



IMPULSE

/// Gföllner Jahresbericht 2024

INHALT

IMPULSE aus der Organisation

Zahlen, Daten, Fakten	S 5
Vision & Ausblick	S 6
Standorte	S 10
Mitarbeiter	S 12

IMPULSE aus den Geschäftsbereichen

Containertechnik	S 16
Fahrzeugbau	S 30
Mietcontainer	S 38

IMPULSE zur Nachhaltigkeit

Solarcontainer	S 46
Nachhaltigkeitsbericht	S 47

Impressum:

Medieninhaber und Herausgeber:

Gföllner Fahrzeugbau und Containertechnik GmbH
Industriepark Stritzing 10
4710 Sankt Georgen bei Grieskirchen, AT

Grafisches Konzept und Gestaltung:

ARTINA graphic & design
Haidermühle 52, 5310 Mondsee

Fotos: Gföllner, PIXERO, Plasser & Theurer, Mati-Trans

GmbH, Panozzo Transporte, mwn GmbH, LibertydotHome GmbH, ANKLANG Event & Marketing GmbH, POLYTHERM Kunststoff- und Metalltechnik GesmbH, Green Tech Energy and Water LLC, weda3D.

Veröffentlichung: 24. März 2025

Um die Lesbarkeit dieses Berichts zu gewährleisten und die Inhalte für alle Leser*innen klar und verständlich zu präsentieren, haben wir uns entschieden, auf die Verwendung genderneutraler Schreibweisen (z. B. mit Sternchen, Doppelpunkt oder Unterstrich) zu verzichten.

Diese Entscheidung bedeutet jedoch nicht, dass wir Geschlechtervielfalt und Inklusion weniger wichtig nehmen.

Alle geschlechtsspezifischen Begriffe beziehen sich gleichermaßen auf alle Geschlechter.

VORWORT WIR SETZEN IMPULSE DES MANAGERMENTS

Mit Leidenschaft, Innovationskraft und strategischem Weitblick haben wir im vergangenen Geschäftsjahr erneut bewiesen, dass wir gemeinsam große Ziele erreichen können. Dank des Engagements unserer Mitarbeiter sowie der vertrauensvollen Zusammenarbeit mit unseren Partnern und Kunden haben wir die Weichen für stabiles Wachstum gestellt.

Im **Fahrzeugbau** waren die Herausforderungen der Baubranche und angrenzender Märkte deutlich spürbar. Durch eine strategische Fokussierung konnten wir jedoch unsere Ressourcen effizienter einsetzen und noch gezielter auf die Bedürfnisse unserer Kunden eingehen. Unsere Ausrichtung sichert Stabilität und stärkt unsere Position in einem anspruchsvollen Marktumfeld.

Unsere **Containertechnik** hat sich erneut als Wachstumsmotor erwiesen. Besonders im Bereich der Stromerzeugung und -verteilung sowie bei Infrastrukturprojekten im Bahnbereich konnten wir unsere langjährige Erfahrung einbringen. Diese Kompetenz macht uns zu einem zuverlässigen Partner in stark wachsenden Märkten.

Im **Mietcontainer-Bereich** freuen wir uns über die neue BlackLine-Serie, die beheizbar ist und somit wintertauglich – ideal für Events in der kalten Jahreszeit.

Ein weiterer Meilenstein ist der Ausbau unserer internationalen Präsenz mit der Planung eines **Produktionsstandorts in den USA**. Dieser Schritt stärkt unsere Wettbewerbsfähigkeit auf dem nordamerikanischen Markt und unterstreicht unser Engagement für eine präzise, globale Versorgung unserer strategischen Kunden.

Mit unserem **Produktionsstandort in Tschechien** und einem zusätzlichen **Produktionswerk in Weibern** haben wir unsere Kapazitäten deutlich erweitert. Diese Investitionen schaffen eine solide Grundlage, um auch künftig flexibel und leistungsfähig auf die Anforderungen unserer Märkte zu reagieren. Nachhaltigkeit bleibt dabei ein zentraler Treiber unseres Handelns – sei es durch den Ausbau erneuerbarer Energien, die Optimierung unserer Prozesse oder die Weiterentwicklung unserer Produkte.

**Gemeinsam.
Erfolgreich.
Stark.**



Management Team (von links): Prok. Ing. Roman Predl MBA, KommR Thomas Gföllner, Dipl.-Ing. (FH) Karl Pühretmair, Prok. Dipl.-Ing. Karl Höftberger, Prok. MMag. Klaus Mistlberger

VIELSEITIGE KOMPETENZEN UND **PRÄZISION IN BEWEGUNG** MASSGESCHNEIDERTE LÖSUNGEN

Bei Gföllner stehen Innovation, Effizienz und Verlässlichkeit im Mittelpunkt. Unsere vier Kernbereiche – Fahrzeugbau, Containertechnik, Klimatechnik und Mietcontainer – bilden das Fundament für unsere erfolgreiche Zusammenarbeit mit Kunden weltweit.

Jeder Bereich bringt seine einzigartigen Stärken ein: Vom präzisen Fahrzeugbau über innovative Containerlösungen bis hin zu nachhaltiger Klimatechnik und flexiblen Raumlösungen. Gemeinsam schaffen wir maßgeschneiderte Produkte, die die spezifischen Anforderungen unserer Kunden erfüllen und sie in Bewegung halten.

Unser Ziel ist es, nicht nur Produkte zu liefern, sondern als Partner Menschen, Unternehmen und Räume zu verbinden. „Präzision in Bewegung“ steht dabei für unsere Werte, unsere Vision und unseren Anspruch, in jedem Segment führend zu sein.

FAHRZEUGBAU

LKW-Aufbauten

Anhänger

Sattelanhänger

Wechselsysteme

Ladetechnik

Service & Reparatur



CONTAINERTECHNIK

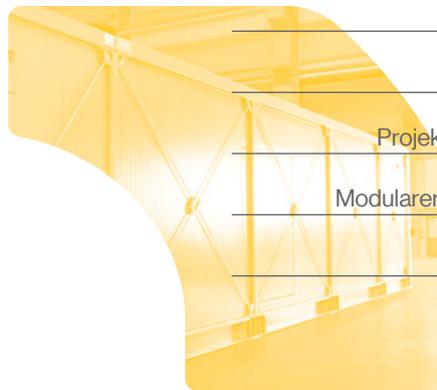
Statik

Engineering

Projektmanagement

Modularer Containerbau

Integration



Mobile Raumlösungen

Eventlösungen



HVAC Design

Dimensionierung

Installation | Inbetriebnahme

Service | Wartung



MIETCONTAINER

KLIMATECHNIK

ÜBER DAS UNTERNEHMEN ZAHLEN, DATEN, FAKTEN

/// Gföllner 2024 in Zahlen – Erfolg der zählt.

Umsatz
95 Mio. Euro
+27 % ZUM VORJAHR

Mitarbeitende
635
+ 51 % ZUM VORJAHR
davon 110 in Tschechien

Investitionen
1,8 Mio. Euro

Exportquote
75 %

Produktionsfläche
56.000 m²



Stahlverbrauch
3.500 t

Kabelverbrauch
350 km



WEICHENSTELLUNG FÜR DIE ZUKUNFT INTERNATIONALE EXPANSION

Mit einer klaren Wachstumsstrategie und dem Fokus auf Technologie, Innovation und Effizienz richtet sich Gföllner auf die Zukunft aus. CSO Roman Predl spricht mit CEO Karl Pühretmair über die geplante Expansion, den Ausbau der Produktionskapazitäten und die technologischen Fortschritte des Unternehmens.



„Mit der neuen Produktionsstätte in den USA schaffen wir die Basis, um unsere Innovationen auch auf dem nordamerikanischen Markt erfolgreich zu etablieren.“

**KARL
PÜHRETMAIR**

Geschäftsführer



Roman Predl (links) im Gespräch mit Geschäftsführer **Karl Pühretmair** (rechts).

/// WACHSTUM MIT STRATEGISCHEM WEITBLICK

Roman Predl: Karl, welche strategische Prioritäten setzt Gföllner für die kommenden Jahre?

Karl Pühretmair: Unser Wachstum basiert auf technologischer Weiterentwicklung, internationaler Expansion und Optimierung unserer Fertigungsprozesse – wir fokussieren uns auf Modularisierung und Industrialisierung – insbesondere im Bereich Containertechnik.

Ein zentraler Schritt ist die geplante Produktionsstätte in den USA, die es uns ermöglicht, den nordamerikanischen Markt gezielt zu bedienen und unsere Wettbewerbsfähigkeit zu stärken.

In Europa setzen wir auf eine kontinuierliche Weiterentwicklung der Geschäftsbereiche Fahrzeugbau und Mietcontainer.

Unser Ansatz bleibt unverändert: Marktentwicklungen frühzeitig identifizieren und gezielt in marktrelevante Anwendungen überführen.

