

# VISIONS

Juni 2026

DAS VIGIER-KUNDENMAGAZIN

**DAS ZIEL:**

**KLIMANEUTRALITÄT**

**INTERVIEW: «WIR HABEN  
SCHON VIEL ERREICHT»**

**WIE AUS ABFÄLLEN  
WERTSTOFFE WERDEN**



**vigier**

LÖSUNGEN AUS LEIDENSCHAFT

# INHALT

## INTERVIEW

Dekarbonisierung bei Vigier: im Gespräch mit Cédric Nater und Bruno Kiefer. **04**

## NEWS

Trends, neue Produkte und Innovationen rund um Vigier. **10/16**

## RECYCLING UND ENTSORGUNG

Wie aus Abfällen wieder Wertstoffe werden. **12**

## CO<sub>2</sub>-REDUKTION

Schritt um Schritt den Fussabdruck verkleinern. **18**

## DR. GREEN

Transport geht auch klimafreundlich. **22**

## DIE ZAHL

So viele Tonnen Abfälle verwertet Vigier pro Jahr. **23**

## IMPRESSUM

Das Magazin VISIONS von Vigier erscheint in der Regel einmal jährlich. Alle Beiträge sind urheberrechtlich geschützt. Jede Verwendung ohne Zustimmung der Herausgeberin ist unzulässig und strafbar. Das gilt insbesondere für Vervielfältigungen, Übersetzungen, Mikroverfilmungen und die Verarbeitung für elektronische und multimediale Systeme.

**Herausgeberin:** Vigier Holding AG, Werkstrasse 101, 4534 Flumenthal

**Redaktionsteam:** Olivier Barbery, Patricia Burkhardt (beide Vigier Holding AG)

**Texte/Redaktion:** textatelier.ch, Elfenaustrasse 5, 2001 Biel. [www.textatelier.ch](http://www.textatelier.ch)

**Grafik/Layout:** in flagranti AG, Busswilstrasse 12, 3250 Lyss. [www.inflagranti.ch](http://www.inflagranti.ch)

**Titelbild:** Beim Bauprojekt Fleur de Champagne in Biel kommt der nachhaltige Beton ECOVISION von Vigier zum Einsatz. (Bild: Vigier)

## DEKARBONISIERUNG

### BEI VIGIER 04



vigier



## NEUE

### MITARBEITENDE 10/11



## WIE AUS ABFÄLLEN

### WIEDER WERTSTOFFE

### WERDEN 12



## VIGIER-SCHIENENTECHNIK

### FÜR PORTUGAL 17





## Drei Herausforderungen für Vigier

Das Unternehmen Vigier mit Vigier Ciment, Vigier Beton, Vigier Rail und Altola ist breit abgestützt: Dank dieser Konstellation sind wir in der Lage, unseren Kundinnen und Kunden umfassende Lösungen sowie innovative und leistungsfähige Produkte im gesamten Kreislauf von mineralischen Baustoffen aus einer Hand anzubieten.

Angesichts der Situation in der Baubranche und in der Gesellschaft stehen wir aktuell vor drei Herausforderungen. Die Dekarbonisierung unseres Unternehmens und unserer Produkte ist eine davon. Gemäss der Klimastrategie des Bundes soll die Schweiz bis 2050 unter dem Strich keine Treibhausgase mehr ausstossen. Auch Vigier soll bis in 25 Jahren klimaneutral arbeiten. Das betrifft nicht nur uns, sondern die gesamte Baukette von Architekturbüros, Planerinnen, Ingenieuren über den Baustoffhandel bis hin zu Baumeisterinnen oder Verarbeitern, aber auch die Bauherrschaften und Auftraggeberinnen.

Unser Auftrag ist es, Produkte mit einem vorteilhafteren CO<sub>2</sub>-Fussabdruck zu entwickeln und die Kundinnen und Kunden dafür zu sensibilisieren. Fortschritte sind nur möglich, wenn wir umfassend und transparent mit absoluten Zahlen kommunizieren, zum Beispiel mithilfe von Umweltproduktedeklarationen (EPDs). Die Kundinnen und Kunden müssen dann aber auch bereit sein, etwas mehr für diese Produkte zu zahlen – das ist sozusagen die Quadratur des Kreises. Wie gut wir auf diesem Weg unterwegs sind, entnehmen Sie dem Interview mit Cédric Nater (Verkaufsleiter Vigier Ciment) und Bruno Kiefer (Leiter Vigier Beton) und den Storys zu den Themen Dekarbonisierung sowie Recycling und Entsorgung.

