

# SPECTRUM 2026



MÜLLER-GUTTENBRUNN  
GRUPPE



- 04 | 07 **Photovoltaik-Recycling: Die Zukunft beginnt jetzt**
- 08 | 11 **Kompetenz, Flexibilität und Freude am Job**
- 12 | 14 **Polymers-Produktion erreicht ein neues Qualitätslevel**
- 15 **Raus aus dem Öl: Heizen mit Wärmepumpe und Abwärme!**
- 16 | 17 **Interne Betriebsführungen und Grillen zum Sommerausklang**
- 18 | 19 **Kart-Trophy 2025 und "firmenradl" Angebot**
- 20 **Smarte Mittagspausen und Eishockey**
- 21 | 23 **Ein kompetenter Allrounder, der die Abwechslung liebt**
- 24 | 25 **Generalüberholung der Henschel-Schere**
- 26 | 27 **Ein Urgestein der ersten Stunde**

#### Impressum

Herausgeber Müller-Guttenbrunn GmbH, Industriestraße 12, 3300 Amstetten  
Redaktion Agentur ...und Punkt, Wiener Straße 20, 3300 Amstetten  
Fotos Müller-Guttenbrunn Gruppe (12,13,16), Agentur ...und Punkt,  
Marianne Wenighofer (14), Reinhard Wenighofer (16).  
Layout Agentur ...und Punkt, Wiener Straße 20, 3300 Amstetten  
Druck Queiser Gesellschaft mbH, Waidhofner Straße 103, 3300 Amstetten  
(gedruckt auf Recycling-Papier aus 100 % Altpapier)



## Werte Leserinnen und Leser!

„Gut gemeint“ bedeutet nicht immer „gut gemacht“. Diese Redewendung bewahrheitet sich leider oft, wenn es um neue Gesetze, Verordnungen und Regulierung in der Recyclingbranche geht. Ein Paradebeispiel ist der vom Umweltministerium initiierte „Bahnzwang“. Recyclingtransporte per LKW über 100 km sollen dabei vermehrt auf die Schiene verlagert werden. So weit so gut. Eine hehre Absicht.

Doch wie läuft es in der Praxis ab? Für jeden LKW-Transport von Recyclingmaterial über 100 km muss vorab eine Anfrage gestellt werden, ob die Bahn diese Fahrt übernehmen kann. Wenn sie das nicht schafft, dann erhält das transportierende Unternehmen eine Ausnahmegenehmigung, um den Transport doch per LKW durchführen zu dürfen.

Das Schildbürgerhafte daran ist, dass bis dato rund 98% unserer Anfragen von der Bahn abgelehnt wurden. Nur 2% der Transporte konnten also auf die Schiene verlagert werden, weil oft die Infrastruktur fehlt. Der Bahnzwang bedeutet für uns Recycler massive bürokratische Aufwände, fehlende Planungssicherheit und defacto eine Verzerrung des Wettbewerbs. Wir bei Müller-Guttenbrunn verfügen in unseren Werken seit langem über Bahnanschlüsse, trotzdem betreiben wir rund 30 LKW, deren Logistik nun viel mühsamer geworden ist.

Dabei wird es teilweise richtig kurios: So gibt es Strecken, bei denen die Bahn zwar den Transport in die eine Richtung übernimmt, aber die Retourenfahrt mit anderer Ware jedoch mit dem LKW durchgeführt werden muss. So fährt der leere LKW eine Strecke quasi parallel zur transportierenden Bahn, was wirtschaftlich ineffizient und umwelttechnisch völlig absurd ist.

Diese Thematiken muss der Markt regeln und nicht die Politik. Ich bin überzeugt, dass die gute Idee funktionieren wird, wenn die Schiene attraktiver ist als die Straße. Deshalb hoffe ich, dass die derzeitigen Gespräche zwischen Kammernvertretern und Ministerium positiv verlaufen und praktikable und wirtschaftlich sinnvolle Lösungen gefunden werden, um die erhofften CO<sub>2</sub>-Einsparungen zu erreichen.

Bis es soweit ist, können Sie sich in unserem diesjährigen Spectrum darüber informieren, was sich in der Welt der Müller-Guttenbrunn Gruppe tut. Viel Spaß beim Schmökern!

Ihr  
Mag. Christian Müller-Guttenbrunn  
CEO

## Photovoltaik-Recycling: Die Zukunft beginnt jetzt

**PV-Module leisten einen wichtigen Beitrag zur Reduktion von CO<sub>2</sub>-Emissionen. Doch was passiert mit den Modulen, wenn sie das Ende ihrer Lebensdauer erreicht haben, oder wenn Betreiber schon früher auf leistungsstärkere Paneele umsteigen? Mit dem Ausbau der Solarenergie steigt auch die Menge an ausgedienten Photovoltaik-Modulen, und damit der Bedarf an nachhaltigen Recycling- und Reuse-Lösungen. Eine Aufgabe, der sich die Müller-Guttenbrunn Gruppe intensiv widmet – mit etablierten Prozessen, laufender Technologieentwicklung und Forschungspartnern im In- und Ausland.**

Die Energiewende ist in vollem Gange. Photovoltaik-Anlagen sind in aller Munde und haben in der jüngsten Vergangenheit einen regelrechten Boom erfahren, angefeuert durch hohe Energiekosten und den Wunsch nach dem „Kraftwerk auf dem eigenen Dach“. Dass das Thema Recycling bzw. Wiederverwendung von PV-Modulen immer wichtiger wird, belegen auch die Zahlen: In Österreich ist die installierte PV-Leistung stark gestiegen. 2010 lag die Gesamtleistung aller in Betrieb befindlichen Anlagen noch bei 98,5 Megawatt peak (MWp), 2015 bereits bei 937 MWp, 2020 bei 2.043 MWp und 2023 bei 6.395 MWp – eine Steigerung von fast 6.500 Prozent in 13 Jahren. Auch wenn der jährliche Zubau zuletzt leicht rückläufig ist (2023: 2.603 MWp, 2024: 2.225 MWp; für 2025 werden 1.300 bis 1.500 MWp erwartet), wächst der Gesamtbestand weiter.

Mit Blick auf die typische Lebensdauer von PV-Modulen, die bei rund 20 bis 25 Jahren liegt, wird klar:

Schon bald ist mit einem stark zunehmenden Rücklauf zu rechnen. Dieser erfolgt nicht nur altersbedingt. Viele Anlagen werden vorzeitig ersetzt, weil neue Module mehr Leistung liefern und sich ein Austausch wirtschaftlich lohnt. Die Frage, wohin mit alten Paneelen, stellen sich Besitzer und Betreiber jedoch oft erst dann, wenn die Module nicht mehr funktionstüchtig sind oder nicht mehr rentabel arbeiten. Wer nimmt sie zurück? Fallen dafür Kosten an? Und warum können sie nicht einfach im Altstoffsammelzentrum abgegeben werden?

### **Gesetzliche Rahmenbedingungen: Verantwortung, die oft im Alltag hängen bleibt**

Im Prinzip gilt die erweiterte Herstellerverantwortung: Hersteller bzw. In-Verkehr-Bringer müssen sicherstellen, dass PV-Module einer fachgerechten Entsorgung oder – wesentlich nachhaltiger – einem fachgerechten Recycling zugeführt werden. In der Praxis ist nach 20 Jahren am Dach jedoch häufig nicht mehr nachvollziehbar, wer der ursprüngliche In-Verkehr-Bringer war. Zusätzlich kommt hinzu: Gebrauchte PV-Module gelten rechtlich als gewerbliche Geräte und müssen daher nicht von kommunalen Sammelstellen übernommen werden. Damit liegt die Verantwortung oft bei den Eigentümern, und viele wissen nicht, wohin mit ihren Altmodulen.

MGG bietet dafür eine verlässliche Annahme für Groß- und Kleinmengen. Wer seine alten PV-Module schon heute entsorgen will oder muss, kann sie bei MGG Metrec in Amstetten abgeben. Aufgrund der komplexen Zusammensetzung – rund 73 % Glas, 12 % Kunststoff, 10 % Aluminium, 3 % Silizium und 2 % weitere Metalle – fällt eine moderate Entsorgungsgebühr an. Dafür garantiert das Unternehmen eine nachhaltige und fachgerechte Weiterverarbeitung.

### **PV-Recycling bei MGG: etabliert und doch erst der Anfang**

Für die Müller-Guttenbrunn Gruppe ist klar: Recycling ist nicht nur ein gesetzlicher Auftrag, sondern ein zentraler Baustein der Kreislaufwirtschaft. Deshalb hat das Entwicklungsteam bereits heute eine funktionierende Lösung für das Recycling von PV-Modulen etabliert, zertifiziert nach CENELEC und direkt an Standorten Amstetten verfügbar. Dabei sind vorgegebene Verwertungsquoten und Verarbeitungsrichtlinien einzuhalten. Für die Schadstoffentfrachtung gelten strenge Grenzwerte unter anderem für Kadmium, Selen und Blei. Diese Grenzwerte stellen sicher, dass nur siliciumbasierte Module verarbeitet werden. Dünnschicht-Module gelten hingegen per Gesetz als gefährlicher Abfall und müssen in eigenen Verfahren behandelt werden.





*Maximilian Müller-Guttenbrunn sieht im PV-Recycling einen großen Zukunftsmarkt: „Die Lebensdauer von PV-Modulen liegt typischerweise bei 20 bis 25 Jahren. Viele werden aber schon früher ersetzt, weil leistungsstärkere Module auf den Markt kommen und ein Austausch oft wirtschaftlich Sinn macht.“*

„Als Müller-Guttenbrunn Gruppe wollen wir diesen wichtigen Stoffstrom keinesfalls verpassen. Deshalb befassen wir uns intensiv mit nachhaltigen Lösungen, um Altmodule ressourcenschonend zu verarbeiten. Denn PV-Module sind ein Wertstoffstrom der Zukunft“, betont Maximilian Müller-Guttenbrunn. Gleichzeitig ist klar: Der derzeitige Recycling-Ansatz ist noch nicht am Entwicklungsende angelangt. Das Ziel bleibt, die einzelnen Bestandteile noch besser aufzutrennen, um auch bei künftig deutlich größeren Mengen gut aufgestellt zu sein.