/// INNOVATION ALS WACHSTUMSMOTOR

Roman Predl: Wie soll dieses Wachstum konkret umgesetzt werden?

Karl Pühretmair: Ein zentraler Hebel ist die Optimierung unserer Produktionskapazitäten. Ein Beispiel sind unsere Container-Bausätze, die modular aufgebaut sind und eine effizientere Logistik ermöglichen. Durch ihre optimierte Konstruktion lassen sie sich direkt vor Ort montieren, was Transportwege verkürzt und die Flexibilität für unsere Kunden erhöht.

Zusätzlich setzen wir auf automatisierte Fertigungsprozesse, die eine schnellere Bearbeitung und eine noch genauere Prozesskontrolle ermöglichen. Damit schaffen wir stabile Produktionsbedingungen, die sich flexibel an Nachfrageschwankungen anpassen lassen.



Karl Pühretmair (links), CEO und Miteigentümer, begann als Stahlbauschlosser-Lehrling bei Gföllner und leitet heute die Geschäfte des Unternehmens.

Roman Predl (rechts), seit 2022 CSO, bringt mit seiner internationalen Vertriebserfahrung neue Perspektiven für die globale Expansion ein.

/// MITARBEITER ALS SCHLÜSSEL ZUR ERFOLGREICHEN UMSETZUNG

Roman Predl: Welche Rolle spielen die Mitarbeiter bei der Umsetzung dieser Vision?

Karl Pühretmair: Unser Erfolg basiert auf den Kompetenzen, der Leidenschaft und der Sorgfalt unserer Mitarbeiter. Wir erwarten von unseren Technikern, dass sie jedes Produkt so gestalten, als würden sie es für sich selbst entwickeln.

Diese Haltung ist tief in unserer Unternehmenskultur verankert: „Made by Gföllner“ soll man spüren – in der Qualität, in der Langlebigkeit und in der durchdachten Konstruktion jedes Produkts.

Wir legen großen Wert auf Wertschätzung – gegenüber Mitarbeitern, Kunden und Partnern. Unser Ziel ist es, ein Arbeitsumfeld zu schaffen, das Eigenverantwortung, Gestaltungsfreiraum und kontinuierliche Weiterentwicklung ermöglicht.

Roman Predl: Wie wirkt sich das auf den geplanten US-Standort aus?

Karl Pühretmair: Der Aufbau des Standorts in den USA wird von einer klaren Personalstrategie begleitet. Erfahrene Fachkräfte aus Österreich

werden dabei genauso eine Rolle spielen wie neue, hoch qualifizierte Mitarbeiter vor Ort. Unser Anspruch ist es, unsere Qualitätsstandards und technischen Prozesse international konsistent umzusetzen, um den gleichen hohen Anspruch an Fertigung und Produktleistung zu gewährleisten.

/// INVESTITIONEN IN DEN MASCHINENPARK

Roman Predl: Welche Investitionen tätigt Gföllner, um die Produktionskapazitäten weiter zu steigern?

Karl Pühretmair: Unsere Strategie setzt auf gezielte Investitionen in die Modernisierung des Maschinenparks sowie die Optimierung der Fertigungsabläufe.

Aktuell wird die Endmontage schrittweise auf eine Linienfertigung umgestellt – eine anspruchsvolle Herausforderung, da unsere Produkte bis zu 100 Tonnen wiegen. Im Bereich der Elektrotechnik erfolgt die Automatisierung der Kabelkonfektionierung. In Österreich und Tschechien werden die bestehenden Laserschneidmaschinen durch energiesparende und schnellere Faserlaseranlagen ersetzt. Parallel dazu modernisieren wir das Hochregallager. Gemeinsam mit neuen Abkantpressen und



WACHSTUM & INNOVATION

- + 40 % geplante Umsatzsteigerung bis 2025
- + neuer Produktionsstandort in den USA – Planung gestartet
- + Teamwachstum – zielgerichtete Erweiterung unserer Belegschaft
- + Innovationen – Container-Bausätze für wirtschaftlicheren Transport und Plug-and-Play-Inbetriebnahme

einem Teilemarkiersystem entsteht in diesem Bereich eine vollständig papierlose Fertigung. Unser Ziel ist es, die Daten aus den 3D-Modellen direkt an die Maschinen zu übermitteln und den gesamten Fertigungsprozess bis zur Endausfertigung automatisiert zu steuern.

Diese Maßnahmen erhöhen die Produktivität und gewährleisten eine konstant hohe Fertigungsqualität.

/// ZUKUNFT MIT TECHNOLOGISCHEM FOKUS

Roman Predl: Was macht Sie zuversichtlich für die Zukunft?

Karl Pühretmair: Die Kombination aus technischer Expertise, langjähriger Erfahrung und einer zukunftsorientierten Marktausrichtung gibt uns die notwendige Stabilität und Flexibilität.

Wir beobachten kontinuierlich Trends wie Automatisierung, KI-gestützte Steuerungssysteme und alternative Antriebstechnologien und bewerten deren Potenzial für unsere Produkte und Fertigungsprozesse. Die Fähigkeit, technologische Entwicklungen in marktreife Produkte zu überführen, wird in den nächsten Jahren entscheidend sein.

Mit der neuen Produktionsstätte in den USA, der Weiterentwicklung im Fahrzeugbau und der Optimierung der Serienfertigung im Mietcontainer-Bereich schaffen wir eine skalierbare, zukunftssichere Produktionsstruktur.

2025 steht für uns ganz im Zeichen des Wachstums: volle Auftragsbücher, zahlreiche internationale Anfragen und der Start unseres ersten Projekts in den USA. Das gibt uns Rückenwind für die nächsten Schritte.

Die nächsten Herausforderungen kommen – und wir sind bereit, neue Wege zu gehen.

GLOBALE STÄRKE IN ZAHLEN

Geplante Produktionsfläche USA: 15.000 m²

Exportquote aktuell: 75 %

Mitarbeiter weltweit: > 630

> 125 Jahre Kompetenz in der Fahrzeug- und Containerfertigung

STARK. VERNETZT. UNSERE STANDORTE ZUKUNTSORIENTIERT.

GFÖLLNER AT

Hauptstandort Stritzing

Unser Hauptsitz in Stritzing, bei Grieskirchen ist der zentrale Dreh- und Angelpunkt von Gföllner. Hier entstehen maßgeschneiderte Lösungen für unsere Kunden – von Fahrzeugbau bis Container-technik. Mit modernsten Fertigungsanlagen und einem engagierten Team setzen wir Projekte in höchster Präzision um.

- **Zentrale** für Produktentwicklung, Konstruktion und Produktion.
- **Hohe Fertigungstiefe** für komplexe Kundenanforderungen.



Produktionswerk Weibern

Die steigende Nachfrage und der wachsende Bedarf an Spezialprojekten erforderten eine Erweiterung unserer Produktionskapazitäten. Mit der neuen Produktionshalle in Weibern entlasten wir unseren Hauptstandort und schaffen Raum für zusätzliche Projekte.

- **Entlastung des Hauptwerks** durch intelligente Arbeitsteilung.
- **Fokus auf Zukunftsprojekte** wie Notstromaggregate für den US-Markt.
- **Optimierte Logistik** durch strategische Lage.



GFÖLLNER AT

Seit der **Gründung** im Jahr **1895** hat sich Gföllner kontinuierlich weiterentwickelt – von **Österreich über Tschechien** bis hin zu neuen Märkten wie **Amerika**. Unsere Standorte bilden das **Fundament unseres Erfolgs**. Jeder Standort bringt seine individuellen Stärken ein und trägt dazu bei, dass wir effizient, flexibel und nachhaltig agieren können.

GFÖLLNER CZ

SEIT 2023



Produktionsstandort Rozvadov

Unser Werk in Rozvadov, Tschechien, hat sich zu einem wichtigen Produktionsstandort entwickelt. Mit einem starken Team von über 100 Mitarbeitern und moderner Fertigung liefert Gföllner CZ Einzelkomponenten und Kleinserien, die unsere Produktionskette entscheidend unterstützen.

- **Zulieferung von Einzelkomponenten** für Projekte in Stritzing.
- **Fertigung von Kleinserien** wie Kühlcontainern, LV Stationen und Technikcontainern.
- Produktion von Trafo-Kompaktstationen in **Zusammenarbeit mit FEAG**.
- Mit Roman Jakoubek als **neuem Geschäftsführer vor Ort**.

START 2025



Produktionsstandort Trenton

Mit der geplanten Produktionsstätte in Amerika setzt Gföllner einen entscheidenden Schritt, um den nordamerikanischen Markt zu erschließen. Dieser Standort ermöglicht es uns, mit einer neuen Bausatzbauweise noch näher am Kunden zu sein und die steigende Nachfrage direkt vor Ort zu bedienen.