Die Digitalisierung der Prozesse ist dabei ein wichtiger Treiber: Sie ist unabdingbar, um die Effizienz zu steigern und Kosten zu reduzieren – aber auch um die Ökobilanz der Produkte und Services zu verbessern. BIM (Building Information Modeling) ist nur eine der Anwendungen, die in diesem Bereich von Bedeutung sind: Es ist eine Arbeitsmethode zur Planung, Erstellung, zum Betrieb und zum Rückbau von Bauwerken, die alle relevanten Informationen in einem zentralen digitalen Modell abbildet und auch die Umweltdimension integriert.

Wir befinden uns in einer Transitionsphase – hin zu einer digitaleren, effizienteren und umweltfreundlicheren Arbeitsweise. Und genau in dieser Phase kommt die demografische Entwicklung als dritte Herausforderung hinzu. Aktuell profitieren wir bei Vigier von vielen Arbeitskräften aus der Baby-Boomer-Generation. Sie verkörpern viel Know-how – das wir schon bald ersetzen müssen: Bis ins Jahr 2030 werden uns 20 bis 30 Prozent unserer Mitarbeitenden durch Pensionierung oder Frühpensionierung verlassen. Und die neuen Generationen bleiben erfahrungsgemäss ihren Arbeitgebern deutlich weniger lang treu. Wir sind also gefordert: Wir müssen weiterhin am Image unserer Branche arbeiten und die Attraktivität der Jobs verbessern.

Wir haben diese Herausforderungen identifiziert und eine Roadmap bis ins Jahr 2050 erstellt. Der Erhalt des Status Quo ist keine Option für uns. Wir müssen unsere führende Position im Bereich der Dekarbonisierung verteidigen und jedes Jahr einen Schritt nach vorne machen. Alles andere wäre ein Rückschritt.

**Olivier Barbery**  
COO Vigier



**«DIE FORTSCHRITTE  
SIND GROSS, ABER DER  
ENDSPURT IST  
ANSPRUCHSVOLL»**

# Bei Vigier verfolgt man seit Jahren eine konsequente Klimastrategie mit Dekarbonisierungsmassnahmen auf allen Ebenen. Cédric Nater (Verkaufsleiter Vigier Ciment) und Bruno Kiefer (Leiter Vigier Beton) über das Netto-Null-Ziel, CO<sub>2</sub>-reduzierte Zemente und Betonsorten und eine umweltfreundlichere Baubranche.

**Die Schweiz soll bis 2050 unter dem Strich keine Treibhausgase mehr ausstossen. Dieses Netto-Null-Ziel hat der Bundesrat 2019 beschlossen. Vigier soll also bis in 24 Jahren klimaneutral arbeiten. Ist das Unternehmen auf Kurs?**

*Cédric Nater (CN), Verkaufsleiter Vigier Ciment:* Ja. Vigier verfolgt seit vielen Jahren eine klare und konsequente Klimastrategie. Die Dekarbonisierung der Zement- und Betonproduktion ist für uns eine zentrale unternehmerische Aufgabe. Wir setzen dabei auf kontinuierliche Innovation, auf die konsequente Reduktion des Klinkeranteils in unseren Zementen, auf energieeffiziente Produktionsprozesse sowie auf die Förderung der Kreislaufwirtschaft. Weitere wichtige Massnahmen betreffen unsere Energieversorgung: Durch eigene Stromproduktion aus Wasserkraft decken wir heute über 50 Prozent unseres Strombedarfs selbst und nachhaltig. Den verbleibenden Strom beziehen wir von unserem Stromlieferanten ausschliesslich aus erneuerbaren Energiequellen. Dank unserem Unternehmen Altola arbeiten wir heute zudem bei der Zementherstellung zu rund 99 Prozent mit alternativen Brennstoffen – das sind rund 25 Prozent mehr als der schweizerische Branchendurchschnitt. Möglich wird dies durch unsere Rolle als Abfallverwerter: Innerhalb der gesamten Vigier-Gruppe verwerten und recyceln wir jährlich rund 600 000 Tonnen Abfälle und führen diese als energetisch und stofflich nutzbare Ressourcen wieder in den Produktionskreislauf zurück. Ein weiterer zentraler Baustein unserer Klimastrategie ist der Transport. Bereits heute sind wir in der Lage, die gesamte Transportkette – vom Abbau im Steinbruch bis zur Lieferung des Betons auf die Baustelle – nahezu klimaneutral zu gestalten.