#### **Die technische Kernfrage: Glas in höchster Reinheit zurückgewinnen**

Der stofflich größte Anteil eines Moduls ist die Glasplatte, sie macht rund 73 % der Masse aus. Wenn künftig

große Mengen an Altmodulen anfallen, muss dieses Glas in sehr hoher Reinheit zurückgewonnen werden, damit es idealerweise wieder in der PV-Modul-Produktion Verwendung finden kann. Doch genau hier liegt eine der größten Herausforderungen: Die Glasplatte ist mit Hintergrundfolie und weiteren Komponenten, etwa Silizium, verklebt. Diese Verklebung gilt es zu lösen, und zwar so, dass die Trennung und das anschließende Recycling in einen wirtschaftlich darstellbaren Prozess übergeführt werden kann.

Der Status quo zeigt, wie viel bereits passiert – und wie viel noch zu tun ist. Derzeit werden bei MGG Metran in Kematen an der Ybbs der Aluminiumrahmen (rund 10 % des Gesamtmaterials) sowie Kunststoffteile auf der Rückseite von der Verbund-Glasscheibe getrennt.



*Wer alte PV-Module – egal ob Groß- oder Kleinmengen – entsorgen will, kann diese zu MGG Metrec in der Amstettner Industriestraße 12 bringen. Die Müller-Guttenbrunn Gruppe garantiert für eine nachhaltige und fachgerechte Weiterverarbeitung.*

Im Prozess werden die Module zuerst geshreddert und zerkleinert. Die Nicht-Eisen-Metalle werden anschließend in Anlagen der Gruppe herausgearbeitet. In Schmelzbetrieben gelangen die Metalle wieder zurück in den Stoffkreislauf. Parallel prüft und testet MGG verschiedene stoffliche Verwertungswege für die Glasfraktionen. „Dieses Prozedere kann jedoch maximal eine Übergangslösung sein: Für den großen Rückstrom der kommenden Jahre braucht es Lösungen, die Beschichtungen und Verklebungen vollständig und effizient abtrennen – damit aus Altglas wieder hochwertiger Recyclingstoff wird“, erklärt Daniel Forstner.

#### **Forschung und Kooperation: Apollo und PVReValue**

Um die Thematik auf breite Beine zu stellen, beteiligt sich die Müller-Guttenbrunn Gruppe intensiv an nationalen und internationalen Forschungsprojekten und treibt parallel interne Entwicklungen voran. Im Horizon-Projekt „Apollo“ bündelt ein internationales Konsortium Know-how unter der Leitung von Experten des Fraunhofer-Instituts in Halle an der Saale. Die Vision: eine Kreislaufwirtschaft durch das Recycling aller PV-Materialien in hoher Qualität. Ziel ist es, die Materialrückgewinnung durch innovative Verfahren deutlich

zu steigern, von der Sortierung über Extraktion und Veredelung bis hin zu Wiederverwendung und Rückverfolgung.

Auch in Österreich wird an der Zukunft des PV-Recyclings gearbeitet: Mit „PVReValue“ hat die Forschungsförderungsgesellschaft FFG ein Projekt gefördert, bei dem die Montanuniversität Leoben als Koordinator fungiert. MGG engagiert sich als Projektpartner, um die mehrstufige Verbundauftrennung und die Kombination weiterer Aufbereitungsverfahren weiterzuentwickeln. Die hohe Qualität beginnt bereits bei der Inputcharakterisierung: Module werden selektiv chargiert, Outputqualitäten modelliert und eingestellt. Das Ziel sind hochwertig verwertbare Sekundärrohstoffe als Grundlage einer funktionierenden Kreislaufwirtschaft.

#### **Reuse statt Recycling: ein zweites Leben für PV-Module**

Neben dem klassischen Recycling denkt Müller-Guttenbrunn auch einen Schritt weiter und setzt auf Wiederverwendung. Viele ausgemusterte Module sind technisch noch funktionstüchtig. Sie werden aber ausgetauscht, weil neue Systeme effizienter sind oder weil

Anlagen modernisiert werden. Gemeinsam mit dem Amstettner Start-up 2ndcycle, an dem MGG beteiligt ist, verfolgt das Unternehmen deshalb einen Reuse-first-Ansatz: Module werden automatisiert geprüft und, sofern technisch möglich, einem zweiten Lebenszyklus zugeführt.

In einer von 2ndcycle entwickelten Prüfstraße werden Module vollautomatisch analysiert und auf Labor-Niveau getestet: Reinigung und (teils KI-gestützte) visuelle Kontrolle, Flash-Test zur STC-Leistungsprüfung, Elektrolumineszenz, Isolationsprüfung und Wet-Leakage-Test, UV-Fluoreszenz, Spektrometrie, Typenschild-Erkennung, Dunkelkennlinienmessung, Bypass-Diodentest, Modulvermessung, UID-Vergabe sowie Datenbankeintrag und Klassifizierung. Am Ende steht ein Prüfbericht für jedes einzelne PV-Modul. Wenn alle Kriterien erfüllt sind, kann das Modul wieder als „neues“ Produkt in den Verkehr gebracht werden – ganz im Sinne der Ressourcenschonung.

Ergänzend bietet 2ndcycle auch integrierte Recyclingprozesse für nicht wiederverwendbare Module sowie mit der SolarBox eine Logistiklösung für sicheren und effizienten Transport. Die Müller-Guttenbrunn Gruppe bringt in dieser Partnerschaft ihre langjährige Expertise in Recyclingtechnik und Stoffstrommanagement ein, um den Aufbau einer geschlossenen Verwertungskette aktiv mitzugestalten. Offen ist beim Reuse-Ansatz derzeit vor allem die Frage der Wirtschaftlichkeit. Noch wird geprüft, wie groß der Markt für geprüfte Gebrauchtmodule tatsächlich ist. Das Potenzial ist jedoch klar erkennbar.

### **Warum Übergangslösungen nicht reichen**

Heute existieren zwar Absatzwege für Glas- und Mischfraktionen aus dem PV-Recycling, doch sie sind vielfach noch Übergangslösungen und nicht für den großen Rücklauf der nächsten Jahre dimensioniert. Entscheidend ist, dass das Glas in einer Qualität vorliegt, die hochwertige Wiederverwendung ermöglicht. Dafür braucht es Trennschritte, die Beschichtungen, Folienreste und Klebstoffe so entfernen, dass am Ende eine möglichst saubere Glasfraktion steht. Erst dann kann

aus dem größten Massenanteil eines Moduls ein Sekundärrohstoff werden, der auch industriell nachgefragt wird. Genau an dieser Schnittstelle zwischen technischer Machbarkeit und wirtschaftlicher Skalierung setzt die Entwicklungsarbeit von Müller-Guttenbrunn an.

### **Was Betreiber schon heute beachten sollten**

Wer Module dem Recycling oder einer möglichen Wiederverwendung zuführen will, sollte sie möglichst unbeschädigt lagern und transportieren lassen. Bruch, Feuchtigkeitseintrag oder unsachgemäße Demontage erschweren die spätere Prüfung und Aufbereitung – insbesondere dann, wenn ein Reuse in Betracht kommt. Im Zweifelsfall lohnt es sich, frühzeitig mit einem spezialisierten Partner Kontakt aufzunehmen, der Annahme, Logistik und Verwertung koordiniert. So wird aus der Entsorgungsfrage ein planbarer Prozess. Und genau darauf arbeitet die Branche mit Hochdruck hin.

### **Der Blick nach vorn: Vorbereitet auf einen Stoffstrom der Zukunft**

Daniel Forstner, bei MGG Metran verantwortlich für die Forschungen zum Thema PV-Recycling, bringt die Herausforderung auf den Punkt: „Ziel muss es sein, dass aus alten Photovoltaik-Paneele wieder neue Photovoltaik-Paneele entstehen. Davon ist die Branche aber noch weit entfernt, nicht zuletzt deshalb, weil die Herstellung überwiegend in China erfolgt und damit auch wirtschaftliche Rahmenbedingungen eine Rolle spielen. Gleichzeitig gilt: Billigware, die auf den Markt drängt, kann Recyclingbestrebungen erschweren. Der wirtschaftliche Gedanke wird zeigen, in welche Richtung Recycling und Reuse künftig gehen“.

Für die Verantwortlichen der Müller-Guttenbrunn Gruppe ist dennoch klar, dass der Mengenstrom an ausgedienten PV-Modulen kommen wird. Darauf will man vorbereitet sein, mit bestehenden Prozessen, laufender Technologieentwicklung, Forschungsk Kooperationen und einem zukunftsgerichteten Reuse-Ansatz. Oder, wie Maximilian Müller-Guttenbrunn es zusammenfasst: „Wir denken voraus und setzen auf eine ganzheitliche Lösung für einen der wichtigsten Stoffströme der nächsten Jahrzehnte“.



*Ziel muss es sein, dass aus alten Photovoltaik-Paneele neue produziert werden. Oder dass man Anlagen einer*

*Weiterverwendung zuführen kann.*

## Kompetenz, Flexibilität und Freude am Job

**Harald Fehringer ist seit November 2024 als Produktionsleiter bei MGG Metrec tätig. In dieser Funktion ist er nicht nur für sein Team verantwortlich, sondern auch Herr über eine Vielzahl von technischen Geräten, darunter zwei Shredder-Anlagen. Wer nun denkt, dass ihn das nervös werden lässt, liegt falsch! Mit viel Ruhe und Umsicht meistert er bereits nach kurzer Zeit seine neue Position.**

**Herr Fehringer, Sie sind erst seit Kurzem für die Produktionsleitung bei Metrec verantwortlich. Wie kam's dazu?**

Ja, das stimmt, ich arbeite zwar schon lange für die Müller-Guttenbrunn Gruppe, in der Produktionsleitung bin ich erst seit ein paar Monaten. 2024 hat die Firmenleitung beschlossen, in der Produktionsleitung eine zweite Stelle zu schaffen, da das Arbeitspensum in den Jahren davor ständig gestiegen ist. Ich habe mich beworben und konnte mich im Hearing gegen die Mitbewerber durchsetzen. Im November letzten Jahres habe ich meine neue Stelle angetreten. Vor Kurzem ist dann leider mein Kollege aus dem Unternehmen ausgeschieden, weshalb ich die derzeit auch für seine Agenden zuständig bin.

**Das klingt nach keiner Null-Acht-Fünfzehn – Situation. Besonders unter dem Aspekt, dass Sie ja noch nicht zur Gänze eingearbeitet waren.**

Die Situation ist tatsächlich nicht ganz einfach. Mir kommt aber zugute, dass ich seit 2001 hier bei Metrec beschäftigt bin und – wenn man das Bedienen der beiden Shredder-Anlagen außen vorlässt – alle Stationen hier auf dem Platz durchlaufen habe. Ich bin fast 15 Jahre mit dem Lader gefahren und kann heute noch jede Maschine bedienen, wenn es die Umstände erfordern. Und trotzdem gab bzw. gibt es immer noch es viele Dinge, die ich, besonders auf der administrativen Ebene, lernen und mir aneignen musste bzw. immer noch muss.

