



Counting on Quality

All-new Block Production Line Strengthens Market-leading Position

Auf Qualität gesetzt

Komplett neuer Steinfertiger festigt Marktführerschaft

Address/Anschrift

Oblak Commerce d.o.o.
Tržaška cesta 80a
1370 Logatec / Slovenia
Tel: +386 (0) 1 750 97 60
Fax +386 (0) 1 754 14 84
info@oblak.si
www.oblak.si

HESS Machinery
Freier-Grund-Strasse 123
57299 Burbach-Wahlbach/
Germany
Tel.: +49 2736 49760
Fax: +49 2736 497620
info@hessgroup.com
www.hessgroup.com

○ The successful Oblak family business has been operating in Logatec, Slovenia, for many decades. Even before 1990, this central location near Ljubljana had enabled the company to build a good reputation on a nationwide scale. Right from the outset, the guiding principle of the business has been to manufacture high-quality concrete products. This, in turn, has driven the company to continuously invest in plant and equipment. The latest addition to the equipment range is a complete block manufacturing and circulation line supplied by Hess.

The company

Managing director Bogdan Oblak recounts: "In 1901, my great-great-grandfather started up concrete production. Back then, he manufactured concrete roofing tiles." Since Oblak achieved a sufficient degree of concrete product sales throughout its history, the company continued to prosper even during the two World Wars and expanded its activities continuously.

The opening of the Eastern European borders in 1990 then ushered in a new economic era. In this respect, it should be noted that the former Yugoslav government had established a rigid economic system with regulated export and import activities. For example, the number of employees of non-state owned businesses was limited to five people, or the plot of land used by the company was restricted to a certain area. It was particularly difficult, though, to cope with the existing import restrictions because a cap of 12,000 Deutschmarks per year was imposed on the import of goods. As a matter of course, this led to a high degree of 'creativity' on the part of business owners, who purchased plant and equipment in used condition or by individual components. Major capital expenditures thus required long lead times and periods of prior planning, and the in-

○ In Logatec (Slovenien) ist seit vielen Jahrzehnten das erfolgreiche Familienunternehmen Oblak ansässig. Mit dieser zentralen Lage nahe Ljubljana konnte man sich schon vor 1990 einen national guten Ruf aufbauen. Qualität in Betonwaren war seit jeher das Motto des Betriebs. Das wiederum war der Antrieb, kontinuierlich in Anlagentechnik zu investieren. Der neueste Zukauf ist eine komplette Steinfertigungs- und Umlaufanlage von Hess.

Das Unternehmen

Der Geschäftsführer Bogdan Oblak erzählt: „1901 begann mein Urgroßvater mit dem Produzieren von Beton. Damals stellte er Betondachsteine her.“ Da die Betonwaren immer ausreichend Absatz fanden, konnte der Betrieb auch während der Weltkriege gut existieren und sogar fortlaufend expandieren.

Als 1990 die Grenzen in Osteuropa geöffnet wurden, war dies der Beginn einer neuen Wirtschaftsära. Hierzu muss man ergänzen, dass die damalige jugoslawische Regierung ein starres Wirtschaftssystem mit geregelter Import- und Export geschaffen hatte. So waren zum Beispiel die Mitarbeiterzahlen nicht staatlicher Firmen auf 5 Personen limitiert; oder das Firmengrundstück war auf eine bestimmte Fläche begrenzt. Besonders schwierig war es aber mit der Einfuhrbeschränkung für Importe umzugehen, denn die Zufuhr von Waren war nur bis zu einem Devisenwert von 12.000 DM pro Jahr gestattet. Natürlich machte das erfinderisch und man kaufte die technischen Anlagen gebraucht und stückweise. Investitionen waren so natürlich von langer Hand zu planen und ebenso langwierig in der Umsetzung.

1991 ging xxx Oblak in Pension und übergab die Firmenleitung an den derzeitigen Geschäftsführer Bogdan Oblak. Alle Investitionen, die seitdem getätigt wurden,

stallation and commissioning phase was an equally long-drawn out process.