*Bruno Kiefer (BK), Leiter Vigier Beton:* Vigier hat im Bereich der CO<sub>2</sub>-Reduktion gegenüber anderen Zement- und Betonherstellern einen Vorsprung. Vor ein bis zwei Jahren betragen die CO<sub>2</sub>-Äquivalente pro Kubikmeter Beton noch durchschnittlich 200 kg. Heute können wir bereits Beton mit einer CO<sub>2</sub>-Belastung von unter 100kg pro Kubikmeter herstellen. Wir sind den halben Weg von 200 auf 0 schon gegangen. Das zeigt auf, wie

gross die erzielten Fortschritte bereits sind. Klar ist, dass der Endspurt sehr anspruchsvoll sein wird. Da braucht es noch einiges an Investitionen.

**Hauptverantwortlich für die CO<sub>2</sub>-Emissionen des Zements ist nicht nur der hohe Energiebedarf, sondern der chemische Prozess bei der Klinkerherstellung, bei dem sich CO<sub>2</sub> abspaltet und in die Atmosphäre entweicht. Mit welchen Massnahmen können Sie diese Emissionen verringern?**

*(CN):* Der wichtigste Hebel zur Reduktion der CO<sub>2</sub>-Emissionen liegt tatsächlich in der Optimierung des Klinkeranteils, da beim chemischen Prozess der Klinkerherstellung prozessbedingt grosse Mengen CO<sub>2</sub> freigesetzt werden. Zemente mit einem Klinkeranteil nahe 100 Prozent (CEM I) werden deshalb heute dank unseren umweltbewussten Kunden nur noch in Ausnahmefällen eingesetzt. Bei Vigier ist ihr Anteil an der Gesamtproduktion von rund 70 Prozent im Jahr 1997 auf etwa 1 Prozent im Jahr 2025 zurückgegangen.



Cédric Nater: «Wir konnten den spezifischen CO<sub>2</sub>-Ausstoss bei der Zementherstellung seit 1990 bereits um mehr als 50 Prozent reduzieren.»

«VIGIER VERFOLGT SEIT  
VIELEN JAHREN EINE KLARE  
UND KONSEQUENTE KLIMA-  
STRATEGIE. DIE DEKARBONI-  
SIERUNG IST FÜR UNS EINE  
ZENTRALE UNTERNEHME-  
RISCHE AUFGABE.»

Cédric Nater

**(BK):** Bei der energieaufwändigen Zementherstellung stammen zwei Drittel des CO<sub>2</sub>-Ausstosses aus dem chemischen Prozess – das ist der geogene Anteil. Ein Drittel stammt aus den fossilen Brennstoffen: Weil wir diese Anteile quasi eliminiert haben, haben wir einen grossen Vorsprung gegenüber der Konkurrenz. Und das setzt sich nachher fort: Wir verfügen nicht nur über Zement mit wesentlichen CO<sub>2</sub>-Vorteilen, sondern auch über CO<sub>2</sub>-freundlichere Betonprodukte. Daneben verfolgen wir viele Ideen rund um die Kreislaufwirtschaft. Im Sommer 2023 nahm Vigier Beton gemeinsam mit dem Abbruchrecycling- und Betonproduktionsunternehmen alluvia AG in Biberist unter dem Namen «VACarbo» die bislang grösste Anlage zur CO<sub>2</sub>-Speicherung in Abbruchbeton in Betrieb. Dabei wird abgeschiedenes CO<sub>2</sub> gezielt in den Betonabbruch eingebracht und mineralisch gebunden. Mit diesem Verfahren lassen sich rund 10 Kilogramm CO<sub>2</sub> pro Tonne Abbruchbeton dauerhaft speichern.

**(CN):** Die konsequente Nutzung der Kreislaufwirtschaft, der erneuerbaren Energiequellen und der CO<sub>2</sub>-armen Logistik erlaubt es uns, ein Zementportfolio mit einem CO<sub>2</sub>-Ausstoss von unter 400 kg CO<sub>2</sub> pro Tonne Zement anzubieten. Zusammen mit weiteren Massnahmen – etwa der Entwicklung CO<sub>2</sub>-reduzierter Zemente und Betone sowie gezielten Investitionen in Zukunftstechnologien – konnten wir den spezifischen CO<sub>2</sub>-Ausstoss bei der Zementherstellung seit 1990 bereits um mehr als 50 Prozent senken. Wir sind also auf dem richtigen Weg, um das Netto-Null-Ziel bis 2050 zu erreichen.