**Wie sind Sie an diese herausfordernde Sache herangegangen? Ihr Lehrmeister war ja nicht mehr greifbar.**

Mit Ruhe und Besonnenheit. Es hat keinen Sinn, in Hektik zu verfallen, dadurch macht man Vieles nur schlimmer. Wir sind hier bei Metrec in der glücklichen Lage, ein großartiges Teamgefüge zu haben. Kollegen wie Michael Grimm oder Manuel Riedl, um nur einige zu nennen, wurden so etwas wie meine Mentoren. Sie – und auch viele andere Kolleginnen und Kollegen – stehen mir mit Rat und Tat zur Seite. So kann ich mir das nötige Know-how rasch und unbürokratisch aneignen.

**Sie haben uns neugierig gemacht: Wie schaut ein für Sie typischer Arbeitstag aus?**

Am Beginn steht die Einteilung der Mitarbeiter und die

Festlegung des Tagesablaufs. Ich bin für ein Team von rund 30 Personen verantwortlich: Laderfahrer, Baggerfahrer, Sortierer, Maschinisten und Shredderfahrer. Danach setze ich mich mit dem Bahnhof Amstetten in Verbindung. Die Kommunikation erfolgt größtenteils per Mail. Es werden die Wiegeergebnisse des transportierten Materials vom Vortag durchgegeben und die Anzahl der Waggons bekanntgegeben, die wir am kommenden Tag im Werk brauchen.

Danach gehe ich auf den Platz, mache meine Runde und schaue nach dem Rechten. Die Kollegen können mich jederzeit über das Handy erreichen und Rücksprache halten, wenn Außerplanmäßiges passiert.

Wenn am Platz alles läuft, bespreche ich mich mit der Geschäftsführung: Wie viel von welchem Material ist derzeit verfügbar, was kommt herein, was kann verkauft werden. Wir sind permanent im regen Austausch, auch was Änderungen im Tagesablauf betrifft. Es kommt nicht selten vor, dass gerade eben Festgelegtes wieder verworfen und neu geplant werden muss. Zum Beispiel kann uns eine spezielle, nicht geplante Anlieferung von Material mitunter alle ganz gehörig „ins Schwitzen“ bringen. Da liegt es dann auch an mir, rasch zu handeln und die nötigen Schritte zu setzen, um die Situation wieder in den Griff zu bekommen.

**Wo wir gerade beim Thema Material angelangt sind: welchen Weg nimmt der Schrott hier auf dem Platz?**

Schrott wird mittels LKWs oder per Eisenbahnwaggons angeliefert. Die Ladungen werden gewogen, die gelieferte Ware begutachtet und bewertet. Wenn das Material nicht der Qualität entspricht, schlägt sich das im Preis nieder. Die Bagger nehmen eine grobe Sortierung der Ladung vor. Schwerteile aus Eisen werden aussortiert, falls nötig in der sogenannten Schere zerkleinert und für den Weiterverkauf verladen. Mischschrott kommt direkt zum Shredder und wird zerkleinert. Das darin enthaltene Eisen wird durch einen Magnet aussortiert und direkt verkauft. Das restliche Material wird zu Metran verbracht und dort weiterverarbeitet. Autos werden im ersten Schritt manuell bearbeitet. Sortierer demontieren von Hand Reifen und lassen sämtliche Flüssigkeiten ab. Danach können auch sie im Shredder zerkleinert werden. Die Restfraktion wird der Verbrennung zugeführt.

**Was passiert mit Elektroschrott? Wird dieser auch im großen Shredder verarbeitet?**

Nur Elektro-Großgeräte wie zum Beispiel Waschmaschinen kommen in den großen Shredder. Die Mehrzahl der zu verschrottenden Elektrogeräte ist deutlich kleiner und kann im EVA-Shredder verarbeitet. Die Elektro-



*Nach der Grobsortierung wird der Elektroschrott zu den Shreddern verbracht. Elektro-Kleingeräte wie Mixer, Staubsauger oder Kinderspielzeug werden im „EVA-Shredder“ zu zwei verschiedenen groben Fraktionen verarbeitet.*

Kleingeräte wie Mixer, Staubsauger, Kinderspielzeug und vieles mehr sollte ohne Akkus angeliefert werden. Sortierer gehen das Material trotzdem durch und bauen Akkus und Batterien, die noch in den Geräten vorhanden sind, aus und sichern sie in bereitstehenden Boxen. Gelangen trotzdem Akkus oder Batterien in den Shredder, kann das zu Verpuffungen oder gar Bränden in der Anlage führen. Ein ausgeklügeltes Überwachungs- und Alarmsystem sowie eine Löschanlage verhindern in solchen Ausnahmefällen das Entstehen von Bränden.

Das zerkleinerte Material kommt in zwei verschiedenen Fraktionen – einer groben und einer feinen – aus dem Shredder und wird zu Metran nach Kematen an der

Ybbs zur Weiterverarbeitung verbracht. Die Restfraktion wird der Verbrennung zugeführt.

#### ***Wer kümmert sich um die Wartung der Shredder und was passiert, wenn ein Shredder ausfällt?***

Es gehört zur morgendlichen Routine, die Anlagen zu warten. Die Shredder, die bei Arbeitsende abgestellt werden, werden hochgefahren und inspiziert. Schlosser kontrollieren die Maschinen auf ihre Funktionstüchtigkeit, tauschen bei Bedarf Verschleißteile aus und reparieren, was kaputt gegangen ist. Das dauert in etwa eine Stunde. Wenn gröbere Reparaturen oder Wartungsarbeiten anstehen, kann es passieren, dass ein Shredder für mehrere Tage oder Wochen außer Betrieb gestellt

werden muss. Passiert das unplanmäßig, muss regulierend eingegriffen werden.

**Wie lange kann Schrott auf dem Platz zwischengelagert werden, ohne dass er in den Shredder-Anlagen weiterverarbeitet wird?**

Beim großen Shredder können wir eine Woche angeliefertes Material zwischenlagern, ohne es zu verarbeiten. Danach müssen die Zulieferungen gestoppt werden. Der Elektroschrott für den kleineren EVA-Shredder muss wettergeschützt in der Halle gelagert werden. Hier ist unsere Kapazitätsgrenze bereits nach zwei Tagen erreicht. Wenn eine Anlage außerplanmäßig für längere Zeit nicht läuft, ist es hier Sache der Geschäftsführung, über das weitere Vorgehen zu entscheiden.

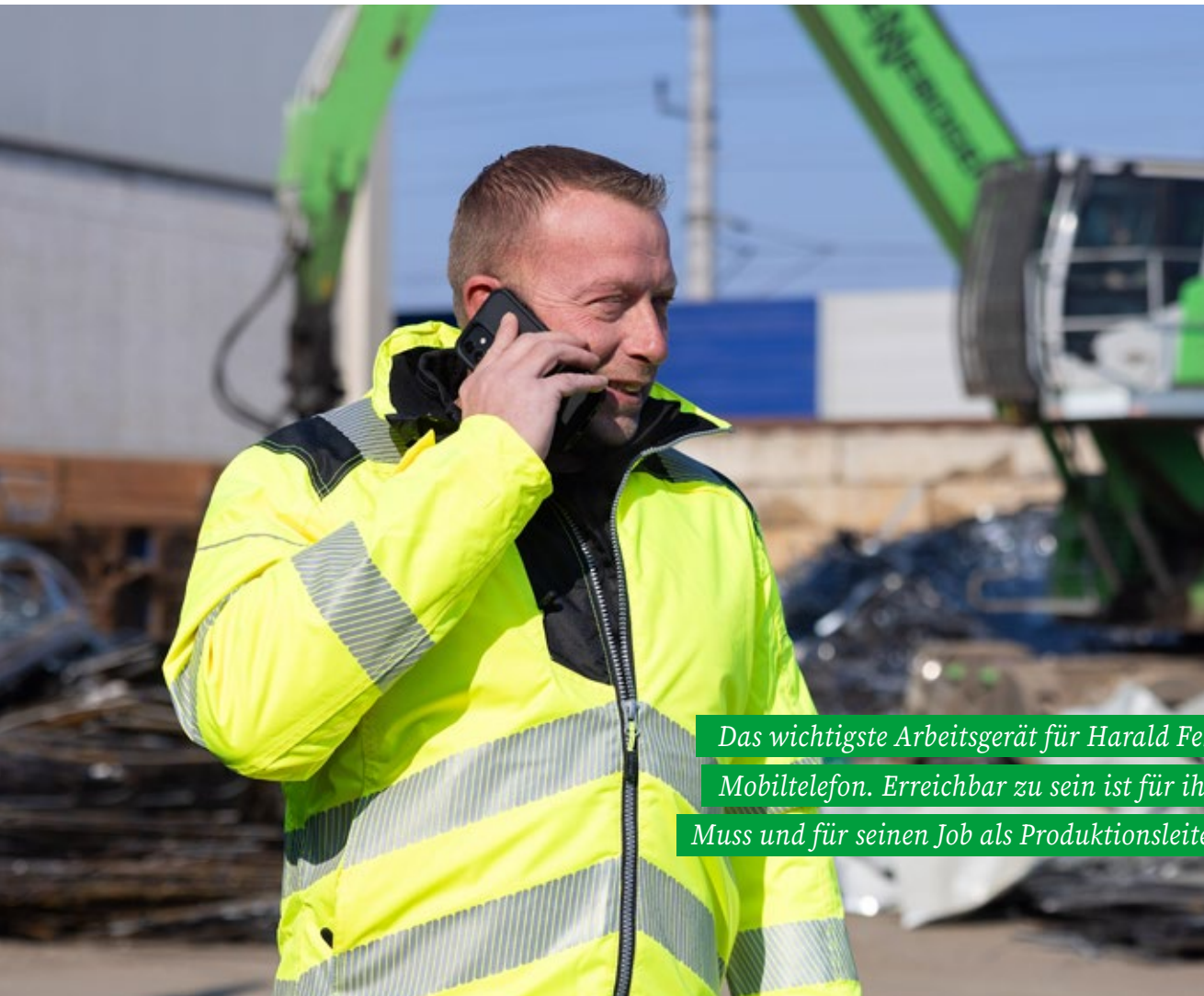
**Welche Voraussetzungen muss man für Ihren Job mitbringen und was gefällt Ihnen besonders an Ihrer Tätigkeit?**

Als ich 2001 bei Müller-Guttenbrunn angefangen habe, musste man einen Metallberuf erlernt haben. Ich bin Karoseriespengler. Alles andere, was man braucht, um hier auf dem Platz zu arbeiten, lernt man von den Kollegen. Einen Lehrberuf gibt es nicht. Ich habe alles von Grund auf gelernt. In meiner jetzigen Position kommt

hinzü, dass man gut mit den Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern umgehen können muss. Jede Person ist individuell und man muss sich schon in die Menschen hineinversetzen können, für die man verantwortlich ist. Das ist wieder eine neue Herausforderung für mich, die mir nicht schwerfällt und die ich gerne annehme. Generell kann ich sagen, dass ich mich in der glücklichen Lage befinde, einer Tätigkeit nachgehen zu können, die mich erfüllt und an der ich Freude habe. Es ist die Summe des Ganzen, die Abwechslung, die meine Arbeit so besonders macht.