In 1991, xxx Oblak retired and handed over management responsibility for the business to the current managing director, Bogdan Oblak. Ever since, the fifth generation of owners has been responsible for all investments made. For instance, new land was purchased from the government in 1991, which now accommodates the new, larger company premises.

After the fall of the iron curtain, further customers could be added to the base very quickly. The opportunities opened up by the new economic system and the wide variety of products added to the range prompted customers to invest in new paved surfaces. For a certain period, the demand for concrete products was so high that the production output was no longer sufficient. According to Bogdan Oblak, the situation 'calmed down' to a certain extent only at the turn of the millennium.

The Slovenian market for concrete pavers is still very immature. Only during the past 15 or 20 years have concrete products been in high demand. What was a niche market some years ago is now generating stable sales. Today, Oblak is producing paving flags, curbstones, concrete roof tiles, paving blocks and other concrete products. The range of the building materials supplier is complemented by hollow blocks and ready-mixed concrete.

Development

Initially, an old Hess line (HP III without face mix unit) was used for the manufacture of the concrete products. The hollow blocks were produced on an egg layer. In 1998, the company bought a used Hess block production line in Southern Germany. This machine provided a face mix option for the first time. A high demand for double-layer concrete pavers was generated in the Slovenian market. Just one year later, the time had come for another investment: an Oru unit was purchased in Italy for the ready-mixed concrete plant.

All these investment decisions were so successful that Bogdan Oblak was able to consider new ideas already in the year 2000: the course had been set toward continued success and expansion. In the meantime, Oblak entered into a strategic partnership agreement with the largest Slovenian building materials merchant, which enabled a further sales increase. Oblak recognized the need to consider industrial-scale production. State-of-the-art plant and equipment was the only option to achieve an even higher quality standard whilst also increasing production output.

This was again a "fast-track" decision, and a concrete paver production line supplied by Form Impianti, Italy, was added to the facility in 2002. This plant made Oblak the largest concrete products supplier in Slovenia. Yet demand continued to increase, which is why even the two-shift operation of this line was insufficient to satisfy the demand for the products.

In 2005, order intake had ultimately risen to such a high level that the business had to face the fact that even the 24-hour operation of the line no longer met market demand. Likewise, the capacity of the existing curing chambers was found to be insufficient for any of the feasible shift models.

Starting from this situation, Bogdan Oblak considered a large number of options to meet the increased demand whilst upholding his quality approach. He visited the bauma trade show to share information and to keep abreast of

verantwortete die 5. Generation selbst. Beispielhaft sei hier genannt, dass 1991 eine neue Fläche vom Staat gekauft wurde, auf der das heutige, große Firmengelände angesiedelt ist.

Weitere undschafft kam nach der Maueröffnung schnell hinzu. Die Möglichkeiten des neuen Wirtschaftsystems und die hinzugewonnene große Produktvielfalt ließen die Kundschaft in neue Pflasterflächen investieren. Zeitweise bestand eine so große Nachfrage nach Betonwaren, dass der Produktionsausstoß nicht ausreichte. Nach Angaben von Bogdan Oblak „beruhigte“ sich die Situation erst zur Jahrtausendwende.

Der Markt für Betonpflastersteine in Slowenien ist noch sehr jung. Betonwaren sind hier erst seit 15 bis 20 Jahren stark nachgefragt. Was vor einigen Jahren noch eine Marktnische war, ist mittlerweile ein stabiler Umsatz geworden. Oblak produziert heute Platten, Bordsteine, Betondachsteine, Pflastersteine und andere Betonwaren. Aber auch Hohlblocksteine und Transportbeton ergänzen das Produktsortiment des Baustoffhändlers.