#### **Bleiben wir beim Zement: Welche CO<sub>2</sub>-freundlicheren Produkte bietet Vigier hier an?**

**(CN):** Die CEM I-Zemente mit hohem Klinkeranteil wurden durch CEM II und Komposit-Zemente ersetzt. Wir haben heute CEM II-Zemente, bei denen ein Teil des Klinkers durch mineralische Zusatzstoffe wie Kalksteinmehl oder Hüttensand aus Elektroöfen ersetzt wird. Diese Materialien fallen als Nebenprodukte in anderen Industrien an und ermöglichen es, den CO<sub>2</sub>-Ausstoss deutlich

zu senken. Dies, ohne Einbussen bei Qualität, Dauerhaftigkeit oder Verarbeitbarkeit in Kauf nehmen zu müssen. Die ökologischen Zemente stehen den herkömmlichen Zementen hinsichtlich Festigkeiten in nichts nach und können je nach Rezept auch beim Chlorid-Widerstand, bei der Karbonatisierung und der Frost-/Tausalzbeständigkeit punkten. Ein aktuelles Beispiel ist unser neuester Zement Vigier CEM Progresso, der nur noch rund 60 Prozent Klinker enthält. In den kommenden Jahren werden wir diesen Weg konsequent weitergehen: Wir entwickeln Zemente mit einem Klinkeranteil von nur noch rund 50 Prozent und senken bis 2030 den durchschnittlichen Klinkergehalt unseres gesamten Sortiments von heute 74 auf 65 Prozent, langfristig sogar auf rund 60 Prozent. Bis ins Jahr 2035 wollen wir in der Lage sein, einen Beton herzustellen, der nur noch 50 kg CO<sub>2</sub> pro Kubikmeter Beton emittiert. Damit leisten wir einen wesentlichen Beitrag zur Reduktion der prozessbedingten CO<sub>2</sub>-Emissionen im Zement – und schaffen die Grundlage für noch klimafreundlichere Betone.

#### **Kommt CEM Progresso in der Baubranche gut an?**

**(CN):** Ja, Vigier CEM Progresso findet in der Baubranche eine sehr gute Resonanz. 2024 wurden mehr als zehn Baustellen erfolgreich damit beliefert – darunter mehrheitlich in der Realisation von Hochbauprojekten (zum Beispiel Wohnungsbau, Logistikzentren, Fabrikgebäude) in verschiedensten Branchen und Agglomerationen. Die Rückmeldungen unserer Kunden sind durchwegs positiv. Besonders geschätzt werden die zuverlässige Performance im Beton, die «übliche» Verarbeitbarkeit und die hohe Dauerhaftigkeit (u. a. hinsichtlich Frost-/Tausalzbeständigkeit). Vigier CEM Progresso ermöglicht es



Bruno Kiefer: «Unter der Dachmarke ECOVISION bieten wir seit 2024 besonders nachhaltige Betonsorten an.»



Bauunternehmen und Betonwerken, ökologische Ziele zu erreichen, ohne Kompromisse bei Qualität oder Verarbeitung einzugehen.

#### **Haben Sie noch andere Zemente in der Pipeline?**

*(CN):* Ja, tatsächlich wird derzeit unser gesamtes Sortiment im Hinblick auf ökologische Kriterien überprüft und in Teilen grundlegend überarbeitet. Denn wir wollen auch im Bereich Nachhaltigkeit neue Standards setzen. Ein konkretes Ergebnis dieser Arbeit ist unser neuer Tiefbau-Zement CEM Forte, den wir 2025 entwickelt haben. Er erfüllt sämtliche technischen Anforderungen, die man an einen modernen Tiefbauzement stellt: hohe Festigkeiten, Chlorid-Widerstand, geringe Karbonatisierung sowie eine ausgezeichnete Frost-Tausalz-Beständigkeit. Gleichzeitig erreicht er ökologisch hervorragende Werte: reduzierte CO<sub>2</sub>-Emissionen, deutlich geringere graue Energie, bessere Umweltpunkte und eine hohe Zirkularität. Wir sind überzeugt, dass dieser Zement einen wichtigen Beitrag zur nachhaltigen Infrastruktur der Zukunft leisten wird. Der neue Vigier CEM Forte ist seit anfangs Jahr offiziell auf dem Markt.