- **Kundennahe Produktion** für den US-amerikanischen Markt.
- Deutlich **verkürzte Lieferzeiten** und optimierte Logistik.
- **Fokus** auf den wachsenden Bedarf an **Notstromlösungen** für Rechenzentren.
- Schaffung **lokaler Arbeitsplätze** und Aufbau eines US-Teams, unter der Führung von Karl Höftberger.

GFÖLLNER US

GEMEINSAM WACHSEN KARRIERE & KULTUR #TEAMGFOELLNER

/// Unsere Mitarbeiter sind das Herzstück unseres Unternehmens. Bei Gföllner setzen wir auf gezielte Weiterentwicklung, starke Gemeinschaft und eine zukunftsorientierte Arbeitskultur. Ob Weiterbildung, Teamgeist oder Karrierechancen – wir bieten ein Umfeld, in dem Talente wachsen können.

Die Gföllner Academy Mitarbeiterentwicklung & Teambuilding

In unserer Gföllner Academy fördern wir gezielt die persönliche und fachliche Entwicklung unserer Mitarbeiter durch praxisnahe Schulungen. In diesem Jahr standen dabei mehrere Schwerpunkte im Fokus:

Führungstraining

Gleich drei Mal ging es für unsere Führungskräfte nach Wesenufer, um ihre Kompetenzen in Kommunikation und Teamführung weiter auszubauen.

Teamleiterausbildung

Unsere neuen Teamsprecher in der Produktion wurden durch gezielte Schulungen im Bereich Kommunikation für ihre Aufgaben bestens vorbereitet.

Lehrlingsausbildung

Neben Fachkompetenzen lernten unsere Lehrlinge Spannendes zu Foto, Video, Kommunikation und Umgang mit Geld – gekrönt von einem gemeinsamen Ausflug.



#TEAMGFOELLNER



Betriebsausflug nach Tschechien



Eindrücke von der Weihnachtsfeier



Nikolausaktion



24h Radrennen in Grieskirchen

Betriebsausflug nach Tschechien



Erfrischende Momente bei der Eisaktion

Unternehmenskultur & Teamgeist

Die Stärkung des Teamgeists und die Gesundheitsförderung unserer Mitarbeiter sind zentrale Bestandteile unserer Unternehmenskultur – denn ein starkes, gesundes Team ist die Basis unseres Erfolgs.

Sportliche Aktivitäten

Von Radrennen bis zu Laufevents – wir bleiben in Bewegung.

Teamevents & Ausflüge

Ob gemeinsame Ausflüge oder besondere Erlebnisse, wie das Woodstock-Festival, das Miteinander steht im Fokus.

Gesunde Ernährung in der Kantine

Frische, regionale Gerichte sorgen für das Wohlbefinden im Arbeitsalltag.



GFÖLLNER INSIDE

Seit 2024 unsere Mitarbeiter-App - stets informiert, überall vernetzt.

#TEAMGFÖLLNER

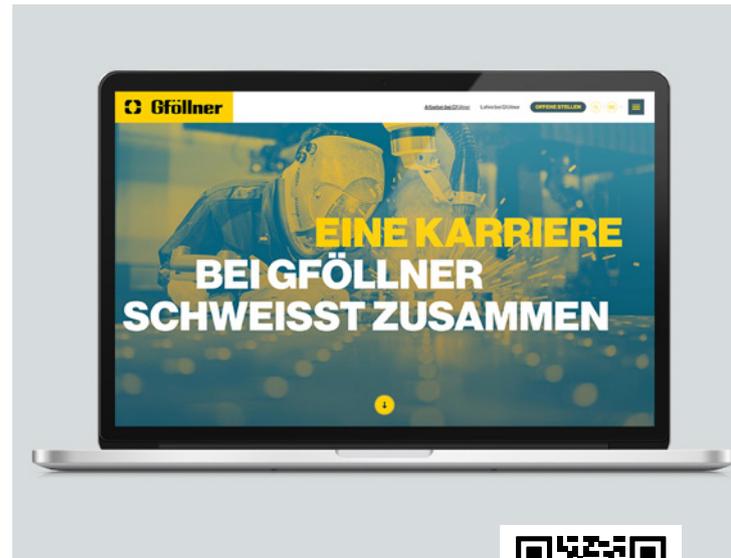
GEMEINSAM GESTALTEN #TEAMGFOELLNER ZUKUNFT & KARRIERE

/// Mit Freude gestalten wir unsere Zukunft – und das gilt auch für unseren Auftritt als Arbeitgeber.

Karriere & Employer Branding modern, sichtbar, überzeugend

Wir haben unseren Arbeitgeberauftritt modernisiert und gezielt weiterentwickelt:

- Neue Karriereseite – ein frischer, authentischer Einblick in unsere Arbeitswelt
- Moderne Bildsprache – unsere Mitarbeiter als Gesichter von Gföllner
- Professionelle Messeauftritte auf Karrieremessen für den direkten Austausch
- Neue Stellenanzeigen speziell für Printmedien



Besuchen Sie unsere Karriereseite und entdecken Sie, warum es sich lohnt, Teil von Gföllner zu werden!



Lehre bei Gföllner Hier wächst unsere Zukunft

Die Zukunft unseres Unternehmens liegt in gut ausgebildeten Fachkräften. Deshalb setzen wir bei Gföllner stark auf die Lehrlingsausbildung – und erweitern unser Angebot ab 2025.

Vier etablierte technische Lehrberufe bilden das Fundament unserer Ausbildung:

- Elektrotechnik für Anlagen- und Betriebstechnik
- Metalltechnik für Stahl- oder Fahrzeugbau
- Metallbearbeitung
- Lackiertechnik

Neu ab 2025 unsere erste kaufmännische Ausbildung:

- Industriekaufmann/-frau

INFOBOX
LEHRE

5 Lehrberufe

28 Lehrlinge

Erfolgsgeschichten aus der Praxis

Unser Engagement in der Ausbildung zahlt sich aus: Aktuell bilden wir 28 Lehrlinge aus – eine Steigerung um 12 Auszubildende im Vergleich zum Vorjahr. Besonders stolz sind wir auf unsere drei weiblichen Lehrlinge, die in traditionell männerdominierten Berufen überzeugen.



„Ich wollte etwas Praktisches machen, das mir Spaß macht und gut bezahlt ist.“

Leonie Dobner,
Lehrling in der Lackiertechnik

„Schweißen ist faszinierend, weil es Kraft und Präzision verbindet.“

Jana Nöstlinger,
angehende Metallbearbeiterin

CONTAINER FÜR MOBILE LÖSUNGEN DER ZUKUNFT FLEXIBILITÄT TRIFFT INNOVATION

Mit vereinter Expertise in Statik, Engineering, Stahlbau, Elektrotechnik und Klimatechnik entwickeln wir bei Gföllner zukunftsweisende Containerkonzepte für unterschiedlichste Einsatzbereiche. Durch durchdachte Konstruktionen, höchste Präzision und fortschrittliche Technologien schaffen wir nachhaltige Mehrwerte und erfüllen die steigenden Anforderungen unserer Kunden.

BRANCHEN IM FOKUS

/// Unsere modularen Containerlösungen sind weltweit in den unterschiedlichsten Branchen im Einsatz.

Energiewirtschaft (Versorgung & Verteilung)

- E-House-Module für komplexe Energieinfrastrukturen
- Modulare Batteriespeicher- und Trafo-Stationen
- Containerisierte Gasmotoren für eine effiziente Energieerzeugung
- GIS-Container für kompakte Schaltanlagenlösungen
- Modulare Konzepte für Umspannwerke

Telekommunikation & IT

- Datacenter-Module für hochverfügbare IT-Infrastrukturen
- Mobile Serverräume für flexible, skalierbare Lösungen

Industrie & Anlagenbau

- Maßgeschneiderte Stromversorgungssysteme für industrielle Anwendungen

Defence & Behörden

- Mobile Camps für temporäre Einsatzorte
- Medizinische Funktionsräume für Notfälle und Krisensituationen

Bahnindustrie

- Wagenkästen für Sonderanwendungen (AOC)
- Werkstattwagen für Instandhaltungsflotten
- Kabinenbau für Bahninfrastrukturprojekte
- Stromrichtercontainer für effiziente Energieverteilung im Bahnnetz

Sondercontainerbau

**ROMAN
PREDL**
CSO



„Im vergangenen Jahr haben wir unsere Produktionskapazitäten erweitert, wegweisende Projekte umgesetzt und neue Märkte erschlossen. Die steigende Nachfrage nach modularen, effizienten Systemen zeigt, dass wir mit unseren Innovationen den richtigen Weg gehen. Auch in Zukunft werden wir neue Maßstäbe setzen und innovative, anpassungsfähige und nachhaltige Containerlösungen für dynamische Märkte weltweit bereitstellen.“

CONTAINERTECHNIK FAKTEN UND EXPERTISE

*/// Ein Blick auf die Lieferorte unserer
technischen Containeranlagen 2024 weltweit!*



GROSSFORMATIGE PROJEKTE IN DER **CONTAINERTECHNIK**

Dimensionen Einzelcontainer

- Breite: bis zu 6 m
- Länge: bis zu 25 m
- Höhe: bis zu 4,5 m

Belastbarkeit & Hebekapazität

Traglast bis zu 100 Tonnen – sicher
heb- und transportierbar für
schwere industrielle Anwendungen.