Entwicklung

Für die Produktion der Betonwaren stand anfangs eine alte Hess-Anlage (HP III, ohne Vorsatz) zur Verfügung, die Hohlblocksteine wurden mit einem Bodenfertiger produziert. 1998 kaufte man eine gebrauchte Hess-Steinfertigungsanlage in Süddeutschland. Von da an stand eine Anlage mit Vorsatzbeton zur Verfügung. Der slowenische Markt nahm die zweischichtigen Pflastersteine mit reger Nachfrage auf. Schon ein Jahr später stand die nächste Investition an: für das Transportbetonwerk wurde eine Oru-Anlage (Italien) gekauft.

All diese Entscheidungen und Investitionen waren so erfolgreich, dass sich Bogdan Oblak schon im Jahr 2000 mit neuen Ideen beschäftigen konnte; die Weichen für Erfolg und Expansion waren gestellt. Zwischenzeitlich ging man eine strategische Partnerschaft mit dem größten slowenischen Baustoffhändler ein. Hierdurch konnten erhöhte Umsätze erzielt werden. Man erkannte die Notwendigkeit, an eine industrielle Fertigung zu denken. Bessere Qualität und gleichzeitig mehr Produktionsausstoß wären nur mit neuester Anlagentechnik umzusetzen.

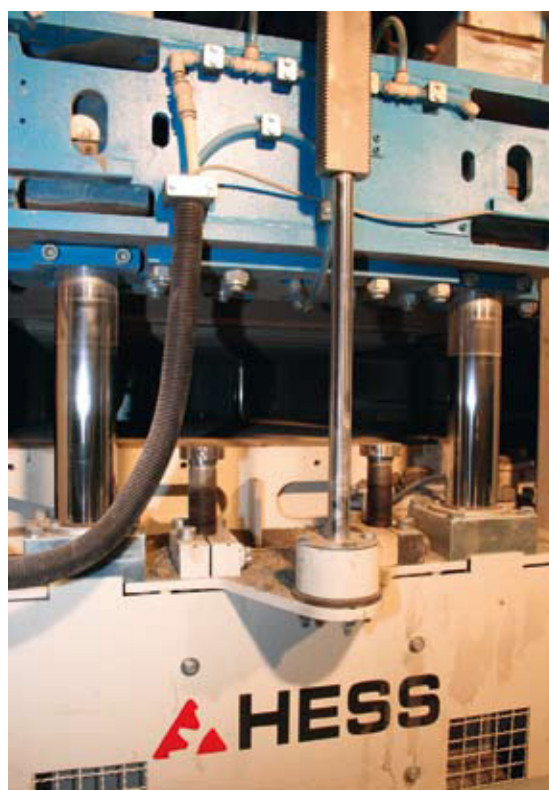


Fig. 1 Vibration table and tamper head of the block machine.

Abb. 1 Rütteltisch und Auflast des Steinfertigers.

Fig. 2 Colormix unit is linked to the mixing level.

Abb. 2 An die Mischerebene angeschlossene Colormix-Einheit.



latest technical advancements. At that time, however, he was still unable to take a decision. Today, he comments: "I probably didn't even know what to look for. Which finished products would or should I manufacture? This issue made it impossible to look for specific plant designs." As luck would have it, this situation changed soon thereafter:

In summer 2007, one of Oblak's raw materials suppliers organized a company event at its premises. On this occasion, Oblak met a representative of Remei who exhibited a pallet with concrete products that were manufactured by a Serbian precast business on a Masa line. Both the quality standard and the products themselves left a good impression and gave rise to the idea that "we need larger sizes and a higher quality". The new "project" was thus born at this stage.

From that point in time, company management was seeking an engineering partner able to install and commission a turnkey production line in a new factory building. This line was to reflect the state of the art and include all technically feasible features required for the implementation of a stringent quality control system (such as laser-based height measurement). Of particular importance to the precast producer was that all installations were to come from a single supplier so that only one contact was responsible for all associated activities. The members of the management were traveling across Europe to visit and inspect installed block production lines.