#### **Vom Zement zum Beton, dem wichtigsten Baustoff weltweit: Gibt es davon auch nachhaltige Sorten?**

*(BK):* Ja, die spielen bei uns eine zentrale Rolle. Unter der Dachmarke ECOVISION bieten wir seit Anfang 2024 besonders nachhaltige Betonsorten an, deren CO<sub>2</sub>-

Belastung deutlich unter jener von konventionellem Beton liegt. Ein gutes Beispiel ist ECOGOLD: Hier beträgt der CO<sub>2</sub>-Ausstoss nur noch rund 50 bis 55 Prozent eines üblichen Betons, bei gleichbleibend hoher Qualität und Leistungsfähigkeit. ECOVISION ist auf dem Markt gut etabliert, wir haben bereits verschiedene Bauprojekte damit realisiert – etwa die Überbauung Fleur de Champagne in Biel. Immer mehr fragen uns Bauherrschaften, wie es mit der CO<sub>2</sub>-Belastung und der Kreislaufwirtschaft aussieht.

«VIGIER HAT IM BEREICH DER  
CO<sub>2</sub>-REDUKTION GEGENÜBER  
ANDEREN ZEMENT- UND  
BETONHERSTELLERN EINEN  
VORSPRUNG.»

Bruno Kiefer

*(CN):* Mit FORTE ECOVISION lancieren wir jetzt einen noch klimafreundlicheren Beton. Dieser kombiniert einen weiter reduzierten Zementanteil mit optimierten Bindemitteln und ressourcenschonenden Gesteinskörnungen. Gleichzeitig erfüllt FORTE ECOVISION sämtliche technischen Anforderungen im Hoch- und Tiefbau. So



zeigen wir, dass Nachhaltigkeit und Leistungsfähigkeit im Betonbau kein Widerspruch sind, sondern sich sinnvoll ergänzen.

*(BK):* FORTE ECOVISION soll es uns ermöglichen, mit einem ökologischen Beton auch in den Tiefbau-Bereich vorzudringen. Das wäre ein wesentlicher Fortschritt: Denn der tiefere Klinkeranteil bringt massive Verbesserungen in Bezug auf die CO<sub>2</sub>-Werte.

**«WIR SIND AUF DEM RICHTIGEN WEG, UM DAS NETTO-NULL-ZIEL BIS 2050 ZU ERREICHEN.»**

Cédric Nater

#### **Wie sieht die Nachfrage bei diesen Betonsorten aus?**

*(BK):* Grundsätzlich ist das Interesse da. Aber es würde helfen, wenn in Ausschreibungen das Entscheidungskriterium des Umweltfaktors und der CO<sub>2</sub>-Reduktion höher bewertet würde.

*(CN):* Die Nachfrage entwickelt sich trotzdem sehr erfreulich. Wir sehen ein wachsendes Interesse bei Bauherrschaften, Planerinnen und Unternehmern, die gezielt nach Lösungen mit tieferem CO<sub>2</sub>-Fussabdruck suchen. Bereits heute werden unsere Betonsorten der neuesten Generation erfolgreich in Wohnüberbauungen, Gewerbebauten und Infrastrukturprojekten eingesetzt. Diese realisierten Projekte zeigen, dass nachhaltiger Beton praxisbewährt, verlässlich und wirtschaftlich ist. Wir machen das Potenzial sichtbar, zeigen Referenzen und

**«BEI ECOGOLD BETRÄGT DER CO<sub>2</sub>-AUSSTOSS NUR NOCH RUND 50 BIS 55 PROZENT EINES ÜBLICHEN BETONS, BEI GLEICHBLEIBEND HOHER QUALITÄT UND LEISTUNGSFÄHIGKEIT.»**

Bruno Kiefer

begleiten Projekte von der Planung bis zur Umsetzung. Dass der Bausektor traditionell eher zurückhaltend ist, verstehen wir gut – Beton steht für Sicherheit und Dauerhaftigkeit. Umso wichtiger ist es, dass neue Lösungen dieselben technischen Eigenschaften wie klassischer Portlandzement erfüllen, sich im Alltag bewähren und gleichzeitig einen klaren ökologischen Mehrwert bieten. Die positiven Rückmeldungen aus bereits realisierten Projekten bestärken uns darin, dass dieser Weg der richtige ist.

#### **Gibt es keine Hebel, die Unternehmen schneller zu einem Umdenken bewegen könnten?**

*(CN):* Die Vorstellung, dass nachhaltige Lösungen zwangsläufig mit höheren Kosten verbunden sind, trifft heute so nicht mehr zu. Von sauberer Luft, besser geschütztem Wasser und weniger Umweltverschmutzung profitiert die gesamte Gesellschaft. Der Gesetzgeber bleibt gefordert, diesbezüglich auch künftig klare und verlässliche Rahmenbedingungen zu schaffen. Steigende Preise für Energie und Emissionszertifikate werden CO<sub>2</sub>-arme Lösungen weiter fördern und wirtschaftlich attraktiver machen. Nichtstun verursacht ebenfalls Kosten: etwa durch zunehmende Klimaschäden, höhere Ausgaben für den Unterhalt von Infrastrukturen, für die Energieversorgung oder für das Gesundheitswesen. Investitionen in nachhaltiges Bauen sind deshalb nicht nur ein ökologisches Anliegen, sondern auch eine vorausschauende wirtschaftliche und gesellschaftliche Entscheidung, um langfristig deutlich höhere Folgekosten zu vermeiden.





