH



Der Desiro Classic ^
U6 der Wiener Linien >



Die Brennerlok, 1990: Berge erklimmen

Die technische Zusammenarbeit kompetenter Partner ermöglicht Zukunftsweisendes: In diesem Fall die Brennerlok von 1990. Die Brennerlok E 1822, ein Projekt der Deutschen Bahn und der Österreichischen Bundesbahnen unter Beteiligung der Knorr-Bremse GmbH, fuhr als erste Lok der ÖBB sowohl mit Wechselstrom als auch mit Gleichstrom. Damit konnte die Fahrzeit von München über Kufstein nach Verona erheblich verkürzt werden: Denn ein Lokwechsel am Brenner wurde überflüssig. Die rechnergesteuerte Bremsanlage der E 1822 bewies ihre Leistungsfähigkeit und Sicherheit auch bei dynamischer Antriebskraft.

ÖBB, 2008: Zuverlässig Großprojekte realisieren

Es ist ein Projekt, das Knorr-Bremse auch noch nach zehn Jahren stolz macht: Die Ausrüstung des ÖBB railjet. Manfred Reisner, jetzt Geschäftsführer der Knorr-Bremse GmbH, war damals noch auf OE-Seite entscheidend an der Realisierung des railjet beteiligt. Knorr-Bremse rüstete ab 2008 das neue Premiumfahrzeug der ÖBB nicht nur mit zuverlässigen Bremsen, sondern über die Division IFE auch mit druckdichten Einstiegssystemen und einem neu entwickelten Schwenktritt für den komfortablen, sicheren Zustieg aus. Die Bremssysteme der 67 Züge der ÖBB umfassten zur railjet-Premiere die Bremssteuerung, den Gleitschutz und die Sandung. Dazu kamen die Drehgestellausrüstung mit Magnetschienenbremsen und die Führerstands-ausrüstung mit direkter und indirekter Bremse. Alles von Knorr-Bremse.

Wiener Linien, 2017: Immer auf dem neuesten Stand

Welche ist die meistbefahrene U-Bahn-Linie in Wien? Es ist die U6, die jährlich rund 130 Millionen Fahrgäste zwischen dem 23. Bezirk Liesing im Süden und dem

21. Bezirk Floridsdorf im Norden befördert. Um reibungslos zu funktionieren, müssen die Fahrzeuge in Bezug auf Sicherheit und Zuverlässigkeit auf dem neuesten Stand sein. Deshalb beauftragten die Wiener Linien die Knorr-Bremse Division IFE mit der Modernisierung von 78 Stadtbahnwagen (468 Türen sowie 12 Ersatztürantriebe) für die U6. Als Teil der Gesamtlösung umfasste der Auftrag auch die Logistik vor Ort und die offizielle Abnahme durch den TÜV. Der beauftragte Umbau wurde Anfang Dezember 2017 termingerecht und zur vollsten Zufriedenheit des Kunden abgeschlossen.

Desiro Classic, 2018: Neuartiges Modernisierungsangebot

Was tun bei Nichtverfügbarkeit von Ersatzteilen? Dem Kunden eine kreative Produktlösung anbieten. Deshalb hat RailServices ein „schlüsselfertiges Produkt“ für Kunden des Triebzugs „Desiro Classic“ entwickelt. Dieser fährt mit Diesel- oder elektrischem Antrieb und ist die erste Variante der Desiro-Familie von Siemens. Gefertigt zwischen 1998 und 2008, sind über 600 dieser Triebzüge in Europa „auf Schiene“. Eine der Herausforderungen ist die Wartung und Reparatur der eingesetzten Komponenten eines Wettbewerbers, denn hier herrschen Ersatzteilengpässe bzw. Nichtverfügbarkeiten. RailServices rüstet den Desiro Classic daher mit zukunftssicherer ESRA Technologie (Electronic Systems for Railway Applications) aus. Diese beinhaltet eine modular aufgebaute pneumatische Bremssteuerung und ein Gleitschutzsystem, die im Gegensatz zum derzeit eingesetzten Produkt alle aktuellen Vorgaben von TSI und UIC erfüllen. Der Zulassungsprozess ist erfolgreich im Fluss und die kreative Produktfindung zahlt sich aus. RailServices hat bereits von der ÖBB Bestellungen für Komponenten zur Modernisierung der ersten drei Desiro Triebzüge erhalten.