Hohe Fertigungstiefe als Schlüssel zum Erfolg

Unsere hohe Fertigungstiefe ermöglicht es uns, auch komplexe Kundenanforderungen exakt umzusetzen. Wir setzen auf Automatisierung, Roboter und digitale Steuerung, um höchste Präzision und Wiederholgenauigkeit zu gewährleisten. Vom Stahlbau über die Blechbearbeitung bis hin zur Elektro- und Klimatechnik verbinden wir modernste Technologien, zertifizierte Prozesse und fundiertes Know-how zu höchster Qualität und Produktivität.

PRÄZISE UND LEISTUNGSSTARKE FERTIGUNGSTECHNOLOGIEN

LASERSCHNEIDEN

Automatisierte Schneidanlagen für höchste Präzision und Produktivität



BLECHBEARBEITUNG

Roboterassistierte Biege- und Schweißsysteme sorgen für bestehende hohe Qualität



Moderne Schweißroboter und CNC-gesteuerte Verfahren garantieren exakte Schweißnähte

STAHLBAU & SCHWEISSTECHNIK



Langlebigkeit durch hochwertige Oberflächenveredelung

KORROSIONSSCHUTZ



HVAC-Systeme (Heizungs-, Lüftungs- und Klimatechnik) für industrielle Anwendungen

Unser umfassendes Know-how in der Klimatechnik ermöglicht maßgeschneiderte HVAC-Systeme, die auch unter extremen Bedingungen zuverlässig funktionieren. Mit dem richtigen HVAC-Design und den passenden Komponenten bieten wir effiziente Lösungen für komplexe industrielle Anforderungen.

Container für Netzstabilisierung in Osteuropa

Branche: Energiewirtschaft

Anforderung: Für ein Netzstabilisierungsprojekt eines großen Energieversorgers in Osteuropa wurden 8 STATCOM- und 8 CONTROL Container benötigt. Die Container mussten mit Beleuchtung und Klimatisierung ausgestattet sein, während der Kunde den Einbau der Leistungselektronik in Berlin übernahm.

Umsetzung: Die Container wurden für optimale Betriebsbedingungen konzipiert. Hochwertige Klimatisierung und elektrische Infrastruktur gewährleisteten eine zuverlässige Netzstabilisierung.



Sendecontainer – Moderne Rundfunk- und Sendetechnik

Branche: Telekommunikation

Anforderung: Jährlich müssen 1-5 veraltete Sendeanlagen durch moderne Sendecontainer ersetzt werden, die eine zuverlässige und störungsfreie Übertragung von Radio- und Fernsehsignalen gewährleisten. Die Container müssen flexibel an unterschiedliche Standortbedingungen anpassbar sein, einen schnellen Aufbau ermöglichen und höchste Anforderungen an Klimatisierung, Schallschutz und elektromagnetische Abschirmung erfüllen.

Umsetzung: Die Sendecontainer wurden modular konzipiert, um eine schnelle Montage und Anpassung an verschiedene Standorte zu ermöglichen. Robuste Materialien und optimierte Klimasysteme sorgen für eine stabile Signalübertragung und langfristige Betriebssicherheit.



Seriengefertigte Spezialcontainer – exportbereit verpackt

Branche: Industrie

Anforderung: Für ein Projekt in Mississippi wurden 14 Container mit unterschiedlichen Längen von 7 bis 12 Metern sowie einer einheitlichen Breite und Höhe von 3,1 Metern benötigt. Neben der Fertigung war eine spezielle Verpackung erforderlich, um die Einheiten sicher zu transportieren und die strengen US-Vorschriften zu erfüllen.

Umsetzung: Alle 14 Container wurden gemäß den projektspezifischen Anforderungen gefertigt und in Schumpffolie eingeschweißt, um sie während des Transports vor Witterungseinflüssen und mechanischen Schäden zu schützen. Diese Verpackungslösung gewährleistet eine sichere Ankunft am Bestimmungsort und ermöglicht eine reibungslose Installation auf der vorgesehenen Stahlkonstruktion.



E-Houses für eine Müllverbrennungsanlage in UK

Branche: Energiewirtschaft

Anforderung: Für ein Abfall- und Energieprojekt in UK wurden elf vorgefertigte E-Houses benötigt, die als elektrische Schalt- und Steuerungszentralen innerhalb eines großen Stahlgerüsts und einer Halle integriert werden. Die Container mussten unterschiedliche Batterie- und Transformatorlösungen aufnehmen und sich flexibel in die bestehende Stahlkonstruktion einfügen.

Umsetzung: Die Container wurden in verschiedenen Größen (Länge: 12–15 m, Breite: 3–6,5 m, Höhe: 3–3,7 m) gefertigt und je nach Einsatzbereich individuell ausgestattet. Neben der elektrischen Infrastruktur wurden sie mit einer integrierten Löschanlage versehen, um höchste Sicherheitsanforderungen zu erfüllen.



Container für grüne Wasserstoffproduktion in Frankreich

Branche: Energiewirtschaft

Anforderung: Für die Hochtemperatur-Elektrolyse zur Wasserstoffproduktion benötigte ein Kunde in Saint-Chély-d'Apcher, Frankreich einen spezialisierten Technikcontainer. Die Anlage erzeugt täglich bis zu 200 kg Wasserstoff bei 300 kW Leistung und nutzt Abwärme zur Effizienzsteigerung.

Umsetzung: Ein kompakter Technikcontainer schützt das installierte Kundenequipment und gewährleistet eine sichere Betriebsumgebung. Durch präzise Konstruktion und hochwertige Fertigung entstand eine maßgeschneiderte, langlebige Lösung, die den hohen Anforderungen der industriellen Wasserstoffproduktion gerecht wird.



/// Durch eine parallele Fertigungsmethode konnten mehrere Arbeitsschritte gleichzeitig ausgeführt werden: Während im Haubenbereich die Elektro-, Klima- und Stromsysteme installiert wurden, erfolgte zeitgleich die Integration von Schaltanlagen, Verkabelung und Bodeninstallationen. Anschließend wurden Haube und Boden zu einer stabilen Einheit verbunden, um die mechanische Stabilität und Betriebssicherheit zu gewährleisten.

Spezialcontainer für höchste Sicherheitsanforderungen in Kanada

Branche: Industrie

Anforderung: Für das Woodfibre LNG-Terminal in Kanada wurden neun Spezialcontainer mit unterschiedlichen Abmessungen benötigt. Die Konstruktionen mussten den kanadischen Brandschutzvorschriften und Normen entsprechen und gemäß den CSA-Zertifizierungsanforderungen gefertigt werden. Zusätzlich galt es, die maximale Baulänge von 25 Metern für den Straßentransport bis zum Hafen Linz einzuhalten, von wo aus der Weitertransport per Schiff über Duisburg und Shanghai bis zur Endstation in Kanada erfolgt.

Umsetzung: Die Fertigung der Container erfolgte unter Berücksichtigung der CSA-Standards sowohl in der Stahlkonstruktion als auch in der Planung. Die enge Abstimmung mit Zertifizierungsbehörden, Inspektoren und Beratern stellte sicher, dass alle Vorschriften erfüllt wurden.



Container für die Tierkörperverwertung in Österreich

Branche: Abfallwirtschaft | Entsorgungslogistik

Anforderung: Für die sichere und hygienische Entsorgung von Tierkadavern wurden in den letzten vier Jahren 50 Spezialcontainer gefertigt. Die Container dienen als Sammelstellen an Abfallwirtschaftszentren und müssen höchste Anforderungen an Sicherheit, Hygiene und Langlebigkeit erfüllen.

Umsetzung: Als Bestbieter der Ausschreibung hat Gföllner maßgeschneiderte Sammelcontainer für Tierkörperverwertungen entwickelt. Robuste Konstruktionen, leicht zu reinigende Innenflächen und eine durchdachte Belüftung sorgen für einen effizienten und sicheren Betrieb. Die langlebige Bauweise garantiert einen störungsfreien Einsatz in der kommunalen Abfallwirtschaft.