Vigier Management

## NEUE VERANTWORTLICHE KOMMUNIKATION

Kommunikation nach aussen und innen ist für Vigier eine sehr wichtige Aufgabe. Deshalb hat mit Annatina Hiltbrunner im Dezember 2025 eine ausgewiesene Spezialistin die Verantwortung für diesen Bereich übernommen. Die Bernerin ist ausgebildete Mediamatikerin mit viel Erfahrung im Marketing, im Event-Management und im Sponsoring. «Die grössten zukünftigen Herausforderungen von Vigier sind der Demografische Wandel, die Digitalisierung und die Dekarbonisierung. Mein Ziel ist es, die Kommunikation dieser Themen nach Innen und Aussen zu stärken und ausbauen», erklärt die 36-Jährige. «Dabei möchten wir auch die interne Kommunikation stärken. Den Start bei Vigier hat die Kommunikationsspezialistin, die im Februar zum ersten Mal Mutter wurde, positiv erlebt. «Ich wurde sehr offen aufgenommen und bin beeindruckt, wie engagiert und wie stolz die Vigier Mitarbeitende auf Ihren Arbeitgeber sind.»

[www.vigier.ch](http://www.vigier.ch)



Vigier Management

## FRISCHER WIND IN DER GESCHÄFTSLEITUNG

Seit Dezember 2024 ist Patricia Burkhardt als Assistentin der Geschäftsleitung bei Vigier Management tätig. Die zweisprachige Bielerin verfügt über ein eidgenössisches Fähigkeitszeugnis als Kauffrau der «Ecole Supérieure de Commerce» in La Neuveville. Ergänzend absolvierte sie diverse Weiterbildungen und bringt somit ideale Voraussetzungen für diese vielseitige und anspruchsvolle Funktion mit. In ihrer Rolle unterstützt sie den COO im Tagesgeschäft, koordiniert Abläufe, steuert Schnittstellen und wirkt bei Projekten sowie der Prozessoptimierung mit.

«Ich schätze abwechslungsreiche Aufgaben und arbeite gerne in einem dynamischen Umfeld», sagt sie. Zuvor war sie 14 Jahre in der Medtech-Branche tätig und sammelte zudem Erfahrungen in der Tourismus- und Uhrenindustrie. «Bei Vigier kann ich meine Fähigkeiten optimal einsetzen.» Besonders schätzt sie das kollegiale Arbeitsklima und die Bodenständigkeit der Branche. Den Ausgleich findet sie in der Natur, auf Bergwanderungen und Skitouren.

[www.vigier.ch](http://www.vigier.ch)



Altola

## SONDERABFALL KOMPETENT ANALYSIEREN

Damit Sonderabfälle korrekt und sicher verarbeitet werden können, müssen ihre Eigenschaften und die Zusammensetzung bekannt sein. Das Labor von Altola in Olten ist dafür ausgerüstet, eine Vielzahl wichtiger Informationen zu gewinnen. Zu den Analysemethoden und -geräten gehören die ICP-Emissionsspektrometrie zur Multielementbestimmung von Schwermetallen, die Röntgenfluoreszenzanalyse (RFA) zur Bestimmung der elementaren Zusammensetzung, ein Photometer zur Bestimmung von Phenol, Phosphat, Chlor, Nitrit/Nitrat und chemischem Sauerstoffbedarf (CSB) sowie die Gaschromatographie-Analyse (GC) zum Nachweis von PCB in Öl. Wenn die haus-eigenen Methoden nicht ausreichen, schliessen externe Labore die Lücken. Die korrekte Analyse von Sondermüll stellt auch sicher, dass die Kundschaft von Altola eine seriöse Offerte über die Kosten für die Behandlung des Sonderabfalls erhält.