**Wie sehen Sie die Müller-Guttenbrunn Group generell als Arbeitgeber?**

Wir haben hier ein perfektes Umfeld. Wir pflegen ein respektvolles „Du“, der Zusammenhalt und die Hilfsbereitschaft unter den Kolleginnen und Kollegen ist groß. Ich gehe gerne zur Arbeit und freue mich nach zwei Wochen Urlaub darauf, alle wiederzusehen. Dass das alles so gut läuft, liegt mit Sicherheit auch daran, dass das Unternehmen von der Familie Müller-Guttenbrunn gut und umsichtig geführt wird und die Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter nicht einfach „eine Nummer“ sind.



*Das wichtigste Arbeitsgerät für Harald Fehring ist sein Mobiltelefon. Erreichbar zu sein ist für ihn ein absolutes Muss und für seinen Job als Produktionsleiter unerlässlich.*

*Zu Harald Fehringers Verantwortungsbereich gehört, dass die Anlagen reibungslos laufen. Mit seiner langjährigen Erfahrung und einem großartigen Team an seiner Seite ist er für die Herausforderungen, die sein Job mit sich bringt, bestens gerüstet.*



***Last but not least interessiert uns die Privatperson Harald Fehringer. Möchten Sie uns ein wenig über sich erzählen?***

Ich bin 45 Jahr alt und lebe mit meiner Frau und unseren beiden Kindern in Mauer bei Amstetten. Meine Tochter ist mit ihren 20 Jahren fast erwachsen, der Sohn hingegen ist erst fünf und hält uns ganz schön auf Trab. Meine Freizeit verbringe ich hauptsächlich mit meiner Familie. Ich bin Mitglied bei der FF Hausmening, fahre aber derzeit keine Einsätze. Viel Zeit nimmt auch die Pflege unseres Hauses samt Garten in Anspruch. Ich muss allerdings dazu sagen, dass ich keinen „grünen Daumen“ habe und daher eher für Reparaturen zuständig bin.

***Harald Fehringer – ein gefragter Mann mit begrenztem Zeitfenster***

Gerne hätten wir uns noch länger mit Harald Fehringer unterhalten, doch sein Telefon hat während des Interviews schon mehrmals geklingelt. Mit Ruhe hat er kurz ein paar Nachrichten als Antwort getippt oder dem Anrufer mit einem kurzen „ich meld mich gleich“ signalisiert, dass er sich kümmern wird. Doch nun signalisiert er uns, dass seine Anwesenheit auf dem Platz gefordert ist.

***Herzlichen Dank für das Gespräch!***

# Polymers-Produktion erreicht ein neues Qualitätslevel

**Das mehrjährige Investitionsprogramm des Kunststoffrecyclingunternehmens MGG Polymers geht in die nächste Runde. Nach der Inbetriebnahme des neuen Logistikzentrums im Vorjahr soll nun eine fünfte Compoundieranlage sowohl Qualität als auch Quantität der Produktion auf ein neues Level heben.**

MGG Polymers führt seit einigen Jahren eine umfassende Umstrukturierung des Werks durch, um Produktionskapazitäten zu erweitern und den Materialfluss auf dem Firmenareal zu optimieren. Das Werk in Kematen an der Ybbs wurde so umgestaltet, dass Rohstoffanlieferung, Verarbeitung und Auslieferung linear erfolgen. Dadurch wird im gesamten Produktionsprozess die Effizienz erhöht. Durch Investitionen in moderne Technologien liegt der Fokus ganz klar auf der Zukunftsfähigkeit des Standortes.

Eine neue, fünfte Compoundieranlage wurde als strategisch wichtige Investition beschlossen, um höhere Produktionsmengen zu ermöglichen und gleichzeitig den steigenden Qualitätsanforderungen des Marktes gerecht zu werden. Besonders bemerkenswert ist die In-

vestition eines hohen Millionenbetrags in einer Phase, in der viele europäische Kunststoffrecycler aufgrund wirtschaftlicher Schwierigkeiten ihre Investitionen zurückgestellt haben.

## **Die Compoundieranlage „K5“ – ein technisches Gustostückerl.**

Die neue Anlage ergänzt die bereits vorhandenen vier Produktionslinien. Während die bisherigen Compoundieranlagen „Rezepturen“ aus bis zu fünf einzelnen Komponenten ermöglichen, kann die neue Anlage bis zu zehn verschiedene Einzelkomponenten exakt dosieren. Die „K5“ setzt sich aus zwei Extrudern zusammen. Der Erste schmilzt und filtert das Rohmaterial, der Zweite fügt die Additive hinzu, um die – von den Kunden gewünschten – spezifischen Materialeigenschaften zu erzielen. Diese Trennung sorgt für eine höhere Präzision und soll die Qualität des Endprodukts noch einmal steigern.

Um die begrenzte Werksfläche effizient zu nutzen, wurden die beiden Extruder des K5 platzsparend in die Höhe gebaut, quasi im „Doppeldecker-Prinzip“. Der Ma-



*Die neue, fünfte Compoundieranlage erstreckt sich über drei Etagen und stellt einen großen technologischen Fortschritt für das Unternehmen der Müller-Guttenbrunn Gruppe dar.*



*Umfassende Einschulungen des gesamten technischen Personals gewährleisten einen reibungslosen Produktionsablauf. K5 – die Antwort auf steigende Qualitätsansprüche des Recycling-Marktes.*

terialfluss folgt dabei der Schwerkraft, um die Energieeffizienz zu maximieren.

„Wir waren lange auf der Suche nach einem System, das auf einem höheren Level arbeitet als jene Anlagen, die wir bereits betreiben“, erklärt Günther Höggerl, Geschäftsführer von MGG Polymers. „Das Anlagenlayout der K5 gibt uns jetzt die Möglichkeit, Qualitäten über jenem, was ‘State Of The Art’ ist, herzustellen.“

#### **Post-Consumer-Kunststoffe und ihre aktuelle Marktsituation.**

Was Höggerl damit anspricht: Mit der neuen Anlage ist Polymers nun in der Lage, hochwertige ABS- oder PCABS-Typen mit verschiedensten Materialspezifikationen herzustellen. Durch die Möglichkeit, dem erwähnten Kunststoff gezielt mehrere Additive wie z.B. UV-Stabilisatoren oder ähnliches beizumengen, kann die Anlage maßgeschneiderte post consumer recycelte Kunststoffe (PCR) für spezifische Kundenanwendungen erzeugen – zum Beispiel für den Outdoor-Bereich, Haushaltsgeräte, aber auch für den Automobilbereich. Der europäische Kunststoff-Recycling-Markt steht derzeit unter großem Druck, insbesondere durch billige Kunststoffimporte aus Asien. Die Tatsache, dass Neu-

kunststoffe aus Fernost oftmals kostengünstiger sind als recycelter Kunststoff aus Europa, zwingt die Recycling-Unternehmen zu strategischen Optimierungen. Während jedoch viele Betriebe die Produktion zurückfahren oder gar schließen müssen, setzt MGG Polymers bewusst auf hohe Qualität und moderne Technologien. Ziel ist es, sich von der Konkurrenz abzuheben und eine führende Position bei der Herstellung von hochwertigen Recyclingkunststoffen in Europa einzunehmen. Günther Höggerl ist davon überzeugt, dass es mit kommenden Regularien zum verpflichtenden Einsatz von hochqualitativen Recyclingkunststoffen möglich sein wird, in Zukunft in Europa als „Kunststoffrecycler“ nachhaltig und wirtschaftlich tragfähig produzieren zu können.

#### **Nachfrage und Rohstoffmanagement in Einklang bringen.**

Eine logistische Herausforderung besteht darin, die Kundenwünsche nach regelmäßigen Lieferungen spezieller PCR-Kunststoffe mit den ungleichmäßigen Zusammensetzungen des Eingangsmaterials in Einklang zu bringen. Die Produktions- und Lagerplanung bei Polymers erfordert deshalb eine vorausschauende Betrachtung in enger Abstimmung zwischen Rohstoff-

beschaffung und Kundenaufträgen. Zusätzlich müssen Kunststoffe, die im Zuge von Kapazitätserhöhungen erzeugt, aber nicht im gleichen Maße abgesetzt werden können, zwischengelagert werden. Bei all diesen logistischen Herausforderungen helfen die nun geschaffenen zusätzlichen Produktions- und Lagerkapazitäten, um den Polymer-Kunden die richtigen Liefermengen zur richtigen Zeit zu garantieren.

### **Das K5-Projekt: Nach drei Jahren Planung hieß es im März 2025: Go!**

Erste Überlegungen zur Anschaffung einer fünften Compoundieranlage bei MGG Polymers gab es bereits Ende 2021. Bis Ende 2022 wurden verschiedene Hersteller evaluiert. Im ersten Quartal 2023 fiel die Entscheidung für die Anlage eines renommierten italienischen Familienunternehmens, welches bereits seit Jahrzehnten über umfangreiche Erfahrungen im Bau von ähnlichen Systemanlagen verfügt.

Im Sommer 2024 erfolgte dann der Installationsbeginn auf dem Werksgelände von Polymers in Kematen an der

Ybbs, erste Testläufe konnten im Dezember 2024 durchgeführt werden. Der Start von Vorserienproduktionen ist inzwischen erfolgt.

### **Positive Zukunftsperspektiven.**

„Die neue, fünfte Compoundieranlage stellt einen großen technologischen Fortschritt für das Unternehmen dar und ist ein wesentlicher Bestandteil der langfristigen Wachstumsstrategie 2030“, zieht Günther Höggerl eine erste Zwischenbilanz. „Sie erhöht unsere Kapazitäten ganz deutlich und bietet mehr Flexibilität durch die zahlreichen Möglichkeiten, welche sich im Bereich der Additive ergeben. K5 ist unsere Antwort auf die steigenden Qualitätsansprüche des Marktes“.