Explosionssichere Containerlösung für industrielle Energieinfrastruktur in Deutschland

Branche: Energiewirtschaft

Anforderung: Für ein Energieprojekt in Deutschland wurden zwei Spezialcontainer mit den Abmessungen 13 m x 4 m benötigt. Nach dem Zusammenbau sollte eine Gesamtbreite von 8 m erreicht werden. Die Konstruktion musste explosionssicher (blastproof) sein und mit einem Brandwiderstand von 30 Minuten die hohen Sicherheitsanforderungen erfüllen.

Umsetzung: Zur Umsetzung dieser Anforderungen wurden die Container einzeln gefertigt, geschweißt und vormontiert. Vor Ort erfolgte die endgültige Verschweißung der Module zu einer stabilen Einheit.



Gasmotoren-Container für modulare Stromerzeugung

Branche: IT | Datacenter

Anforderung: Für die Stromerzeugung und Notstromversorgung eines Datacenters wurden 54 containerisierte Generatorsysteme auf Basis von Gasmotoren der Baureihe 6 von INNIO Jenbacher beauftragt. Die Systeme sollten als Plug-and-Play-Lösung konzipiert werden und eine wetterfeste, modulare Konstruktion aufweisen. Die Gesamtanlage besteht aus mehreren technischen Modulen, die bereits im Vorfeld zusammengebaut, verbunden und in Betrieb genommen werden.

Umsetzung: Die Gesamtanlage wurde als vorinstallierte Systemlösung gefertigt – einschließlich aller wesentlichen Komponenten wie Motor, Kühler, Lüftung und Abgasanlage – um eine schnelle Inbetriebnahme zu ermöglichen. Die Anlage weist eine Länge von 20 Metern, eine Breite von 4 Metern und eine Höhe von 13,5 Metern auf. Dank der vorinstallierten Module gewährleistet sie eine zuverlässige Strom- und Wärmeversorgung und lässt sich flexibel in bestehende Infrastrukturen integrieren. Bereits 10 von 54 Systemen wurden erfolgreich ausgeliefert und in den USA installiert.



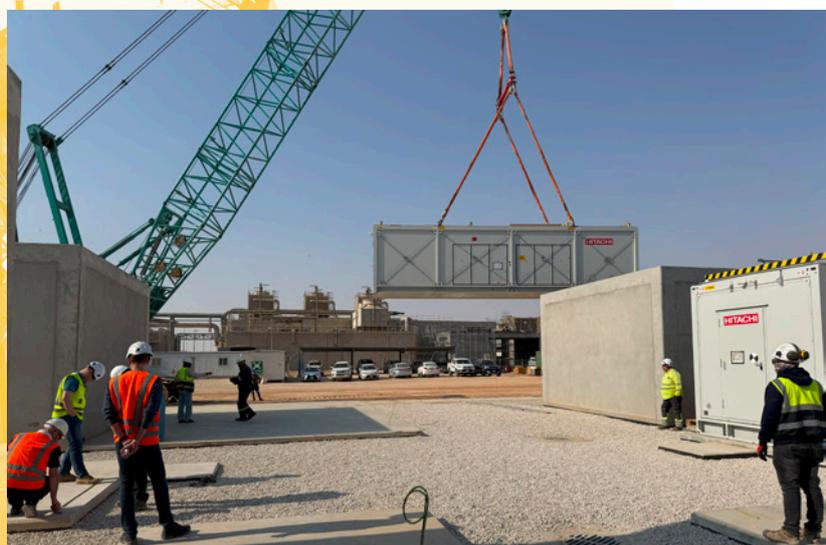
SPEZIALLÖSUNGEN FÜR FOKUS BAHN DEN BAHNMARKT

Stromrichtercontainer für Yamama Cement, Saudi-Arabien

Branche: Bahnindustrie | Energiewirtschaft

Anforderung: Für das Bahnprojekt Yamama Cement in Saudi-Arabien wurden vier Stromrichtercontainer benötigt, die Wechselstrom mit Netzfrequenz in Bahnstrom umwandeln. Die Container mussten Temperaturen von $-0,5\text{ }^{\circ}\text{C}$ bis $+52\text{ }^{\circ}\text{C}$ standhalten und für eine stabile Energieversorgung ausgelegt sein. Vorgabe war eine kompakte, transportfähige Bauweise mit standardisierten Anschlüssen zur schnellen Integration in das bestehende System.

Umsetzung: Die Container wurden mit Abmessungen von 12,5 m Länge, 3,0 m Breite und 3,5 m Höhe gefertigt. Die Stahlkonstruktion wurde für hohe mechanische Belastungen ausgelegt. Eine angepasste Klimatisierung und Belüftung ermöglichen den Betrieb bei hohen Umgebungstemperaturen. Die elektrischen Schnittstellen und Befestigungspunkte wurden gemäß den Vorgaben von Hitachi Energy konzipiert, um die Kompatibilität mit der vorhandenen Infrastruktur sicherzustellen.



Leichte und robuste Kabinen für Schienenschleiffahrzeuge

Branche: Bahnindustrie

Anforderung: Für den Einsatz in Schienenschleiffahrzeugen mussten sieben Kabinen entwickelt werden, die besonders leicht, hochstabil und langlebig sind.

Die größte Herausforderung bestand darin, eine gewichtsoptimierte Konstruktion zu realisieren, die den hohen mechanischen Belastungen im Bahnbetrieb standhält.

Zudem wurde eine umweltfreundliche Lackierung auf Wasserbasis gefordert, die besondere Anforderungen an Material und Verarbeitung stellte.

Umsetzung: Dank unserer umfassenden Erfahrung im Stahl- und Leichtbau konnten wir eine gewichtsreduzierte, aber hochbelastbare Konstruktion fertigen.

Die ersten fünf von sieben Kabinen wurden bereits exakt nach den technischen Vorgaben des Kunden produziert, wobei

engste Toleranzen eingehalten werden mussten. Die

spezielle Lackierung wurde mit modernster

Verfahrenstechnik umgesetzt, um höchste Oberflächenqualität und Langlebigkeit zu gewährleisten.



Kabinen für Plasser und Theurer

Branche: Bahnindustrie

Anforderung: Für Instandhaltungsmaschinen wurden robuste Kabinen mit zertifizierten Schweißnähten der Zertifizierungsstufe CL1 nach EN 15085-2 benötigt.

Zudem muss eine spezielle Grundierung als Basis für extremen Witterungsbedingungen und mechanischer Beanspruchung standhalten.

Umsetzung: Dank unserer erfahrenen Mitarbeiter, präziser Schweißtechnik und spezialisierter Lackierverfahren fertigen wir langlebige Kabinen, die höchsten Sicherheits- und Qualitätsstandards entsprechen.





Trailer und Container für mobile Energieversorgung in den USA

Branche: Energiewirtschaft

Anforderung: Für ein Netzstabilisierungsprojekt in den USA wurden kompakte, mobile Umspannwerke mit gasisolierten Schaltanlagen (GIS) benötigt. Die Einheiten mussten transportfähig, US-zertifiziert und sofort einsatzbereit sein.

Umsetzung: Gföllner entwickelte zwei Spezialtrailer mit GIS-Technologie und UL-zertifizierter Haustechnik, maßgeschneidert für den US-Markt. Mechanik, Elektrik, Stahlbau und Lackierung wurden präzise abgestimmt. Durch den „Trailer-auf-Trailer“-Transport zum Hafen Hamburg entfielen Genehmigungen, wodurch eine schnelle Lieferung und sofortige Einsatzbereitschaft sichergestellt wurden.

CONTAINERTECHNIK UND FAHRZEUGBAU IM ZUSAMMENSPIEL KOMBINIERT



Mobile SVC-Umspannwerke für Netzstabilisierung in den USA

Branche: Energiewirtschaft

Anforderung: Für zwei Netzstabilisierungsanlagen mit SVC-Kompensatoren, Reaktoren, AUX-Modulen und Transformatoren wurde eine mobile Lösung benötigt, die eine schnelle Inbetriebnahme und stabile Netzregelung gewährleistet.

Umsetzung: Es wurde ein speziell angepasster Trailer mit Containeraufbau, optimiert für die US-Energiewirtschaft, entwickelt. Mechanische und elektrische Integration, einschließlich Stahlbau und Lackierung, wurden präzise abgestimmt. Eine besondere Herausforderung war die komplexe Mittelspannungskabel-Installation, die mit höchster Präzision und Erfahrung umgesetzt wurde. Dank ganzheitlicher Fertigung entstand eine sofort einsatzfähige mobile Kompensationsanlage zur schnellen Netzstabilisierung.





**FAHRZEUGBAU
KOMPETENZ
UND LADETECHNIK**

IN BEWEGUNG

Von der präzisen Detailkonstruktion über innovative Ladetechnik bis hin zu modernen LKW-Aufbauten und Anhängern – wir vereinen Handwerkskunst mit zukunftsweisender Technologie.