In the end, three competitors were shortlisted for the award of the contract, among them Hess Maschinenfabrik GmbH & Co. KG. Together with Hess, management then visited the Creabeton production facility in Switzer-

Fig. 3 RH 1500-3 SVA

Abb. 3 RH 1500-3 SVA



Auch diese Entscheidung war zügig getroffen, und im Jahr 2002 wurde das Betonwerk um eine Pflastersteinanlage von Form Impianti (Italien) erweitert. Mit dieser Installation wurde Oblak zum größten Betonwarenproduzenten Sloweniens. Immer noch wuchs die Nachfrage nach den Produkten, sodass auch eine Produktion im Zweischichtbetrieb auf dieser Anlage nicht den Bedarf abdecken konnte.

Letztendlich waren 2005 die Auftragseingänge so zahlreich, dass man erkennen musste, dass auch eine 24-Stunden-Auslastung der Anlage keine Antwort auf den Marktbedarf geben konnte. Ebenso musste man konstatieren, dass die vorhandenen Härtekammern für alle realisierbaren Arbeitsschichtmodelle nicht ausreichen würden.

Angesichts dieser Ausgangssituation dachte Bogdan Oblak unentwegt über Möglichkeiten nach, jener gesteigerten Nachfrage und seinem Qualitätsbewusstsein gerecht zu werden. Besuche auf der bauma nutzte er zum Informationsaustausch und um auf dem technisch neuesten Stand zu bleiben. Eine Entscheidung konnte er aber zu dem Zeitpunkt noch nicht treffen. Heute sagt er dazu: „Ich wusste wahrscheinlich gar nicht, wonach ich suchte. Welche Endprodukte wollte oder sollte ich produzieren? Das macht es einem unmöglich, nach Anlagen gezielt Ausschau zu halten.“ Der Zufall kam ihm einige Zeit später zu Hilfe:

Im Sommer 2007 veranstaltete ein Rohstofflieferant von Oblak ein Firmenfest. Hier traf Oblak auf einen Mitarbeiter der Firma Remei, der eine Palette mit Betonwaren präsentierte, die ein serbisches Betonwerk auf einer Masa-Anlage produziert hatte. Diese Qualität und die Produkte überzeugten und es wuchs der Gedanke „Wir brauchen größere Formate und bessere Qualität“. Das neue „Projekt“ war hiermit geboren.

Die Geschäftsführung suchte von nun an nach einem Partner des Maschinen- und Anlagenbaus, der ein schlüsselfertiges Werk in einer neuen Halle errichten konnte. Es sollte „state-of-the-art“ sein und alle technisch möglichen qualitätssichernden Maßnahmen mitbringen (z. B. Laserhöhenmessung). Wichtig war dem Betonwerk, dass alle Installationen aus einer Hand geliefert wurden und dass man einen Ansprechpartner hat. Ganze zwei Monate reiste die Geschäftsführung durch Europa, um sich installierte Betonsteinfertiger anzusehen.

Drei Wettbewerber waren letzten Endes um die Auftragsvergabe im Rennen, darunter die Firma Hess Maschinenfabrik GmbH & Co. KG. Mit Hess besichtigte man daraufhin das Betonwerk Creabeton in der Schweiz, die auf einer 6 Monate alten RH 1500-3 SVA produzierten.

Schon im Dezember 2007 wurde dann der Vorvertrag für eine RH 1500-3 SVA mit vollautomatischem Umlaufsystem mit Hess unterzeichnet. Hilfreich für die schnelle und erfolgreiche Umsetzung war sicherlich die vertrauensvolle und tatkräftige Unterstützung der slowenischen Sparkasse.

Im August 2009 ging die neue Fertigungslinie ans Netz. Eine bessere Produktivität mit höherwertiger Qualität ist das Ergebnis. Die Position des größten Produzenten in Slowenien ist somit bis auf Weiteres gesichert.

Mitten in diese Neuplanung kam die Wirtschafts- und Finanzkrise. „Natürlich haben auch wir hin und wieder über eine Stornierung nachgedacht, weil die Nachrichten einfach zu schwarz malten. Aber andererseits war unsere Produktionsstrecke nach wie vor überlastet und



Fig. 4 Main control unit has been isolated in an AC-operators room.