Trotz – oder gerade wegen – der extremen Herausforderungen, die der Markt aktuell bietet, ist für MGG Polymers, die zur Müller-Guttenbrunn Gruppe gehört, diese Investition in eine fünfte Compoundieranlage eine strategisch notwendige, um langfristig wettbewerbsfähig zu bleiben.



*Durch die Zugabe von bis zu zehn verschiedenen Einzelkomponenten können PCR-Kunststoffe mit unterschiedlichsten Eigenschaften produziert werden. Den steigenden Erwartungen der Kunden kann somit entsprochen werden.*



*In Zusammenarbeit mit einem heimischen Installationsbetrieb und dem österreichischen Wärmepumpen-Produzenten IDM entschied man sich für eine luftbetriebene Wärmepumpe, da am Standort kein Grundwasser zu Verfügung steht.*

## Raus aus dem Öl: Heizen mit Wärmepumpe und Abwärme!

**Bei MGG Metran setzte man bei der Sanierung der Heizungsanlage auf Energieeffizienz und Nachhaltigkeit. Statt des in die Jahre gekommenen Öl-Heizkessels sorgt nun ein modernes System, das ganz ohne fossile Brennstoffe auskommt, für umweltfreundliche Wärme. Ein weiterer Schritt in Richtung Energieunabhängigkeit.**

Bis vor wenigen Monaten wurde bei Metran in Kematen an der Ybbs mit einem 170 kW Ölkessel und zwei alten Luft-Wasser Wärmepumpen geheizt. Da sich die Komponenten nicht mehr auf dem Stand der Technik befanden und zuletzt sehr fehleranfällig waren, entschloss man sich, die in die Jahre gekommenen Systeme zu tauschen. In Zusammenarbeit mit dem Installationsbetrieb Gebetsberger aus Mauer bei Amstetten und dem österreichischen Wärmepumpen-Produzenten IDM wurde ein passendes Konzept erarbeitet. Da am Standort kein Grundwasser zu Verfügung steht, entschied man sich für eine luftbetriebene Wärmepumpe mit 30 kW Leistung.

### **Abwärme und Infrarot für deutlich weniger Energieverbrauch.**

Ein zentraler Baustein des erneuerten Energiekonzepts ist die Nutzung der Abwärme von Kompressoren. Diese wird über Wärmetauscher direkt zur Beheizung der Halle 1 genutzt und in das Wasserkreislaufsystem eingespeist. Das bringt eine weitere Reduktion des Stromverbrauchs der Wärmepumpe, da diese nur ergänzend zugeschaltet werden muss. Für die zusätzliche Beheizung der Arbeitsplätze in den Hallen wurden die alten elektrischen Heizlüfter durch moderne Infrarot-Heizpaneele ersetzt, welche lokal fokussiert Wärme bringen.

Natürlich werden aber auch die Büroräumlichkeiten künftig mit diesem neuen System beheizt. Überschüssige Wärme wird für die Warmwasseraufbereitung genutzt. Im Sommer wird die Wärmepumpe zur Kühlung eingesetzt.

### **30 kW Wärmepumpe ersetzt 170 kW Ölkessel. PV-Strom sorgt für Autarkie.**

„Durch die Umrüstung und Modernisierung sind wir nun in der Lage, die Halle 1 mit bedeutend weniger Energieaufwand zu heizen“, berichtet Gunther Panowitz, Geschäftsführer von MGG Metran. „Und das macht auch wirtschaftlich Sinn. Denn wir gehen davon aus, dass sich die Herstellungskosten in rund fünf Jahren amortisiert haben.“

Die Photovoltaik-Anlagen auf sämtlichen möglichen Firmendächern sorgen zusätzlich dafür, dass der Strombedarf für Heizung, Kühlung oder das Laden von Elektrofahrzeugen zu großen Teilen durch die interne Stromerzeugung gedeckt werden kann. Vor allem im Sommer liefern die PV-Flächen viel Energie, die in die Produktionsanlagen eingespeist wird.

### **Effizienz, Nachhaltigkeit und Wirtschaftlichkeit vereint.**

„Die neue Wärmepumpe in Kombination mit der Nutzung der Abwärme und der PV-Anlagen macht uns ganzjährig effizient und umweltfreundlich. Wir haben es geschafft, ressourcenschonend CO<sub>2</sub> zu reduzieren und trotz Kostensenkung einen hohen Komfort zu erzielen. Eine gelungene Investition in die Zukunft!“, freut sich Gunther Panowitz.

## Interne Betriebsführungen bei Müller-Guttenbrunn: Drei Standorte – eine Mission

**Interne Betriebsführungen brachten die Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter der Müller-Guttenbrunn Gruppe näher zusammen, und das im wahrsten Sinne des Wortes. Die drei Werke in Amstetten und Kematen/Ybbs öffneten ihre Tore für die eigenen Bediensteten. Ziel war es, die gemeinsame Mission einmal mehr in den Fokus zu rücken, die nur durch das präzise Zusammenspiel der drei Betriebe funktioniert.**

Der Herbst stand im Zeichen der Verständigung. Die Geschäftsführung ermöglichte an vier Tagen interne Betriebsführungen in Amstetten und Kematen / Ybbs. Ziel war es, vor Ort und hautnah zu erleben, was die Kolleginnen und Kollegen an den jeweils anderen Standorten täglich leisten und wie die einzelnen Schritte entlang der gemeinsamen Wertschöpfungskette ineinandergreifen.

Am Beginn der Führungen stand eine Vorstellung der Familie Müller-Guttenbrunn sowie der Entstehungsgeschichte des Unternehmens. Es wurde dabei auch darauf eingegangen, welche Prozesse an den einzelnen Standorten stattfinden und welche Produkte daraus hervorgehen.

### Drei Betriebe, ein Materialfluss

Bei den anschließenden Führungen wurde klar in den Mittelpunkt gestellt, dass die drei Betriebe „Hand in Hand“ arbeiten und sich entlang der Prozesskette ergänzen. Daraus resultiert die gewünschte Recyclingtiefe, vom Einlangen unterschiedlichster Altgeräte und Metallfraktionen über die mechanische Aufbereitung und Sortierung bis zur hochwertigen Rückgewinnung von Metallen und Kunststoffen. Die internen Führungen machten sichtbar, wie Materialströme über die Standortgrenzen hinweg koordiniert werden und wel-

che Qualitäts- und Sicherheitsstandards dabei den Takt vorgeben.

Bei den Führungen durch die Werke wurden die Prozesse direkt und anschaulich vor Ort erläutert. Dazu gab es genug Raum, um Fragen zu stellen, wovon die Besucherinnen und Besucher gerne Gebrauch machten. Oftmals herrschte Verwunderung darüber, wie der eine oder andere Prozess wirklich vonstattengeht. „... ohne es jemals konkret gesehen zu haben, hab' ich mir das eigentlich schon anders vorgestellt ... einfacher irgendwie“, war eine Aussage, die öfter zu hören war. Der Respekt und die Achtung vor dem, was die Kolleginnen und Kollegen so machen, war spürbar.

### Recycling ist Teamarbeit

Die internen Betriebsführungen wurden initiiert, um das Verständnis für die Aufgaben und Rollen der jeweils anderen neu zu vermitteln und zu vertiefen. An neuralgischen Schnittstellen konnte damit mehr Transparenz für gegebenen Notwendigkeiten geschaffen werden. Ein besseres Verständnis für die Prozesse innerhalb des Unternehmens sollen dazu führen, dass in Zukunft weniger Reibung entsteht und somit weniger Zeit- und Qualitätsverluste anfallen. Denn Recycling ist Teamarbeit – technisch wie organisatorisch. Ziel der Führungen war auch, zu zeigen, dass die gemeinsame Mission besser gelingen kann, wenn mehr Verständnis für die Arbeit der Kollegenschaft vorhanden ist. Auch ist es für die Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter der Müller-Guttenbrunn Gruppe ein persönlicher Mehrwert, zu wissen und zu verstehen, was vor und nach ihrem eigenen Arbeitsschritt passiert. Das Verständnis für Prozesse, die bisher oftmals nicht klar waren, konnte verbessert werden, was sich positiv auf die weitere interne Zusammenarbeit auswirken wird.



*Beeindruckt zeigten sich die MGG-Mitarbeiterinnen und -Mitarbeiter von den Erklärungen rund um die Shredder-Anlagen.*



## Dank an das Team: **Grillen zum Sommerausklang**

**Ende August ließ die Belegschaft der Metall Recycling Mü-Gu GmbH in Amstetten den Sommer mit einem gemütlichen Grillnachmittag ausklingen. Was sich in den vergangenen Jahren als Fixpunkt etabliert hat, zeigte einmal mehr seine Wirkung: ein ungezwungenes Miteinander, gute Gespräche und ein sichtbares Zeichen der Wertschätzung über alle Bereiche hinweg.**

Geschäftsführer Michael Grimm initiierte die Aktion, um den unermüdlichen Einsatz und die starke Zusammenarbeit aller Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter in den Mittelpunkt zu stellen. Das Fest war sein persönliches „Dankeschön“ an sein Team. Ein Moment, in dem Leistung nicht in Kennzahlen gemessen, sondern gefeiert wurde. REC-Betriebsleiter Michael Grimm erinnerte daran, dass hinter jedem Erfolg Menschen stehen, die Verantwortung übernehmen und Einsatz zeigen. Sich gegenseitig unterstützen und mit Freude anpacken.

Kulinarik und Atmosphäre bildeten die perfekte Bühne: Der Duft von frisch gegrilltem Huhn lag in der Luft, dazu gab es reichlich Gemüse und knusprige Pommes Frites. Ein kühles Getränk in der Hand und fröhliches Lachen am Tisch, besser lässt sich die Stimmung nicht beschreiben. Viele nutzten die Gelegenheit, in lockerer Runde ins Gespräch zu kommen, Kontakte zu vertiefen oder neue Kolleginnen und Kollegen besser kennenzulernen.

### **Mehr als nur ein Grillfest**

Gerade in Zeiten mit viel Druck sind solche Momente wichtig. Sie schaffen Raum für Begegnung, stärken das Wir-Gefühl und machen deutlich, wofür die Müller-

Guttenbrunn Gruppe steht: Zukunftsperspektiven, Verlässlichkeit und eine Kultur, in der Leistung anerkannt wird.