BRANCHEN IM FOKUS

/// Unsere Produkte verbinden Funktionalität, Qualität und Wirtschaftlichkeit – optimal abgestimmt auf die Anforderungen verschiedener Branchen.

Bauwirtschaft

- Effizienter Materialtransport
- Transport von Spezialfahrzeugen
- Pünktliche Lieferungen von Waren

Entsorgungswirtschaft

- Abfalltransportlösungen
- Steigerung von Kapazität und Effizienz
- Umweltfreundlicher Transport und Recycling

Lebensmittelindustrie

- Hygienischer und warenschonender Transport
- Verlängerte Produkthaltbarkeit und Qualität
- Einhaltung strenger Vorschriften und Standards

Verteilerverkehr

- Optimierung der Warenverteilung/Auslieferung
- Maßgeschneiderte Ladegutsicherungssysteme

Sonderfahrzeugbau

- Individuelle Lösungen und branchenführende Expertise

Kommunen

- Spezialisierte Feuerwehr- und Einsatzfahrzeuge
- Maßgeschneiderte Lösungen für kommunale Anforderungen

**JAKOB
ZAUNER**

**Leitung Fahrzeugbau
und Ladetechnik**



” Das Geschäftsjahr 2024 zeigt, dass gezielte Innovation und strategische Weitsicht selbst in schwierigen Zeiten den Unterschied machen. Mit einem geschärften Produktportfolio und unserem klaren Fokus auf Zukunftsmärkte haben wir nicht nur neue Kunden gewonnen, sondern auch das Fundament für nachhaltigen Erfolg gelegt. **“**

Effiziente Getränkelogistik mit Klappwandaufbau und Ladebordwand

Kunde: Brauerei Baumgartner & Kapsreiter

Anforderung: Für schnelles und sicheres Be- und Entladen wurde ein Klappwandaufbau mit Ladebordwand auf einen 3-Achs-LKW aufgebaut. Die Lösung ermöglicht eine bis zu 50 % schnellere Entladung, reduziert die körperliche Belastung und sorgt für maximale Ladekapazität.

Branche: Lebensmittelindustrie



Gesamtzug mit Kühlkofferaufbau für lückenlose Frischelogistik

Kunde: Eiermacher GmbH

Anforderung: Für den Frischwaretransport wurde ein Gesamtzug aus LKW und Anhänger mit isoliertem Kühlkofferaufbau und Durchladefunktion realisiert. Die Kombination aus leistungsstarkem Kühlaggregat, Ladebordwand und flexiblem Tandem-Kühlkofferaanhänger sorgt für optimale Wirtschaftlichkeit und präzise Temperaturkontrolle.

Branche: Lebensmitteltransport



Elektro-Gesamtzug mit maßgeschneidertem Koffer-Aufbau für den Fahrschulbetrieb

Kunde: Easy Drivers Fahrschule

Anforderung: Für eine moderne und nachhaltige Fahrausbildung wurde ein Gesamtzug aus Volvo Elektro-LKW und Tandemanhängern mit Kofferaufbau realisiert. Die Fahrzeuge sind mit Bär Ladebordwand und innovativer Ladungssicherung optimal für den Fahrschulbetrieb abgestimmt. Modernste Fahrzeugtechnik sowie die XL-Sleeper-Aero-Kabine bieten perfekte Bedingungen und wecken Begeisterung bei den Fahrschülern.

Branche: Fahrschule

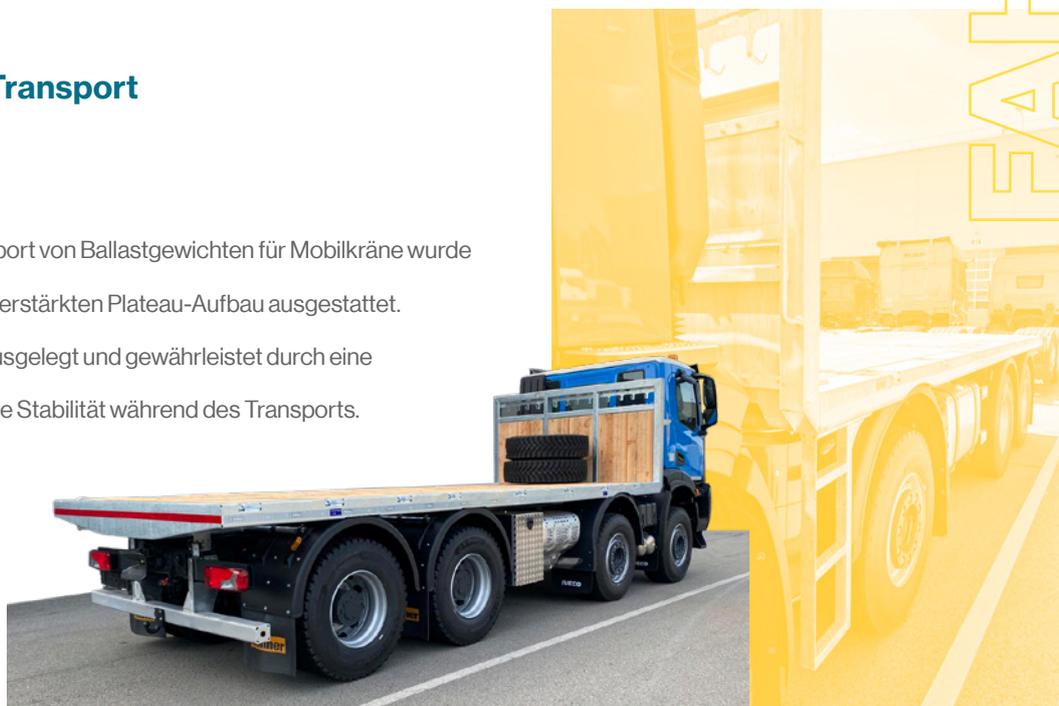


Plateau-Aufbau für den Transport von Ballastgewichten

Kunde: Felbermayr

Anforderung: Für den sicheren Transport von Ballastgewichten für Mobilkräne wurde ein 4-Achs-IVECO Trakker mit einem verstärkten Plateau-Aufbau ausgestattet. Die Konstruktion ist auf hohe Lasten ausgelegt und gewährleistet durch eine optimierte Ladungssicherung maximale Stabilität während des Transports.

Branche: Bauwirtschaft



Kofferaufbau mit maßgeschneiderter Ladungssicherung

Kunde: Starlim Spritzguss GmbH

Anforderung: Für den sicheren und flexiblen Transport wurde ein Kofferaufbau für den MAN TGE entwickelt. Der Aufbau verfügt über eine verschleißfeste Bodenplatte für maximale Stabilität sowie eine Heckaufstiegsleiter für einfachen Zugang. Zurrschienen im Dach, Boden und den Seitenwänden sorgen in Verbindung mit den Teleskopsperstangen für eine sichere Fixierung unterschiedlicher Transportgüter.

Branche: Industrie



Tandem-Plateau-Anhänger – Mehr Flexibilität für Transporte

Kunde: Tabojer Transporte GmbH

Anforderung: Der Tandem-Anhänger wurde speziell für den Transport großer Bauteile entwickelt. Dank der um 3.000 mm ausziehbaren Deichsel lassen sich auch besonders lange Bauteile sicher transportieren. Mit der integrierten Überbreitenausrüstung ist auch der Transport von besonders breiten Bauteilen problemlos möglich.

Für eine optimale Ladungssicherung sorgen eine Vielzahl an Zurrpunkten, Rungentaschenleisten und ExTe-Rungen.

Branche: Bauwirtschaft



ÖKOFLEX Schlitten-Anhänger – Effiziente Logistik für Abrollcontainer

Kunde: Mulden Containerservice GmbH

Anforderung: Für den schnellen und sicheren Containerumschlag wird ein ÖKOFLEX Schlitten-Anhänger eingesetzt – eine bewährte Lösung für den Transport von Abrollcontainern nach DIN 30722 mit Beladung von hinten. Die robuste Konstruktion mit durchgehender Mulde, pneumatischer Verriegelung und WABCO SmartBoard sorgt für effizientes Handling.

Branche: Entsorgung & Recycling

ÖKOFLEX Abroll-Anhänger – Kompromisslos beim Containertransport

Kunde: Eisenhandel Gebeshuber GmbH

Anforderung: Der ÖKOFLEX Abroll-Anhänger ermöglicht dank der pneumatisch absenkbarer Deichsel eine flexible Containerbeladung sowohl von vorne als auch von hinten. Die TÜV-geprüfte pneumatische Klauenverriegelung sorgt für eine sichere und zuverlässige Fixierung der Ladung.