Abb. 4 Steuerungszentrale als Kapselsteuerung in einem klimatisierten Bedienraum.

land where products were manufactured on an RH 1500-3 SVA line that had been commissioned six months before.

As early as in December 2007, a preliminary contract was entered into with Hess that provided for the supply of an RH 1500-3 SVA production line with a fully automated circulation system. In this process, the proactive and trustful support provided by the Slovenian Savings Bank was especially helpful for ensuring the quick and successful realization of the project.

The new production line was commissioned in August 2009, which resulted in increased productivity and higher quality. The largest Slovenian precast producer has thus secured its leading position for the foreseeable future.

The economic and financial crisis emerged amidst these design and engineering activities. "We did of course consider a cancellation of the contract at some or another point because the news painted such a doom-and-gloom picture. On the other hand, though, our existing production line was still operating beyond its capacity and could not meet market demand. So we repeatedly arrived at the decision that we – and the market we were serving – needed the new line."

Hess supplied and installed the line on time and in a smooth process. However, the ground conditions resulted in unforeseen difficulties during the construction phase: the karst soil present in the region caused an unexpected "hole" that was to be filled prior to commencement of the foundation works. As a result, the start of production was delayed by almost six months.

In the meantime, the company has acquired a new customer base: many people purchased old houses and now intend to redesign the surrounding outdoor areas. Sales increased by 5% already in the first year.

The precast business is usually allowed to control the quality of the concrete products intended for the Slovenian market itself, and to issue the associated certificates. The objective is to comply with the national standard for paving blocks. However, an external quality control institution controls and certifies the quality of the Oblak products anyway because of the hollow blocks and ready-mixed concrete that form part of the range, which is why the concrete products from Logatec are also covered by this external quality control arrangement. The company can use the quality control label as an additional marketing tool, which is very much appreciated by its Slovenian customers.

Production line

A completely new factory building was constructed on the site to accommodate the production line.

The no-compromise, effective design becomes apparent already at the aggregate feed stage. Two feed bunkers and feed conveyors are available for the handling of the core and face mix materials. This means that two separate systems convey the aggregates into the respective bunkers forming part of the series of internal bins. For this purpose, two shorter, mobile conveyors were linked to the ends of the long conveyor lines. These mobile units can travel to each individual bin and empty the material into

schaffte die Nachfrage nicht. Also entschieden wir uns immer wieder neu, dass wir – und der Markt - die neue Anlage brauchen."

Die Lieferung und Installation der Anlage erfolgte von Seiten Hess reibungslos und termingerecht. Allerdings gab es in der Bauphase ein Problem mit dem Baugrund: der vorliegende Karst in der Region war verantwortlich für ein unvermutet auftretendes „Loch“ im Untergrund, das erst verfüllt werden musste, bevor mit den Fundamenten begonnen werden konnte. Somit verzögerte sich der Produktionsbeginn um ein knappes halbes Jahr.

Mittlerweile ist ein neuer Kundenstamm gewachsen, viele Menschen haben alte Häuser erworben, die nun mit neuen Außenflächen gestaltet werden sollen. Eine Umsatzsteigerung von 5 % wurde im ersten Jahr bereits erzielt.

Die Qualitätskontrolle für Betonwaren in Slowenien und die damit verbundenen Zertifikate kann sich das Betonwerk normalerweise selber bescheinigen. Es gilt, den nationalen Standard für Pflastersteine einzuhalten. Da Oblak aber wegen der Hohlblocksteine und des Transportbetons ohnehin fremdüberwacht wird, kontrolliert das Institut auch die Betonwaren aus Logatec. Das Überwachungszeichen kann natürlich nun auch als Marketinginstrument eingesetzt werden. Die slowenischen Kunden nehmen dies gern an.

Die Anlage

Für diese Produktionslinie wurde auf dem Werksgelände eine komplett neue Halle errichtet.