[www.altola.ch](http://www.altola.ch)



Vigier Management

## PETER THOMANN IST DER NEUE CFO

Im September 2025 ist Peter Thomann als neuer Chief Financial Officer (CFO) zu Vigier gestossen. Der Finanzspezialist mit einem Abschluss in Wirtschaftswissenschaften an der Universität St. Gallen war bisher in grossen Unternehmen anderer Branchen tätig (Wasserkrafttechnik, Maschinenbau, Logistik). Von seinem neuen Umfeld zeigt er sich beeindruckt: «Ich staune, wieviel detailliertes technisches Wissen es braucht, um in dieser Branche zu reüssieren.» Als CFO hat Peter Thomann vielfältige Aufgaben, um bei Vigier und in rund 30 Gruppengesellschaften und Beteiligungen die Weichen für die Zukunft zu stellen. Beim Kerngeschäft Zement und Beton sieht er die grosse Herausforderung bei den Klimazielen. Vigier sei erfolgreich auf diesem Pfad unterwegs, doch es stünden noch grosse Investitionen an.

[www.vigier.ch](http://www.vigier.ch)



Vigier Holding

## NATASCHA THAMKE STÄRKT DAS COMPLIANCE-MANAGEMENT

Als Unternehmen im Rohstoff- und Baustoffbereich steht Vigier unter besonderer Beobachtung durch die Öffentlichkeit, Behörden und Umweltverbände. Natascha Thamke ist seit Dezember 2024 dafür zuständig, das Compliance-Managementsystem des Unternehmens weiterzuentwickeln und eine nachhaltige Governance- und Integritätskultur zu verankern. Gelebte Werte wie Transparenz, Verantwortung und Integrität seien Voraussetzungen dafür, dass Vigier langfristig bestehen könne, sagt die Leiterin Recht und Governance. In ihrem ersten Jahr habe sie das Unternehmen als bodenständig, verlässlich und stark werteorientiert erlebt. «Positiv aufgefallen ist mir die hohe Identifikation der Mitarbeitenden, die die Werte überzeugt mittragen», sagt Natascha Thamke. Die von Vertrauen, Pragmatismus und Verantwortungsbewusstsein geprägte Zusammenarbeit sei eine hervorragende Grundlage für eine hochstehende Governance- und Integritätskultur.

[www.vigier.ch](http://www.vigier.ch)



Vigier Ciment

## EIN «INTERNER» ALS NEUER WERKLEITER

Der neue Werkleiter von Vigier Ciment heisst Anthony Geoffroy. Der 32-jährige Franzose arbeitet seit 2018 für das Unternehmen und ist seit seiner Kindheit mit dem Bauwesen vertraut. Geoffrey studierte in Lyon Bauingenieurwesen und machte seinen Abschluss im Rahmen einer dualen Ausbildung bei einem Bauunternehmen. Dabei absolvierte er ein Praktikum bei Vigier Ciment in Péry und verliebte sich in die Region. Er kennt das Unternehmen sehr gut: In seinen acht Jahren war er zuerst als Stellvertreter des Produktionsleiters tätig, danach als Produktionsleiter und zuletzt als Leiter der Dekarbonisierungsprojekte. «Mich begeistert die Vielfalt, welche unsere Branche bietet», betont der Vater einer dreijährigen Tochter und leidenschaftliche Basketballer. «Es braucht sehr viele Kompetenzen, um sich den Herausforderungen der Zukunft stellen zu können.»

[www.vigier-ciment.ch](http://www.vigier-ciment.ch)



**WIE AUS ABFÄLLEN**

**WIEDER**

**WERTSTOFFE WERDEN**

Im Drehofen von Vigier Ciment kommen fast zu 100 Prozent alternative Brennstoffe zum Einsatz.

Ob im privaten Haushalt, in der Industrie oder im Baugewerbe: Wo produziert und konsumiert wird, fallen grosse Mengen Abfall an. Vigier gewinnt daraus wertvolle Materialien und bringt sie zurück in den Stoffkreislauf. Problematische Stoffe werden thermisch verwertet oder fachgerecht deponiert.

Wissenschaft, Politik und Gesellschaft sind sich einig: Der Ersatz von fossilen durch erneuerbare Energieträger und ein sparsamerer Einsatz von Ressourcen sind Schlüsselemente für den Aufbau einer nachhaltigen Wirtschaft. Eine wichtige Rolle spielt dabei der Umgang mit Abfällen. Aus ihnen lassen sich viele Wertstoffe gewinnen und in den Stoffkreislauf zurückführen. Je nach Zusammensetzung und Belastung mit Schadstoffen braucht es dazu komplexe Technik und Verfahren. Die Unternehmen von Vigier wenden solche erfolgreich an.