Das Grillfest war mehr als nur ein gemütlicher Sommerausklang. Es war ein verbindendes Ereignis innerhalb des Teams, das die Identifikation mit dem Unternehmen spürbar machte. Die gelebte Wertschätzung motiviert für kommende Projekte und zeigt, dass gute Zusammenarbeit weit über Prozesse hinausgeht. Sie beginnt beim respektvollen Umgang, beim offenen Austausch und beim aufrichtigen Interesse am Gegenüber.

Mit diesem positiven Rückenwind startet die Belegschaft in den Herbst: gut gestärkt, bestens vernetzt und mit der Gewissheit, dass gemeinsame Erfolge nicht selbstverständlich sind, sondern Ergebnis von Engagement und Teamgeist. Genau dafür stand dieser Nachmittag. Und genau das macht Lust auf die nächsten Aufgaben.





## MGG Kart-Trophy 2025: Vollgas für den Teamgeist!

**Am 14. Juni war es wieder so weit: Der Asphalt der Kartbahn Blindenmarkt glühte, als die Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter der Müller-Guttenbrunn Gruppe zur Kart-Trophy 2025 antraten. Rund 40 Teilnehmende der Standorte in Amstetten und Kematen an der Ybbs, aber auch Kolleginnen und Kollegen der deutschen Tochter MER sowie der Niederlassung in Ungarn, nahmen an diesem seit Jahren beliebten Firmenevent mit jeder Menge Action, Adrenalin und Spaß teil.**

Während die Sonne höher stieg und die Temperaturen sommerliche Werte erreichten, stieg auch die Spannung auf der Strecke. Niemand schenkte dem anderen etwas, bis zur letzten Runde wurde gefightet. Den Sieg holte sich letztendlich das Team von Metrec mit Siegfried Kamleitner, Reinhard Steinberger und Josef Üblacker. Sie bewiesen nicht nur fahrerisches Können, sondern auch taktisches Geschick und setzten sich damit an

die Spitze. Die Sieger wurden vom CEO der Müller-Guttenbrunn Gruppe, Christian Müller-Guttenbrunn, höchstpersönlich geehrt. Er würdigte aber nicht nur die Erstplatzierten, sondern bedankte sich bei allen, die an diesem Firmenevent teilgenommen und damit den Tag zu einem ganz besonderen gemacht hatten.

Nach dem Rennen ging es nahtlos in den geselligen Teil des Tages über. Bei einem gemeinsamen Mittagessen, zubereitet in der Outdoorküche der Rennstrecke, ließen Teilnehmerinnen, Teilnehmer und Zuschauer das Rennen Revue passieren, diskutierten und analysierten Rundenzeiten und lachten über das ein oder andere Missgeschick. Es war ein ausgelassener, entspannter Abschluss, der zeigte, worum es an diesem Tag ging: um das Miteinander, um Begeisterung und gelebten Teamgeist – über Standorte und Ländergrenzen hinweg.



# Nachhaltige Mobilität bei Müller-Guttenbrunn: Mitarbeitende nutzen das „firmenradl“-Angebot

**Ein Erfolgsmodell auf zwei Rädern – umweltfreundlich, gesund und wirtschaftlich attraktiv. Die Müller-Guttenbrunn Gruppe bekennt sich zu ökologischer Verantwortung und fördert aktiv nachhaltige Mobilitätsformen. Mit der Teilnahme an der österreichweiten Initiative „firmenradl“ bietet das Unternehmen seinen Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern die Möglichkeit, hochwertige E-Bikes zu besonders günstigen Konditionen zu leasen – unkompliziert, steuerlich begünstigt und ohne administrativen Mehraufwand für die Nutzerinnen und Nutzer.**

Ein gutes Beispiel für die erfolgreiche Umsetzung dieser Initiative ist Andreas Schartmüller, Mitarbeiter bei MGG Metran in Kematen an der Ybbs. Seitdem er ein E-Bike geleast hat, hat sich nicht nur sein Arbeitsweg, sondern auch sein Alltag grundlegend verändert. Die tägliche Pendelstrecke von rund 20 Kilometern legt er nun mit dem Fahrrad zurück – und hat seit Oktober des Vorjahres bereits über 2.600 Kilometer absolviert. Auch privat ist er bevorzugt auf zwei Rädern unterwegs.

„Ein E-Bike in dieser Qualität kostet oftmals über 4.000 Euro. Durch das attraktive Leasingmodell im Rahmen von ‚firmenradl‘ wird diese Investition für viele Mitarbeitende realisierbar“, betont Gunther Panowitz, Geschäftsführer bei MGG Metran und selbst engagierter E-Bike-Nutzer. „Das Fahrrad ist für viele Kolleginnen und Kollegen längst zur echten Alternative geworden – insbesondere in den wärmeren Monaten.“

Mittlerweile nutzen bereits rund 60 Mitarbeitende an den Standorten Amstetten und Kematen an der Ybbs das Angebot. Die steigende Nachfrage zeigt deutlich: Das Modell überzeugt. Das Leasing erfolgt direkt über den Arbeitgeber in Kooperation mit regionalen Fachhändlern. Der Abzug der monatlichen Leasingrate läuft über eine steuerlich begünstigte Gehaltsumwandlung. Für Arbeitgeber sowie Arbeitnehmende fallen keine zusätzlichen Kosten an.

Um optimale Bedingungen für die Radnutzung zu schaffen, wurden an den Betriebsstandorten spezielle Infrastrukturen errichtet. Dazu zählen überdachte Fahrradabstellplätze mit Lademöglichkeiten für E-Bikes sowie integrierte Kompressoren zur Reifendruckkontrolle. So wird der Umstieg auf das Fahrrad nicht nur ökologisch sinnvoll, sondern auch komfortabel gestaltet.

Auch das persönliche Umfeld profitiert: Inspiriert von der Begeisterung ihres Mannes hat sich auch Frau Schartmüller ein E-Bike angeschafft. Gemeinsam genie-

ßen sie die neue Form der Mobilität, bei Alltagsfahrten ebenso wie auf Reisen, bei denen die Fahrräder stets mitgeführt werden.

„Als Jugendlicher war das Fahrrad für mich schnell passé, ich habe lieber aufs Motorrad gesetzt“, erzählt Andreas Schartmüller schmunzelnd. „Heute genieße ich jede Fahrt und hätte nie gedacht, dass ich einmal so viele Kilometer ohne Emissionen zurücklegen würde.“

Um sicher und trocken am Ziel anzukommen, verlässt sich Herr Schartmüller auf moderne Technik: „Eine präzise Wetter-App ist mein ständiger Begleiter, damit kann ich meine Fahrten ideal planen.“

Nach Feierabend sieht man immer öfter Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter mit Helm und Rad die Heimreise antreten, darunter auch Geschäftsführer Gunther Panowitz, der regelmäßig selbst in die Pedale tritt. Für viele endet der Tag nicht mit dem kürzesten Weg nach Hause, sondern oftmals mit einem bewussten Umweg – der Freude an der Bewegung und der frischen Luft wegen.



*Gut ausgerüstet ist für die begeisterten  
Radler selbstverständlich. Neben dem Helm  
ist für sie die ausgefeilte Technologie ihrer  
Wetter-App unverzichtbar.*

## Frisch gekocht statt leerer Magen: MGG Metrec sorgt für smarte Mittagspausen

Nachdem die Büromitarbeiter in Amstetten schon länger die Möglichkeit für ein warmes Mittagmenü hatten, wurde im Juli 2025 das Angebot auf die gesamte Belegschaft ausgeweitet. Damit können nun alle Metrec-Beschäftigten den Service nutzen.

### So funktioniert's

Täglich stehen mehrere Menüs zur Auswahl, die vorab bestellt werden können. Die Speisen werden auf Porzellantellern mit Abdeckungen angerichtet und in isolierten Styroporboxen angeliefert, ein eigens gekaufter Ofen hält sie vor Ort warm.

### Mehr als nur Verpflegung

Wohlbefinden am Arbeitsplatz ist bei Müller-Guttenbrunn nicht nur ein Lippenbekenntnis. „Mir ist wichtig, dass jede Mitarbeiterin und jeder Mitarbeiter die Möglichkeit hat, im Arbeitsalltag eine warme, ausgewogene Mahlzeit zu sich zu nehmen“, erklärt Geschäftsführer Christian Müller-Guttenbrunn. „Es freut mich, dass wir diese Alternative zu einer Werkskantine etablieren konnten.“ Die Kooperation mit dem Gasthof Teufel aus St. Georgen am Ybbsfelde verbindet regionale Küche mit effizienter Organisation.

### Fairer Beitrag, großer Effekt

Auch wirtschaftlich ist das Modell attraktiv: Die Müller-Guttenbrunn Gruppe übernimmt einen Teil der Kosten. „Ich darf hier – mit einem Augenzwinkern wohlge-merkt! – anmerken, dass wir mit der großzügigen Unterstützung von Seiten der Firmenleitung sogar das heftig diskutierte „Kanzlermenü“ von Karl Nehammer schlagen“, freut sich Christian Müller-Guttenbrunn darüber, dass seine Belegschaft das Angebot gerne annimmt.



## Eishockey-Action und Teamgeist

Am 12. Dezember 2024 fand zum zweiten Mal das Eishockeymatch der Müller-Guttenbrunn Gruppe in der Amstettner Eishalle - organisiert von Daniel Forstner und Alexandra Müller-Guttenbrunn - statt.

Zwei Teams, zusammengestellt aus Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern der Österreich-Niederlassungen Metrec, Metran und Polymers, lieferten sich ein spannendes Match auf dem Eis. Auch wenn der Einsatz und der Ehrgeiz auf beiden Seiten groß waren, stand doch das Miteinander im Vordergrund. Die Zuschauer – darunter auch einige Geschäftsführer der Müller-Guttenbrunn-Gruppe – verfolgten das Spiel vom beheizten Clubraum

aus und feuerten die Mannschaften an. Nach einer spannenden, von Teamgeist geprägten Partie lautete der Endstand 3:2. Bei einigen Spielern gab es wohl einen Muskelkater, verletzt wurde aber glücklicherweise niemand.

Ein besonderes Highlight dieses MGG-Teamevents war die Mitwirkung der Tormann-Legende der Amstettner Wölfe, Rudi Huber, der mit über 70 Jahren eine beeindruckende Figur im Tor abgab.

Nach dem Spiel ließ man den Abend gemeinsam bei gutem Essen gemütlich ausklingen.