Bereits bei der Zuschlagsaufnahme wurden in der Planung keine Kompromisse gemacht. Zwei Aufgabebunker und zwei Zuführbänder stehen für die Annahme von Kern- und Vorsatzmaterial zur Verfügung. Zwei getrennte Systeme



Fig. 5 Curing chambers supplied by Rotho provide space for 6,000 boards.

Abb. 5 Die Härtekammern von Rotho bieten Platz für 6.000 Bretter.

them. Quartz in various sizes is exclusively used as the aggregate for the face mix.

Two cement grades (CEM II/A and white cement) and one type of fly ash are used in the production process.

The face and core mixers are installed on the mixer level. Both mixing units were supplied by Oru: an MS 500/330 mixer is used for the face mix whereas an MS 300/2000 model mixes the core concrete.

At the Oblak factory, aggregates are weighed in specially designed bucket trolleys. Via radio communication (wireless transmission), data is transferred from the controller to the bins or mixers. The required material quantities are taken from the bins and transported to the mixers via weighing conveyors and bucket trolleys. Oru installed this system as the first of its kind at this Slovenian production facility. However, managing director Bogdan Oblak is very satisfied with this reliable, low-maintenance process. In addition, the moisture measuring equipment supplied by Franz Ludwig transfers the required data to the water dosing unit that forms part of the mixer control system.

A Colormix unit is linked to the mixing level. At this point, the face mix can be fed into three separate hoppers for the production of finely shaded surfaces. The small feed conveyors attached to this system ensure a controlled pigment distribution in the feed hopper, which is also stored in the control unit. This multi-color unit was installed in close collaboration between Oblak and its engineering partners.

befördern die Zuschläge somit in die jeweiligen Bunker der Innensiloreihe. Hierfür wurden zwei kürzere, verfahrbare Bänder an das Ende der langen Förderer angeschlossen. Diese können dann jedes einzelne Silo gezielt ansteuern und dort entleeren. Als Vorsatzmaterial wird ausschließlich Quarz in verschiedenen Körnungen eingesetzt.

Produziert wird mit zwei Zementsorten (CEM II/A und Weißzement) und einer Flugasche.

Auf der Mischerebene sind der Vorsatz- und Kernmischer installiert. Beide Mischsysteme wurden von Oru geliefert: Der Vorsatzmischer ist ein MS 500/330, und als Kernmischer steht das Modell MS 300/2000 bereit.

Das Auswiegen der Zuschläge erfolgt bei Oblak in speziellen Aufzugskübeln. Per Funk (kabelloser Übertragung) werden die Daten zwischen Steuerung und Silos bzw. Mischer gesendet. Die benötigten Materialmengen werden so in den Silos abgerufen und über Wiegebänder und Aufzugskübel in die Mischer gefahren. Dieses System wurde von Oru erstmalig in dieser Art und Weise in diesem slowenischen Werk installiert. Geschäftsführer Oblak zeigt sich aber sehr zufrieden mit der zuverlässigen und wartungsunempfindlichen Methode. Zusätzlich liefert die Feuchte- messtechnik von Franz Ludwig die notwendigen Daten an die Wasserdosierung in der Mischerzentrale.

An die Mischerebene ist eine Colormixeinheit ange- koppelt. Der Vorsatzbeton kann hier zur Produktion von nuancierten Oberflächen in drei separate Kübel gegeben werden. Die daran angebrachten kleinen Füllbänder sor-



Fig. 6 Discharge on wet side and Colormix unit (above).

Abb. 6 Ausräumband auf Nasseite und Colormix-Einheit (oben)

Production today



Fig. 7 Premium quality:
A foam sheet is inserted on top of each layer.

Abb.7 Qualitätsdenken: Jede Lage wird mit einer Folie im Paket geschützt.



Fig. 8 Package station.

Abb. 8 Paketierer.

Softwood boards are used for production. Molds for the board production process are mainly sourced from Brunello Stampi because of the long-term relationship with this supplier and the closeness to Italy. Yet the range of molds used by Oblak also includes Kobra products.