Branche: Industrie



ZUR ONLINE
BROSCHÜRE

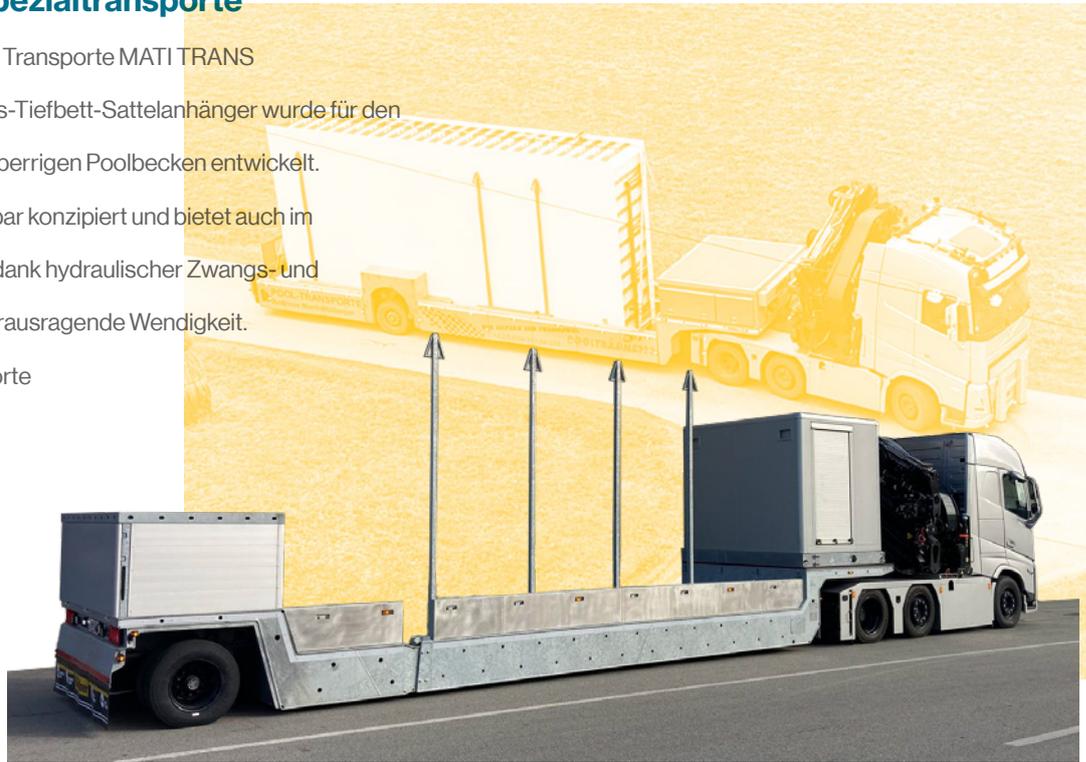


1-Achs-Tiefbett-Sattelanhänger – Flexibilität für Spezialtransporte

Kunde: Manhartsberger Transporte MATI TRANS

Anforderung: Der 1-Achs-Tiefbett-Sattelanhänger wurde für den sicheren Transport von sperrigen Poolbecken entwickelt. Der Auflieger ist ausziehbar konzipiert und bietet auch im ausgezogenen Zustand dank hydraulischer Zwangs- und Nachlaufenkung eine herausragende Wendigkeit.

Branche: Spezialtransporte



Schiebeplanenaufbau mit Heckkran für flexible Materiallogistik

Kunde: C. Bergmann KG

Anforderung: Für den sicheren Transport und effizientes Be- und Entladen wurde ein Schiebeplanenaufbau mit Heckkran HIAB X-HiPro 232 E-4 auf einem 3-Achs-LKW von Volvo realisiert. Dank der hydraulisch absenkbaren Rückwand und des einseitig abnehmbaren Dachlängsholms kann der leistungsstarke Heckkran die Be- und Entladung effizient und mühelos durchführen.

Branche: Baustoffhandel & Logistik





Plateau-Aufbau mit Heckkran für maximale Produktivität

Kunde: Held & Francke Baugesellschaft

Anforderung: Für den flexiblen Materialtransport und effizientes Be- und Entladen wurde ein Plateau-Aufbau mit Heckkran HIAB X-HiPro 358 E-6 realisiert. Durch die Niedrigbauweise der Zusatzabstützung liegt die Ladekante bei nur 1.200 mm, wodurch das Handling von Baumaterialien erheblich erleichtert und die Arbeitssicherheit erhöht wird.

Branche: Bauwirtschaft



Plateau-Aufbau mit leistungsstarkem EFFER Frontkran

Kunde: Panozzo Transporte

Anforderung: Für anspruchsvolle Hubarbeiten wurde ein Plateau-Aufbau mit Frontkran vom Typ EFFER iQ 1400 E-9 JIB 260 D-6 realisiert. Der Kran bietet eine Hubkraft von bis zu 5 t am Fly-JIB, bei einer Arbeitshöhe von über 25 m und einer Ausladung von 10 m.

Branche: Industrie



2-Achs-Tieflade-Sattelanhänger für Kabeltrommeln

Kunde: MWN GmbH

Anforderung: Der 2-Achs-Tieflade-Sattelanhänger wurde speziell für die Aufnahme einer Kabelabspulvorrichtung konzipiert.

Der HIAB X-HiPro 192E-4 mit JIB 45X-2 ermöglicht die präzise Verladung der Kabeltrommeln und die Seilführung während des Abspulvorgangs. Die Abspulvorrichtung wurde vom Kunden bereitgestellt und integriert.

Branche: Schwerlast- & Spezialtransporte



Glassammelaufbau mit Hinterkipper für effizientes Recycling

Kunde: Kerschner Umweltservice u. Logistik GmbH

Anforderung: Für die wirtschaftliche Sammlung und Entladung von Altglas wurde ein Glassammelaufbau mit Hinterkipper auf einem 4-Achs-LKW von SCANIA umgesetzt.

Der Frontkran Jonsered 1620Z 93 ermöglicht eine präzise und effiziente Entleerung der Recyclingbehälter in den Aufbau. Dank der integrierten hydraulischen Kippsteuerung, kann der befüllte Glassammelaufbau kontrolliert und sicher entleert werden.

Branche: Entsorgung & Recycling



FLEXIBLE RAUMLÖSUNGEN, KOMPETENZ TRIFFT DIE ÜBERZEUGEN INNOVATION

Mobile Raum- und Eventlösungen durch hochwertige Containeranlagen schaffen flexible Raumkonzepte und schnell verfügbare Eventinfrastrukturen. Mit langjähriger Expertise und praxisorientiertem Ansatz wurden im aktuellen Geschäftsjahr die vielfältigen Anforderungen unserer Kunden erfolgreich umgesetzt.

BRANCHEN IM FOKUS

/// Unsere Mietcontainer bieten flexible und sofort verfügbare Lösungen für eine Vielzahl von Anwendungen:

Bauindustrie

- Baubüros, Lager- und Werkstattcontainer und sanitäre Einrichtungen für Baustellen

Industrie | Anlagenbau

- Arbeitsräume, Werkstätten und Lagerräume für industrielle Anwendungen

Verteiler | Logistik

- Bürocontainer, Pfortnercontainer, Lagercontainer, Terminals oder Ticketschalter

Festivals | Veranstaltungen | Events

- Sanitäranlagen und Duschen, Aufenthaltsräume wie auch Event-Infrastruktur

Handel | Tourismus | Gastro

- Verkaufsflächen, Imbissstände, Sanitärösungen, Aufenthaltsräume

Kommunen | Bildung | Praxisräume

- Lösungen für temporäre Büros, Schulen, Kindergärten, Besprechungsräume, Infostände, öffentliche Toiletten, Freizeit- und Ausstellungsräume
- Hilfs- und Katastropheneinsätze

FLORIAN MÜHLBÖCK

Leitung
Mietcontainer



„Das Geschäftsjahr 2024 war für den Bereich Mietcontainer von dynamischem Wachstum geprägt. Die steigende Nachfrage nach temporären Raumlösungen, vor allem im öffentlichen und gewerblichen Sektor, bestätigt unsere Rolle als innovativer Lösungsanbieter. Mit der Einführung der BlackLine-Serie haben wir einen entscheidenden Schritt in der Entwicklung ganzjährig nutzbarer Sanitärösungen vollzogen.“

Innovation, die begeistert

 **BLACKLINE** 365

Mit der BlackLine-Serie haben wir eine neue Ära für Eventlösungen eingeleitet. Isoliert, beheizt und für den ganzjährigen Einsatz konzipiert, bietet diese Produktlinie maximale Funktionalität und Komfort.

Insgesamt wurden im vergangenen Jahr 36 Container gefertigt, darunter:

25 BlackLine TOILET 

5 BlackLine URI 

6 BlackLine MIX  



WAS MACHT DIE **BLACKLINE** AUS?

Winterfest

Effiziente Isolierung und ein 3-kW-Heizsystem sorgen für Komfort, selbst bei Minusgraden.

Nachhaltig

Modernste Technik sorgt für optimierten Energieverbrauch.