## Ein kompetenter Allrounder, der die Abwechslung liebt

**Thomas Katzengruber ist der Allrounder bei Metran. Von seiner Vielseitigkeit profitiert nicht nur das Unternehmen, sondern auch er selbst, denn die Abwechslung in seinem Arbeitsalltag ist genau das, wonach er gesucht hat.**

**Herr Katzengruber, Sie sind seit 2022 bei Metran tätig. Was hat Sie dazu bewogen, sich hier zu bewerben?**

Thomas Katzengruber: Ich habe damals durch einen Bekannten erfahren, dass bei Metran jemand gesucht wird, der vielseitig einsetzbar ist. Jemand, der LKW und Lader fahren kann, sich in der Werkstatt auskennt, schweißen kann. Genau das, was ich gerne mache. Ich habe mir dann die Homepage angesehen und gewusst: Das passt zu mir. Nicht nur die Art der Tätigkeit, sondern auch das Thema „Recycling“.

**Was genau hat Sie so fasziniert?**

Thomas Katzengruber: Die Idee, dass man aus Material, das auf den ersten Blick keinen Wert mehr hat, durch intelligente Prozesse wieder sortenreine Stoffe gewinnt – das beeindruckt mich sehr. Und es fasziniert mich immer noch, wenn ich an der Anlage stehe und sehe, wie effizient alles funktioniert.

**Wie verlief Ihr Einstieg ins Unternehmen?**

Thomas Katzengruber: Ich habe vorab einen Rundgang mit meinem heutigen Chef gemacht. Er hat mir alles gezeigt und genau erklärt, was meine Aufgaben wären. Das war sehr überzeugend und ich habe mich umgehend beworben. Kurz darauf bekam ich die Zusage.

**Kommen wir zu Ihrem Werdegang: Was haben Sie ursprünglich gelernt?**

Thomas Katzengruber: Ich habe die dreijährige Landwirtschaftsschule in Gießhübl absolviert und bin ausgebildeter landwirtschaftlicher Facharbeiter. Nach meinem Schulabschluss habe ich im viele Jahre in einem Agrarprodukte-Handel gearbeitet. Dort habe ich u.a. auch eine Ausbildung zum Schädlingsbekämpfungsmeister gemacht. Auch den LKW-Schein habe ich im Lauf der Zeit gemacht.

**Was hat letztendlich den Ausschlag gegeben, die Arbeitsstelle zu wechseln?**

Thomas Katzengruber: Ich wollte mich weiterentwickeln, was in meinem alten Job nicht möglich war. Daher habe ich mich nach etwas Neuem umgesehen, das mich mehr fordert – und das habe ich hier gefunden.

*Viele Reparaturen müssen, wie hier, direkt an den Anlagen durchgeführt werden, da ein Ausbau der fehlerhaften Teile oft nicht möglich ist.*



### **Wie sieht ein typischer Arbeitstag – falls es den bei Ihnen überhaupt gibt - aus?**

Thomas Katzengruber: Trotz der viele Abwechslung gibt es schon Fixpunkte. Gleich zu Beginn meines Arbeitstages kläre ich mit der Produktionsleitung, wie viel Kunststoff für den Transport ansteht. Vollkommen autonom verbringe ich das Material mittels LKW zu Polymers, lasse die Fuhren wiegen, stimme mich vor Ort ab, wo das Material abgeladen werden soll. Danach bin ich in der Schlosserei bzw. mit Schlosserarbeiten an den Anlagen beschäftigt. Oder helfe bei Verladen der Eisenbahn-Waggons, je nachdem, was ansteht. Diese Abwechslung habe ich gesucht, es wird nie langweilig. Man muss in meinem Job flexibel sein, aber genau das liegt mir.

### **Haben Sie Ihre Schlosserei-Kenntnisse in der Ausbildung erworben?**

Thomas Katzengruber: Nicht im klassischen Sinne. Aber in der Landwirtschaft – ich führe gemeinsam mit meiner Frau einen Nebenerwerbs-Bauernhof – lernt man Vieles: Schweißen, elektrische oder auch mechanische Grundlagen. Das wurde mir angerechnet, und diese Vorkenntnisse helfen mir heute enorm. Ich unterstütze die Kollegen in der Schlosserei, kümmere mich um Reparaturen, schweiße und richte Bauteile her. Bei aufwendigeren Tätigkeiten arbeiten wir im Team. Wir sind gut eingespielt.

### **Wie funktioniert die Zusammenarbeit mit den Kolleginnen und Kollegen generell?**

Thomas Katzengruber: Pro Schicht sind zwei Schlosser im Dienst. Ich bin ausschließlich in der Tagschicht tätig, unterstütze die Kollegen und springe dort ein, wo Not am Mann ist. Durch meine vielseitigen Aufgaben habe ich mit fast Allen – auf dem Platz und im Büro – regelmäßig zu tun. Das funktioniert gut und macht Spaß. Das Miteinander ist extrem ausgeprägt.

### **Wenn wir gerade beim Miteinander sind: Wie würden Sie das Betriebsklima beschreiben?**

Thomas Katzengruber: Sehr positiv. Man begegnet sich auf Augenhöhe, es herrscht Vertrauen und Respekt. Ich komme mit allen gut aus, das ist für mich ein wichtiger Wohlfühlfaktor.

### **Was schätzen Sie generell an Ihrem Arbeitgeber?**

Thomas Katzengruber: Das Miteinander auf Augenhöhe und die gegenseitige Wertschätzung. Der Firmenleitung sind die Mitarbeiter ein echtes Anliegen. Gemeinsame Aktivitäten wie Ausflüge, Theaterbesuche, die alljährlich stattfindende Kart Trophy oder die Teilnahme an Laufevents stärken das Teamgefüge und machen Spaß.

### **Wie leben Sie das Thema Nachhaltigkeit zu Hause?**

Thomas Katzengruber: In der Landwirtschaft lebt man Kreislaufwirtschaft: Futter, Dünger, Ressourcennutzung. Es gibt kaum Müll. Und bei dem, was anfällt, ach-



ten wir auf saubere Trennung. Das ist uns wichtig und funktioniert gut. Ich hatte bereits in der Schule Kontakt mit der Müller-Guttenbrunn Gruppe. Eine Exkursion führte uns zu MGG Polymers. Das Unternehmen mit seiner Philosophie und allem, was dazugehört, hat mich sehr fasziniert und beeindruckt mich bis heute.

### **Sie haben erwähnt, dass Sie auch einen Bauernhof bewirtschaften. Wie lässt sich das mit Ihrer Arbeit bei Metran vereinbaren?**

Thomas Katzengruber: Durch meine Arbeitszeiten hier lässt sich das tatsächlich gut vereinbaren. Das war mir auch wichtig. Im alten Job war es schwierig, kurzfristig freizubekommen, wenn am Hof etwas Dringendes anstand. Bei Metran ist das anders. Ich bekomme die Freiräume, die ich brauche. Im Gegenzug springe ich gerne ein, wenn zusätzliche Arbeitskraft gebraucht wird. Es ist ein faires Geben und Nehmen. Meine Tätigkeit als Landwirt wird geschätzt.

### **Natürlich interessieren wir uns auch für den privaten Thomas Katzengruber. Möchten Sie uns ein wenig von sich erzählen?**

Thomas Katzengruber: Ich bin verheiratet, habe einen zweijährigen Sohn, und lebe mit meiner Familie in Kematen/Ybbs. 2024 haben wir von meinen Eltern den Bauernhof übernommen. Die landwirtschaftliche Arbeit teile ich mir mit meiner Frau. Wir achten darauf, unsere Produkte regional zu verarbeiten und zu verkaufen. Die Abnehmer für Milch und Fleisch befinden sich in einem Umkreis von rund 15 Kilometer.

Generell verbringe ich viel Zeit mit meiner Familie, derzeit fahren wir beispielsweise gerne mit dem Fahrrad entlang von Ybbs und Url und genießen die Natur. Dabei verbinde ich das Nützliche mit dem Notwendigen: Was wächst auf welchen Feldern? Wie steht es mit den Kulturen und der Vegetation? Gibt es Schädlingsbefall? Wichtig ist mir auch mein Ehrenamt bei der Freiwilligen Feuerwehr. Hier schließt sich der Kreis zu meinem Job: Brandschutz wird bei der Müller-Guttenbrunn Gruppe großgeschrieben. Trotzdem passiert es, dass Feuer ausbricht. Auch ich war schon mit meinen Feuerwehr-Kollegen im Einsatz, als es bei Metran brannte. Aufgrund der vorbildlichen Vorkehrungen, auf die bei MGG großer Wert gelegt wird, können solche Brände rasch – und ohne, dass sie großen Schaden verursachen – gelöscht werden.

**Lassen Sie uns einen kurzen Blick in die Zukunft machen: wie wird sich die Recycling-Branche aus Ihrer Sicht entwickeln?**

Thomas Katzengruber: Das Thema Recycling, Wieder-

verwertung und Kreislaufwirtschaft bekommt in der Gesellschaft einen immer größeren Stellenwert. Das Bewusstsein, die Umwelt so gut wie möglich zu entlasten und Ressourcen sparsam zu verwenden, ist unerlässlich für unsere Zukunft. Daher denke ich, dass uns die Arbeit nicht ausgehen wird. Dazu kommt, dass die Müller-Guttenbrunn Gruppe laufend an neuen, innovativen Verfahren und Technologien forscht und arbeitet. Ich bin überzeugt, dass ich hier noch viel Neues erleben werde

**Noch eine abschließende Frage: Was bedeutet Ihnen Ihre Arbeit bei Metran?**

Thomas Katzengruber: Sehr viel. Ich bin stolz, Teil dieses Unternehmens zu sein. Die Arbeit ist sinnvoll, abwechslungsreich und technisch herausfordernd. Das Betriebsklima ist hervorragend, und das Thema Recycling hat für mich persönlich und gesellschaftlich große Bedeutung. Ich fühle mich hier angekommen.

**Herzlichen Dank für das Gespräch!**



*Die Arbeiten, die zu seinem Tätigkeitsfeld gehören, sind vielfältig. Genau das liebt Thomas Katzengruber an seinem Job.*



## Generalüberholung der Henschel-Schere

**Nach über zehn Jahren im täglichen Einsatz bei MGG Metrec in Amstetten war es so weit: Die leistungsstarke Schrottschere der Marke Thyssen Henschel (Baujahr 2004), eine der zentralen Anlagen bei Metrec, wurde einer Generalüberholung unterzogen.**

In enger Zusammenarbeit mit der internen Instandhaltung bei Metrec und einem erfahrenen externen Partner aus Deutschland wurde die Anlage im Frühjahr 2025 vollständig zerlegt, gereinigt und neu beplattet. Dabei stand nicht der Austausch ganzer Bauteile im Fokus, sondern eine gezielte Instandsetzung der Verschleißplatten, die zentrale Komponenten wie Stampfer und Messerschlitzen schützen. Die Schere ist nämlich mit zahlreichen Verschleißplatten ausgekleidet, die nur eine begrenzte Lebensdauer haben. Die meisten davon sind nach rund zehn Jahren verschlissen. Deshalb wurde die Anlage komplett zerlegt. Alle Verschleißplat-

ten wurden überprüft, das Grundmaterial neu aufgeschweißt und die Schere wieder instandgesetzt. Die gesamte Wartung wurde innerhalb von nur vier Wochen erfolgreich abgeschlossen, und so konnte die Henschel-Schere Ende Mai wieder in Betrieb gehen.