At the Oblak factory, a single board (1,400 x 1,100 mm) occupied with rectangular 20/10/6 blocks in the “standard” arrangement moves through the production process at a cycle time of under 12 seconds.

The main control unit of the production line has been isolated in an air-conditioned operator’s room. The block machine has also been installed in the new factory build-

gen für die kontrollierte und in der Steuerung hinterlegte Farbverteilung im Fülltrichter. Diese Vielfarbinrichtung wurde in enger Zusammenarbeit von Oblak und den Maschinenbauern umgesetzt.

Produziert wird auf Weichholzbrettern. Die Formen für die Brettfertigung werden hauptsächlich bei Brunello Stampi eingekauft, weil man hier eine lange Geschäftsbeziehung pflegt und die Nähe zu Italien nutzt. Aber auch Kobra-Produkte sind im Formenpark der Oblaks zu sehen.

Ein Brett (1400 x 1100 mm) mit der „Standardbelegung“ von Rechtecksteinen 20/10/6 wird bei Oblak mit einer Produktionszeit von unter 12 s getaktet.

Die Steuerungszentrale der Anlage ist als Kapselsteuerung in einem klimatisierten Bedienraum untergebracht. Auch die Steinfertigungsmaschine ist abgekapselt in der neuen Halle aufgestellt worden.

In den Härtekammern von Rotho stehen 16 Kammern für 6.000 Bretter zur Verfügung, die ohne Heizung und Ventilation betrieben werden.

Die Transportanlage läuft mit einer Taktzeit von 10 Sekunden.

An der Feucht- und Ausräumseite des Steinfertigers wird kontinuierlich die Qualität der Produktion überprüft. Man nutzt hierzu den Wasserpfützentest: Auf frische und ausgehärtete Pflasteroberflächen wird ein Wassertropfen aufgesprüht. Die Form des Tropfens als auch die Eindringdauer und -tiefe werden beobachtet. Für weitergehende Kontrollen steht dem Werk natürlich auch ein Labor mit sämtlichen in Europa üblichen Testeinrichtungen zur Verfügung.

Am Stegband werden die einzelnen Produktionslagen zu einem Paket gestapelt. Besonders zu erwähnen ist hierbei, dass zwischen jede Lage eine Schaumstoffolie eingelegt wird. Dies entspricht dem Qualitätsdenken des Betonwerks und auch der Erwartungshaltung der Kunden, die schöne und ebene Oberflächen wünschen. Das Ausliefern der Pflasterpakete erfolgt auf Einwegpaletten. Die Pakete werden mit einer Folie und einem Etikett versehen, die Daten für das Etikett werden automatisch aus dem Produktionsspeicher abgerufen.

Farbiges Pflaster wird mit Flüssigfarben von Remei produziert. Auch die Zusatzmittel, wie Hydrophobierer und BV, werden bei dem Bauchemieproduzenten bezogen. Die dafür notwendigen Dosiervorrichtungen wurden von Remei installiert.

Fig. 9 Production line.

Abb. 9 Produktionslinie.



Ausblick

Das Ziel von Bogdan Oblak ist klar formuliert. Gern möchte er die regional so nahen Märkte Italiens und Kroatiens beliefern. Und dort dann auch noch eine Marktführerschaft einnehmen oder Qualitätsmarke werden, das sind seine Wünsche. „Es ist ein schönes Gefühl, heute zu sehen, dass unsere Entscheidung die einzig richtige war. Die Marktnachfrage ist immer noch da und die Qualität der Betonprodukte spricht ebenso dafür. Nützlicher Nebeneffekt sind die Möglichkeiten, die diese Anlage uns bietet. Wir können viele Formate in vielen Nuancierungen produzieren. Und, dass das der Trend der nächsten Jahre sein wird, davon sind wir überzeugt.“

Aktuell arbeitet die Mannschaft bei Oblak an der Entwicklung und Umsetzung von drei neuen Betonprodukten für den slowenischen Markt. ■

Andrea Janzen