Modernes Design

Funktionalität trifft auf ein modernes und ansprechendes Design.

Support, der überzeugt



Unsere Kunden profitieren von einem Rundum-Service, der durch Zuverlässigkeit und Präzision überzeugt. Von der ersten Planung bis zur finalen Umsetzung bieten wir klare Strukturen und lösungsorientierte Beratung, um Projekte termingerecht und reibungslos umzusetzen.

Dabei legen wir besonders Wert auf folgende Punkte:

Durchdachte Planung

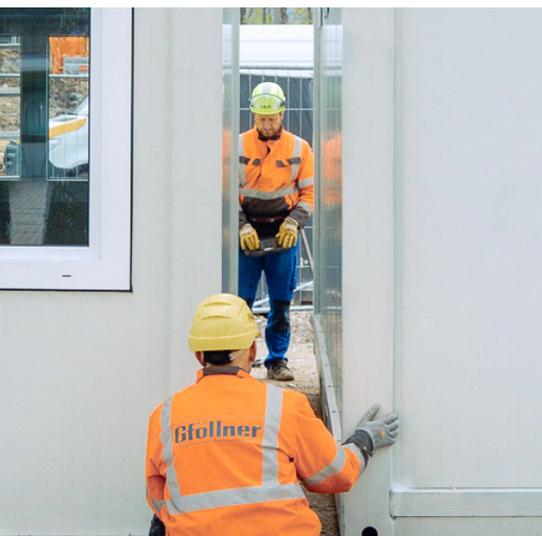
Individuelle CAD-Konzepte sorgen für optimale Raumnutzung und präzise Vorbereitung.

Effiziente Abläufe

Termintreue bei Lieferung und Montage gewährleistet einen reibungslosen Projektverlauf.

Zuverlässige Umsetzung

Die Inbetriebnahme wird durch klare Abstimmungen und technische Expertise begleitet.



ERFOLG IN ZAHLEN

36+

**BlackLine-Container
erfolgreich im Einsatz**

100+

erfolgreiche Eventprojekte

200+

realisierte Raumlösungen

MOBILE VIELSEITIG IM EINSATZ EVENTLÖSUNGEN

Im Geschäftsjahr 2024 haben sich die Eventlösungen von Gföllner erneut als verlässlicher Partner für eine Vielzahl hochkarätiger Veranstaltungen bewährt – von internationalen Konzert-Highlights bis hin zu regionalen Großveranstaltungen.



Lido Sounds, Linz

Sanitärösungen und modulare BlackBox-Container für das neue Stadtfestival.



ZUR ONLINE
BROSCHÜRE



Shutdown Festival, Zwentendorf

BlackBox-Infrastruktur für Österreichs größtes Hardstyle-Event.



Nova Rock Festival, Nickelsdorf

Bereitstellung von BlackBox- und BlackLine-Lösungen für eine professionelle und skalierbare Festivalinfrastruktur.





VERLÄSSLICHKEIT IN JEDER SITUATION

Von **platzsparenden Sanitärösungen** bis hin zu **modernen LED-Containern** für Videopräsentationen – unsere Lösungen schaffen ein ideales Umfeld für Veranstaltungen jeder Art.

MetaStadt, Wien

Installation in einer Veranstaltungshalle mit präziser Montagetechnik.

Klassik am Dom, Linz

Sanitärcontainer, LED-Container und DrinkBox-Systeme unterstützten den reibungslosen Ablauf des Konzerts am Domplatz.



Woodstock der Blasmusik, Ort im Innkreis

Komplette Unterstützung mit 122 Containern, darunter LED-Werbecontainer und DrinkBoxen für optimale Festivalbedingungen.



MOBILE FLEXIBEL UND FUNKTIONAL RAUMLÖSUNGEN

LÖSUNGEN FÜR JEDEN BEDARF

Unsere mobilen Raumlösungen stehen für **Effizienz, Funktionalität** und **Flexibilität**. Mit maßgeschneiderten Konzepten schaffen wir Räume, die den spezifischen Anforderungen unserer Kunden gerecht werden.



Volksschule, Bad Hall

5 Containereinheiten schaffen ein helles Klassenzimmer sowie einen großzügigen Eingangsbereich.

Branche: Kommunal



Arztpraxis, Hofkirchen

Die Erweiterung um ein Wartezimmer und Behandlungsräume sind exakt zugeschnitten auf die Anforderungen einer modernen Arztpraxis.

Branche: Medizinische Einrichtungen

Ob für Schulen, Arztpraxen oder die Industrie – unsere mobilen Raumlösungen decken vielfältige Platzbedarfe ab und beweisen dabei maximale Effizienz.



Temporäre Containeranlage, Wels

30 Container als WC-, Dusch-, Aufenthalts- und Bürocontainer für Stillstands- und Reparaturarbeiten.

Branche: Industrie



ZUR ONLINE
BROSCHÜRE



Brennerbasistunnel, Tirol

Rund 45 Container wurden für das Großprojekt geliefert und nahtlos in bestehende Infrastrukturen integriert. Die FlatPack-Container ermöglichten maximale Modularität und effizienten Transport – acht Einheiten wurden in einer einzigen Fahrt geliefert.

Branche: Industrie

MOBILE SOLARCONTAINER SOLARENERGIE-LÖSUNGEN

Die SolarCont GmbH, ein Joint Venture mit Gföllner und Hilber Solar, entwickelt mobile Solarcontainer für verschiedene industrielle Anwendungen. Der Fokus liegt auf der Bereitstellung erneuerbarer Energie an Standorten ohne Netzanbindung.



QR-Code scannen und die
SolarContainer Website besuchen



SolarContainer in Oman im Einsatz

Ein wichtiges Referenzprojekt im Jahr 2024 war die Installation eines SolarContainers in Oman. Für ein Off-Grid-Mini-Camp in der Öl- und Gasindustrie konnte eine Dieselerparnis von bis zu 95 % erreicht werden.

Das System, ausgestattet mit einem 558-kWh-Batteriespeicher, bewährte sich unter den lokalen Bedingungen wie hohen Temperaturen und Sandbelastung.



**SOLAR
CONTAINER**



Präsentation bei SBM Mineral Processing

Bei einer Präsentation mit Miba Battery Systems bei SBM Mineral Processing stand der Einsatz in der Bauindustrie im Fokus. Die Möglichkeiten für eine CO₂-reduzierte Betonproduktion durch erneuerbare Energien wurden dabei mit Branchenvertretern diskutiert. Die Kombination aus Solarenergie und Speichertechnologie bietet hier neue Ansätze für die Energieversorgung von Baustelleneinrichtungen.

UNSERE VERANTWORTUNG. GFÖLLNER IST NACHHALTIG UNSERE ZUKUNFT.

Unser erster Nachhaltigkeitsbericht

Für das Geschäftsjahr 2023 wurde erstmals ein umfassender Nachhaltigkeitsbericht erstellt, der alle relevanten Aspekte in den Bereichen Umwelt, Soziales und Unternehmensführung dokumentiert. Die systematische Erfassung dieser Themen bildet gleichzeitig die Grundlage für das zukünftige verpflichtende Berichtswesen.

Der Bericht dokumentiert unter anderem:

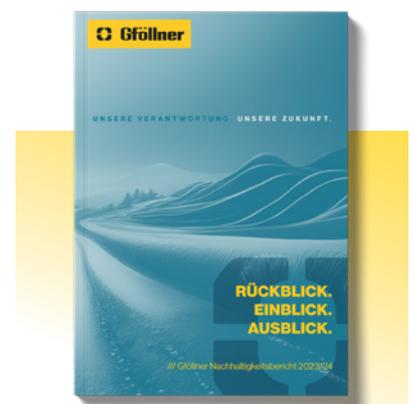
- Eine neu installierte Photovoltaikanlage mit 1,5 GWh Jahresleistung
- Den weitgehend auf E-Mobilität umgestellten Fuhrpark
- Die umgesetzten Maßnahmen zur Ressourcenoptimierung

Den vollständigen Bericht downloaden

Alle Details zu unseren Nachhaltigkeitsaktivitäten, Kennzahlen und Zielen finden Sie in unserem ausführlichen Nachhaltigkeitsbericht.

Scannen Sie den QR-Code oder besuchen Sie:

www.gfoellner.at/download-de/



ZUR ONLINE
BROSCHÜRE



Das Gföllner Nachhaltigkeitsteam



PRÄZISION IN BEWEGUNG

Seit über 130 Jahren verbindet Gföllner im Fahrzeugbau und in der Containertechnik Präzision, Technologie und Kundennähe zu einzigartigen und nachhaltigen Lösungen, die Menschen begeistern und bewegen.

Gföllner Fahrzeugbau und Containertechnik GmbH

Besuchen Sie uns online:



www.gfoellner.at