MIT MÖDLING KAM DER GROSSE ERFOLG

Eine glückliche Wendung bringt die Übersiedlung nach Mödling. Wir schreiben 1968 und die Knorr-Bremse GmbH startet in Wien mit drei Mitarbeitern, darunter die zwei Geschäftsführer Suess und Skach. Mit der Entscheidung für die Knorr-Bremse Lizenzfabrikation bei Zelisko verfügte Knorr-Bremse über eine Produktion in Mödling und konnte das Umsatzvolumen der Knorr-Bremse Wien rasch ausweiten. 1976 erfolgte die Übersiedlung von Wien nach Mödling.

Knorr-Bremse fühlt sich seither in Mödling wohl und schätzt die Infrastruktur, die hervorragend ausgebildeten Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter und die vertrauensvolle Zusammenarbeit mit der Stadt. Diese bietet den idealen Rahmen zur Entwicklung sicherheitsrelevanter Produkte und Knorr-Bremse kann mit der Schaffung von hochwertigen Arbeitsplätzen und gesellschaftlichem Einsatz etwas zurückgeben.

Lokales, soziales Engagement

Die lokale Verantwortung in der Region Mödling nimmt Knorr-Bremse in vielfacher Hinsicht wahr: Das Mitarbeiterengagement ist dabei groß. Zwei besonders schöne Projekte der vergangenen Jahre betreffen das Frauenhaus Mödling und das SOS-Kinderdorf in Hinterbrühl. Die Bewohnerinnen des Frauenhauses in Mödling

freuten sich über die Renovierung ihres Hauses. Mitarbeiter/-innen des gemeinsamen Standortes von Knorr-Bremse und Zelisko in Mödling hatten kräftig mitangepackt, um Frauen und Kindern, die Opfer häuslicher Gewalt geworden waren, ein schönes Zuhause auf Zeit zu schenken.

Im SOS Kinderdorf Hinterbrühl, einem der größten in Europa, leben ca. 100 Kinder und Jugendliche. Die Mödlinger Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter sammelten im Rahmen der betriebssportlichen MOVEEFFECT-Aktion Aktivitätspunkte, die später in bares Spendengeld umgemünzt wurden. Beim Laufen, Ballsport, Radfahren oder Yoga taten die Kollegen ihrem Körper ebenso etwas Gutes wie dem SOS-Kinderdorf. Dieses freute sich 2017 über 2.000 „ersportelte“ Euro.



»WELTWEITER ERFOLG IST HART UND LANGFRISTIG ERARBEITET, DAS GILT FÜR PRODUKTE AUS MÖDLING GENAUSO WIE FÜR DIE IN KEMATEN ENTWICKELTEN EINSTIEGSSYSTEME. HIER HABEN WIR INTERNATIONAL EINE SEHR BREITE BASIS VON 650.000 INSTALLIERTEN EINSTIEGSSYSTEMEN. DIE SIND FÜR FAHRZEUGHERSTELLER EINE ÜBERZEUGENDE REFERENZ, DASS IFE IHRE PRODUKTE ZUVERLÄSSIG PRODUZIEREN, INSTALLIEREN UND REIBUNGSLOS IN BETRIEB HALTEN KANN. DABEI SIND WIR IN DER LAGE, MARKT-SPEZIFISCHE ANFORDERUNGEN UND DETAILS AUSSERORDENTLICH GUT ZU ERFÜLLEN. «

NACHHALTIG IN ALLEN DIMENSIONEN

Innovationen und ökonomischer, ökologischer und gesellschaftlicher Fortschritt sollen Hand in Hand gehen. Dieses Ziel verfolgt die Knorr-Bremse GmbH in Österreich und an allen internationalen Standorten. Der Einsatz, um diese Entwicklung voranzutreiben, ist groß und viele Projekte sind ein Ausgangspunkt für weitere Maßnahmen.