### **„Ein Projekt wie aus dem Lehrbuch!“**

Für Metrec-Geschäftsführer Michael Grimm eine Aktion wie aus dem Lehrbuch: „Man muss wissen: Für solch eine Schere gibt es keinen festen Wartungsplan – die Instandhaltung erfolgt flexibel, je nach tatsächlichem Verschleiß. Das gesamte Wartungsprojekt hat perfekt funktioniert. Ich bedanke mich bei allen Kollegen, die an der Umsetzung beteiligt waren – von der Planung über die Demontage bis zur finalen Wiederinbetriebnahme. Die überholte Schere ist nun wieder tagtäglich acht Stunden im Einsatz und trägt wesentlich zur reibungslosen Verarbeitung unserer Schrottsorten bei.“



*Seit Ende Mai sorgen die drei Elektromotoren à 90 kW  
wieder dafür, dass unterschiedlichste Schrottsorten  
zerkleinert werden können.*

Dass alles nach Plan verlaufen ist, ist auch den Erfahrungen des Metrec-Teams geschuldet. Denn bereits vor zehn Jahren wurde eine vergleichbare Wartung an derselben Anlage bereits einmal durchgeführt. Dank der Erfahrungswerte von damals konnte das aktuelle Projekt rasch und reibungslos umgesetzt werden.

#### **Die Henschel-Schere – ein Herzstück bei Metrec.**

Die moderne Schrottverarbeitung ist ohne leistungsfähige Maschinen kaum denkbar. Eine der Schlüsseltechnologien in diesem Bereich sind sogenannte Henschel-Scheren. Dabei handelt es sich um eine hydraulische Großschere, die speziell für das Zerschneiden von Metallschrott entwickelt wurde. Sie ist benannt nach dem traditionsreichen Unternehmen Henschel, das lange Zeit führend in der Entwicklung solcher Maschinen war.

Die Henschel-Schere ist eine stationäre hydraulische Schrottschere mit hoher Schneidkraft. Sie dient dem Zerkleinern von großen, massiven Metallteilen – darunter Eisenbahnschienen, Träger, Rohre, Stahlbleche und mehr. Dabei wird das Metall nicht gefräst oder gesägt, sondern durch reine Scherkräfte mechanisch getrennt. Das ermöglicht eine schnelle, effiziente und wirtschaftliche Verarbeitung großer Mengen von Altmetall.

Drei Elektromotoren à 90 kW ermöglichen einen elektrohydraulischen Schneiddruck von 1.000 Tonnen und so kann die Schere bei Metrec täglich unterschiedlichste Schrottsorten aus Konstruktionsstahl verarbeiten. Dabei geht es um Materialstärken ab drei bis vier Millimetern, die von dieser Anlage effizient zerkleinert werden – alles weitere übernehmen die anderen Anlagen am Metrec-Standort Amstetten.

## Ein Urgestein der ersten Stunde

**Manfred Bierbaumer arbeitet seit fast 20 Jahren bei MGG Polymers und kennt das Unternehmen wie seine Westentaschen. Im Lauf der Zeit hat er Maschine für Maschine kennen gelernt und großes Wissen angesammelt. Heute kennt er sie alle, ist überall einsetzbar und stellt seinen Erfahrungsschatz gerne der gesamten Mannschaft zur Verfügung.**

***Herr Bierbaumer, Sie haben 2006 bei MGG Polymers zu arbeiten begonnen. Wie war das damals, als das Werk quasi noch in den Kinderschuhen steckte?***

Manfred Bierbaumer: Das war eine spannende und inspirierende Zeit. Als ich hier begonnen habe, stand man in Kematen an der Ybbs noch ganz am Anfang. Es gab natürlich bereits Anlagen, die sich in Betrieb befanden, doch es fehlte noch an Vielem. Es wurde geforscht, versucht, verworfen und wieder von Neuem begonnen. Prozesse wurden weiterentwickelt, Anlagen und Maschinen optimiert oder neu angeschafft. So hat sich MGG Polymers über die Jahre zu dem entwickelt, was es heute ist. Ein innovatives, modernes Unternehmen, das seinen Blick weit in die Zukunft gerichtet hat.

***Das klingt nach einem spannenden Berufsumfeld, in dem Sie arbeiten.***

Das stimmt. Ich möchte nicht allzu sehr in der Vergangenheit hängen bleiben, aber wenn man bedenkt, dass zu meinen Anfangszeiten 25 Tonnen WEEE-Material

pro Tag verarbeitet wurden, und wir heute bei rund 150 Tonnen stehen, dann ist es schon beeindruckend, was sich in den vergangenen zwei Jahrzehnte getan hat. Dass ich diese Entwicklung nicht nur miterlebt, sondern auch mitgestaltet habe, macht stolz und hat meine Bindung an das Unternehmen extrem gestärkt.

***Wie sind Sie in das Unternehmen gekommen?***

Ich bin gelernter Schlosser und habe bei einer Firma gearbeitet, die beim Bau des Polymers-Werks mit den Schlosserarbeiten beauftragt war. So kam ich erstmals hierher und fand alles sehr spannend. Es herrschte eine Aufbruchstimmung, alle waren hoch motiviert. Es schien etwas völlig Neues zu entstehen. Das faszinierte mich und ich begann darüber nachzudenken, meinen Job zu wechseln. Schichtbetrieb statt langer Zeiten auf Montage, das war für mich auch ein Kriterium. Kurzum: Personal wurde gesucht, ich habe mich beworben und wurde letztendlich eingestellt.

***Gab Ihr erlernter Beruf den Ausschlag?***

Da zu meinen Anfangszeiten hier bei Polymers die Abläufe noch nicht so gut eingespielt waren wie heute, musste während des Betriebes oftmals eingegriffen oder auch repariert werden. Da war es von Vorteil, einen Elektriker oder einen Schlosser in jeder Schicht zu haben. So konnte Vieles sofort und ohne großen Zeitverlust behoben werden.





*Eine der Aufgaben von Manfred Bierbaumer ist die Kontrolle der Anlagen. Ein Ausfall kann durchaus gravierende Folgen für die Produktion haben.*

***Was haben Sie in den Jahren, seit Sie im Unternehmen arbeiten, bereits alles gemacht?***

Angefangen habe ich im sogenannten „Nassbereich“, das ist die erste Station, auf die das Rohmaterial in der Halle trifft. Im Lauf der Jahre habe ich mich – quasi dem Materialstrom folgend – weiter nach vorne gearbeitet und gelernt, Anlage für Anlage zu bedienen. Die Prozesse wurden weiter optimiert. Ziel war – und ist - es, immer mehr verwertbare Kunststoffe aus dem gelieferten Rohmaterial zu extrahieren. Wir alle mussten uns von Anfang an laufend weiterentwickeln, um mit neuen Maschinen und technischen Adaptionen Schritt halten zu können. Ich war acht Jahre lang Schichtleiter, davor zehn Jahre Schichtleiter-Stellvertreter. Während meiner Schicht war ich für eine 14-köpfige Mannschaft sowie den reibungslosen Betrieb der Anlagen verantwortlich. Im Zuge einer betriebsinternen Umstrukturierung im Herbst 2025 ging ich von meiner Position zurück in den „normalen“ Schichtdienst. Da ich in meiner Zeit als Schichtleiter oftmals für Kolleginnen und Kollegen, die krank oder im Urlaub waren, eingesprungen bin, ist mir der Umstieg nicht schwergefallen.

***Was macht es für Sie so besonders, bei MGG Polymers zu arbeiten?***

Um in der Kunststoffrecycling-Branche am Ball zu bleiben, ist eine ständige Weiterentwicklung und Optimierung unerlässlich. Das beschränkt sich nicht nur auf Prozesse und Anlagen. Auch wir Menschen sind gefordert, nicht stehen zu bleiben, uns zu entwickeln und mit nach vorne zu gehen. Das ist es, was für mich die Faszination meines Jobs ausmacht. Wenn ich zur Arbeit fahre, weiß ich nie, was mich wirklich erwartet. Jeder Tag ist anders, jeder Tag ist eine Herausforderung. Und die nehme ich sehr gerne an.

***Was zeichnet MGG als Arbeitgeber aus?***

Die Müller-Guttenbrunn Gruppe bietet der Belegschaft Sicherheit, Stabilität und Zukunftsperspektiven. Und ich finde es großartig, in einem familiengeführten Unternehmen zu arbeiten. Bei gemeinsamen, firmeninternen Aktivitäten – ich bin ein großer Fan der Kart Trophy – gibt es immer wieder die Gelegenheit, mit dem Chef Christian Müller-Guttenbrunn persönlich ein paar Worte zu wechseln. Aber auch abseits von Feiern ist die Wertschätzung, die einem entgegengebracht wird, sehr groß.

***Lassen Sie uns zum Schluss auch ein wenig den privaten Manfred Bierbaumer kennenlernen.***

Sehr gerne! Ich bin 51 Jahre alt, verheiratet und Vater von zwei Töchtern (10 und 13 Jahre) und einem Sohn (15 Jahre). Gemeinsam mit meiner Familie lebe ich in Stephanshart. In meiner Freizeit züchte ich Kaninchen, bin im Kleintierzüchterverein tätig, bin Kommandant des Österreichischen Kameradschaftsbunds und passionierter Fischer. Natürlich darf auch die Zeit mit meiner Frau und den Kindern nicht zu kurz kommen. Gemeinsam erkunden wir unsere nähere Heimat mit dem Fahrrad oder gehen an die Donau zum Standup-Paddeln. Im Sommer fahren wir gerne in den Süden, ans Meer. In diesen gemeinsamen Urlauben kann ich einer weiteren Leidenschaft, dem Sightseeing, nachgehen. Wie man gut erkennen kann, ist auch abseits des Jobs Stillstand nicht mein Ding!

***Herzlichen Dank für das Gespräch!***

Müller-Guttenbrunn GmbH  
Industriestraße 12  
A-3300 Amstetten  
+43 (0) 7472 64181-0  
office@mgg-recycling.com  
www.mgg-recycling.com

