

AQUASLIDE Lubricants GmbH, Graz

Wasser schmiert am gesündesten



www.aquaslide-lubricants.com

Johann Kellersperg, ursprünglich Chemiker für Lebensmitteltechnologien, ließ schon in den 1980ern mit dem weltweit ersten biologischen Schmierstoff auf Rapsölbasis für Kettensägen aufhören. 2015 fand sein Sendungsbewusstsein dann eine neue Aufgabe: Zusammen mit Tochter Isabelle Kellersperg, Quereinsteigerin aus der Marketingbranche und Geschäftsführerin des jun-

gen Unternehmens *Aquaslide*, stellte er nunmehr die Gesundheit des Menschen in industriellen Arbeitsprozessen in den Mittelpunkt seiner Forschungen. Gerade im Zerspanungswesen in der metallverarbeitenden Industrie sind Kühlschmiermittel eine große Gefahrenquelle: Sie verursachen oftmals schwerwiegende Irritationen der Lunge und der Augen oder Verätzungen der

Haut. Im Labor gelang die Probe aufs Exempel, dass Wasser von sich aus eine gute Kühlung und auch eine gute Schmierfähigkeit hat. Diese optimalen Eigenschaften wurden mit raffinierten Additiven, darunter auch eines aus der Hautkosmetik, zu einem gesundheitsfreundlichen Kühlschmierstoff kombiniert.

Bei *Aquaslide* ist die Basis das Wasser selbst, nicht wie bei anderen Schmiermitteln bloß eine Zutat neben einer synthetischen Basis. Die Vorteile sind schlagend: sichtverstellender, lungenbelastender Ölnebel fällt weg, was auch die Arbeitssicherheit steigert, und die Hautverträglichkeit ist ebenso hervorragend wie die Biostabilität. Darüber hinaus ist *Aquaslide* kennzeichnungsfrei

und fällt somit nicht unter die gesundheitsgefährdenden Arbeitsstoffe oder Gefahrstoffe.

Die Produktentwicklung dauerte mehrere Jahre und es gab wie bei jeder Innovation Höhen und Tiefen. 2020 hat *Aquaslide* schließlich einen bravourösen Start bei Klein- und Mittelbetrieben hingelegt, unterstützt auch durch die Corona-Pandemie: Gesundheit an sich erhielt wieder mehr Aufmerksamkeit. Für die nähere Zukunft zeigt sich Isabelle Kellersperg hochmotiviert: „Wir streben von Österreich ausgehend in den nächsten Jahren eine Steigerung des Marktanteils am europäischen Markt an und die Zufriedenheit unserer Kunden bestärkt uns in diesem Ziel.“

Aufgezeichnet von Walter Hoch

STYROMAG – Steirische Magnesitindustrie GmbH

Nachhaltiges Glück auf mit Magnesit



www.styromag.at

Der Abbau von Magnesit im Lamingtal, nah beim Grünen See, durchlebte manche Höhen und Tiefen: 1906 startete in Oberdorf (St. Katharein a. d. Laming) der industrielle Abbau von Magnesitgestein, 1911 wurde der erste Schachtofen errichtet, 1984 begann ein kühner Bau, mit dem der Betrieb 1985 Weltgeltung errang: Der erste und einzige Wirbelschichtofen zur Herstellung von kaustisch ge-

branntem Magnesit weltweit wurde in Betrieb genommen. Bei rd. 800 °C werden dabei unerwünschte Nebenprodukte ausgeschieden und aus Magnesit wird Magnesiumoxid (MgO) gewonnen. 1995 musste der damalige Besitzer Konkurs anmelden, 1996 wurde der Betrieb von der neu gegründeten *STYROMAG GmbH* übernommen. Ernst Stefan war dabei federführend und trat als stiller Gesellschafter bei. Er kannte die Verhältnisse genau, war er doch zuvor geschäftsführender Gesellschafter von Duralit, das gebrannten Magnesit aus dem Werk Oberdorf bezog. 2009 stand erneut das Damoklesschwert über

dem Betrieb, Stefan übernahm 2010 den schwer geschüttelten Betrieb als Alleingesellschafter. Und baute einen zweiten Ofen. Großen persönlichen Einsatz, Verantwortungsbewusstsein, angemessene Bezahlung und Arbeit in eingeschweißter Gemeinschaft schmiedete Stefan auch zu Eckpfeilern des unternehmerischen Arbeitsethos. Qualitätsphilosophie und -politik schrieb der Firmeninhaber sogar in einer Art Manifest nieder. 2015 übertrug Ernst Stefan Geschäftsführung und -anteile auf seinen Sohn Gabor Stefan, der seitdem die Firma erfolgreich weiterführt. Zusammen mit dem 2013 erworbenen Abbaugelände Hohen-tauern verfügt die *STYROMAG* in 4 aktiven Bergbauen über Rohsteinreserven für weit über 100 Jahre. Das wichtigste Kapital ist jedoch

der menschliche Faktor. *STYROMAG* ist der größte Arbeitgeber des engen Tales, die Mitarbeiter:innen, derzeit 40, sind meist ihr ganzes Arbeitsleben hier tätig. Nichts verschwendet wird auch beim Energieverbrauch: Durch den Umbau des Wirbelschichtofens 2020 konnten 6.000 MW Ersparnis aus Gas und 1.500 MW aus Strom erzielt werden. 3 Produktsäulen haben sich mittlerweile herauskristallisiert: MgO zur Beimischung in Futtermitteln, für die Zellstoffproduktion für Papier, Viskose etc. und als Sorelzement. Letzterer war einmal das Hauptprodukt und wurde für Industriefußböden verwendet. Heute entstehen daraus je nach Beimischung anderer Stoffe Schleifsteine, Bergbauverfüllung oder Industrieestrich.

Aufgezeichnet von Walter Hoch