Nachhaltige Produkte

Die kontinuierliche Suche nach neuen Lösungen im Bremsbereich erfordert gleichzeitig das Forschen nach optimalen und umweltfreundlichen Werkstoffen. Permanente Grundsatzuntersuchungen ihrer physikalischen und chemischen Eigenschaften sowie der statischen, thermischen und dynamischen Belastungen liefern wertvolle Resultate für die Entwicklung und Konstruktion der Produkte und reduzieren die Lebenszykluskosten.

Nachhaltigkeit im Unternehmen

Die Durchführung von Energieaudits, die teilweise Umstellung auf LED-Beleuchtung, der Austausch alter Fenster oder die Verarbeitung von Altpapier zu Verpackungsmaterial sowie Wärmerückgewinnung: Konsequente Nachhaltigkeit in allen Belangen des Mikrokosmos Unternehmen ergeben ein komplettes Ganzes. Die teilweise oder komplette Umstellung auf LED-Beleuchtung erfolgte bereits in Mödling und am Standort Brunn der Division IFE. Dort hatten die bestehenden Natriumlampen in den Produktionshallen neben dem höheren Energieverbrauch und kürzerer Haltbarkeit den großen Nachteil, dass ein Steuerungssystem fehlte. Die Leuchtintensität der Lampen konnte damit nicht an die Tageslichtverhältnisse angepasst werden. Ebenso schwer umsetzbar waren deshalb Veränderungen im Produktionslayout. Das neue LED-Beleuchtungskonzept ermöglicht jährlich eine Einsparung von fast 450.000 kWh Strom und reduziert somit zudem den CO₂-Fußabdruck der Knorr-Bremse GmbH. Ebenfalls in Brunn beschleunigt eine neue Lackieranlage die Produktion, sie senkt zugleich den Chemikalieneinsatz und verwertet eingesetzte Lösemittel wieder. Außerdem wird Abluft zur Temperierung der Fertigungshallen und des Lagers genutzt.

Gesundheitsmanagement am Standort Mödling

Die Gesundheit eines Mitarbeiters und ergonomische Arbeitsplätze sind die Basis für hervorragende Arbeitsleistungen. Dementsprechend entwickelt sich Knorr-Bremse in diesem Bereich immer weiter, das Gesundheitsmanagement hat in den letzten Jahren eine enorme Vielfalt erreicht. Das medizinische Angebot für die Belegschaft umfasst Vorsorgeuntersuchungen, Biofeedback-Analysen und Impfaktionen. Auch die aktive Förderung gesunder Ernährung ist ein Anliegen, beispielsweise mit Obsttagen, an denen Obst für alle zur Verfügung gestellt wird. Gemeinsame Sporterlebnisse machen fit und stärken den Teamgedanken unter den Kollegen – was sich positiv auf die Arbeitsleistungen auswirken kann.

Mödlinger Mitarbeiter bewältigten erfolgreich den Anningerlauf v



UNSERE BELEGESCHAFT: MIT SICHERHEIT ENGAGIERT UND KOMPETENT

Die Mitarbeiter sind der Herzschlag eines jeden Unternehmens. Jeder Mitarbeiter von Knorr-Bremse und den Tochterfirmen ist auf seinem Gebiet von Fachkenntnis und Zielstrebigkeit geprägt. Das kommt durch die Offenheit gegenüber neuen Menschen, Situationen und Produkten voll zum Tragen.

Exzellente Ausbildung

Knorr-Bremse und Zelisko sind für ihre Ausbildungsqualität in Mödling renommiert. Angeboten werden die Ausbildungen zum/zur Metalltechniker/in und zum/zur Mechatroniker/in. Nicht selten erlangen die Lehrlinge ihren Abschluss mit Auszeichnung. Generell ist Knorr-Bremse die Unterstützung des regionalen Berufsnachwuchses wichtig: Schon seit vielen Jahren stellt Knorr-Bremse Mödling die Lehrwerkstatt für von der Wirtschaftskammer durchgeführten Abschlussprüfungen zur Verfügung. Schließlich umfasst die Werkstatt alle erforderlichen Maschinen.

Karriere in Mödling

Josef Bauer arbeitet am Standort Mödling seit über 40 Jahren, seit 1990 für die Knorr-Bremse GmbH. 1975 hat er bei Zelisko als Werkzeugmacherlehrling gestartet, seit 18 Jahren leitet er das Segment der Mechanischen Fertigung. Parallel mit dem Erfolg der Knorr-Bremse GmbH stiegen auch Wissen und Karriere des Meisters im Maschinenbau. Herr Bauer ist die gelebte Philosophie der Knorr-Bremse: Mitarbeiter mit Technologischer Exzellenz werden ihren Weg gehen.

Der 14. Juli 1975: Aus dem Radio tönte es vermutlich „O la paloma blanca“ und Josef Bauer traf in Mödling bei der Firma Zelisko mit dem Ausbildungsziel „Werkzeugmacher“ ein. Als junger Facharbeiter konnte sich Bauer durchaus vorstellen, Arbeitserfahrung in anderen Betrieben zu sammeln, doch dazu kam es nie: „Da ich stets bei allen Tätigkeiten gefordert wurde und viele Veränderungen beziehungsweise Herausforderungen erlebt habe, kam ein Wechsel zu einem anderen Unternehmen nicht mehr in Frage.“ Unter vielen schönen beruflichen Projekten und Erfolgen ragt für Bauer das im Jahr 2000 in den einzelnen Bereichen der Mechanik eingeführte KPS (Knorr-Bremse Produktionssystem) heraus. Weitere Highlights, die ebenso Produktion, Prozesse, Qualität und Logistik stärkten, sind für ihn die Modernisierung des Maschinenparks zwischen 2001 und 2007 sowie 2015 die Umsiedelung der kompletten mechanischen Fertigung in eine andere Halle. Denn auch als erfahrener Mitarbeiter ist es ein tolles Gefühl zu sehen: Es geht immer weiter voran.



Name: Josef Bauer

Seit wann bei Knorr-Bremse:

Eintritt bei Zelisko am 14. Juli 1975;

bei der Knorr-Bremse GmbH seit 1. Januar 1990

Ausbildung: Werkzeugmacher; Werkmeister für Maschinenbau mit Auszeichnung

Aktuelle Tätigkeit/wichtigste vorherige

Tätigkeiten bei Knorr-Bremse: Facharbeiter bzw. Meister im Werkzeugbau, Segmentleiter der mechanischen Fertigung

15 JAHRE GÜNTHER: DAS MÖDLINGER MASKOTTCHEN FÜR QUALITÄT UND SICHERHEIT

Auch Günther feiert Jubiläum: Seit 15 Jahren begrüßt die Industrielok die Gäste und Belegschaft von Knorr-Bremse in Mödling. Die mit viel Liebe restaurierte Lok – natürlich mit Knorr-Bremse Bremsen ausgestattet – kam 2003 nach Mödling und ist seitdem eine Sehenswürdigkeit und ein Anziehungspunkt für große und kleine Eisenbahnfans. Vor allem aber zeigt das Schmuckstück: Tradition ist es Wert, bewahrt und gelebt zu werden. Denn sie ist die Basis für die Innovationsführerschaft von heute.

Gebaut 1940 in Wien-Floridsdorf, verrichtete die Lok zunächst in der Dreher'schen Brauerei in Schwechat, anschließend in den Schoeller-Bleckmann-Werken in Ternitz und zuletzt in der Zuckerfabrik Dürnkrut als Werkslokomotive ihren Dienst. Auf ihrem vorletzten Einsatzort, einem Schrottplatz in Guntramsdorf, entdeckte sie ein

Mitarbeiter der Knorr-Bremse GmbH. Die damalige Geschäftsführung beschloss die „Rettung“ der Lok, in mühevoller Kleinarbeit und in Zusammenarbeit mit Dienstleistern der Knorr-Bremse GmbH sowie unterstützt vom österreichischen Verband der Eisenbahnfreunde wurde die Lok wieder auf Vordermann gebracht. Benannt wurde das Schmuckstück nach dem langjährigen Geschäftsführer der Knorr-Bremse GmbH, Prof. Günther Gfatter.

Heute erinnert uns Günther täglich daran, wie wunderbar die Mobilitätsbranche ist, für die wir bei der Knorr-Bremse GmbH Technologien entwickeln, die unsere Kunden weltweit schätzen. Steigen Sie ein und fahren wir gemeinsam und zielstrebig den Weg in die Zukunft.





Knorr-Bremse GmbH
Beethovengasse 43-45
A-2340 Mödling
www.knorr-bremse.at