#### **VITO: leistungsstarke Bodenwaschanlage**

2023 hat Vigier beim Zementwerk in Péry die Bodenwaschanlage der VITO Recycling AG in Betrieb genommen. Sie kann jährlich 200 000 Tonnen kontaminierte Aushubmaterialien, mineralische Abfälle und Schlämme reinigen und zu einem grossen Teil wieder in den Stoffkreislauf zurückführen. «Unsere Bodenwaschanlage ist die leistungsstärkste der Schweiz», sagt VITO-Geschäftsführer Michael Waldner, «und wir verarbeiten Materialien von der Westschweiz bis zur Zentralschweiz.» Die Abfallverordnung des Bundes (VVEA) regelt, wie mit mineralischen Bauabfällen und Aushubmaterialien zu verfahren ist. Ab einem bestimmten Verschmutzungsgrad darf das Material nicht mehr abgelagert werden, sondern muss in Bodenaufbereitungsanlagen aufbereitet werden. Die Bodenwaschanlage von VITO setzt dazu modernste Technik ein. Zuerst wird angeliefertes Material kontrolliert und nach Klassen sowie Schadstofffamilien getrennt. In weiteren Schritten wird es zerkleinert, gewaschen und von Fremdstoffen befreit. Dabei kommen unter anderem Wirbelstromabscheider und optische Sortiermaschinen zum Einsatz. Ebenfalls vollautomatisch erfolgt die Sortierung in verschiedene Sand- und Kiesfraktionen. Sie gehen als behandelte Primärmaterialien zurück in die Bauindustrie.

#### **Den Rest verarbeitet die Zementfabrik**

So gelangen rund 75 bis 80 Prozent des Materials wieder in den Primärkreislauf. Brennbares Restmaterial wie Holz oder Kunststoffe dienen als alternative Brennstoffe in der Zementfabrik von Vigier. Diese befeuert ihren Zementofen schon seit einigen Jahren fast zu 100 Prozent mit flüssigen und festen Ersatzbrennstoffen. Sie



Sicherheit geht vor: Das Förderband der mechanischen Verarbeitungslinie für E-Schrott verfügt über eine Löschleitung.

ersetzen fossile Brennstoffe und reduzieren so den CO<sub>2</sub>-Fussabdruck von Zement und Beton. Vigier ist diesbezüglich Vorreiterin in der Schweiz.

Das Zementwerk ist auch Abnehmer der feinsten mineralische Fraktion (bis 63 Mikrometer), die beim Waschvorgang bei VITO anfällt. Zu Filterkuchen gepresst und getrocknet ersetzt dieses Material Rohmehl aus Kalkstein und Mergel, die im Drehofen zu Zementklinker gebrannt werden. Nur stark mit Schadstoffen belastete Filterkuchen landen auf geeigneten Deponien. Auch PFAS werden beim Waschen aus den Aushubmaterialien ausgeschwemmt. Die problematischen Chemikalien landen teils in den Filterkuchen und teils im Waschwasser, das in einem geschlossenen Kreislauf zirkuliert. Aus diesem können die PFAS wieder herausgefiltert werden.

#### **Altola: Spezialist für Sonderabfälle**

Mit Altola verfügt Vigier über ein weiteres Unternehmen, das vielfältige Aufgaben im Bereich der Entsorgung und des Recyclings übernimmt. Es ist auf die Verwertung von



Aus den Speicherplatinen von Computern lassen sich wertvolle Edelmetalle zurückgewinnen.

Sonderabfällen spezialisiert, die mit problematischen Stoffen belastet sind. Zu diesen gehören insbesondere Lösungsmittel aus der Industrie sowie Öle und andere Flüssigkeiten aus Garagenbetrieben. Altola holt sie bei den Kunden ab und bringt sie zum Hauptsitz in Olten, wo sie verschiedene Behandlungsstufen durchlaufen. Das Ziel dabei ist, einen möglichst hohen Anteil der Altöle so aufzubereiten, dass sie als Basisöl wieder verwendet werden können. Das ist allerdings nur möglich, wenn sie nicht mit Additiven belastet oder mit anderen Flüssigkeiten vermischt wurden. Daher legt Altola grossen Wert auf die Sensibilisierung der Garagenbetriebe.

Für stofflich nicht mehr verwertbares Öl sowie Lösungsmittel bleibt als einziger sinnvoller Verwendungszweck die Verbrennung. Zuvor müssen diese Stoffe allerdings für den jeweils vorgesehenen Verbrennungsprozess aufbereitet werden. Hauptabnehmerin ist die Zementfabrik von Vigier.

#### **E-Schrott: Trotz Mechanisierung viel Handarbeit**

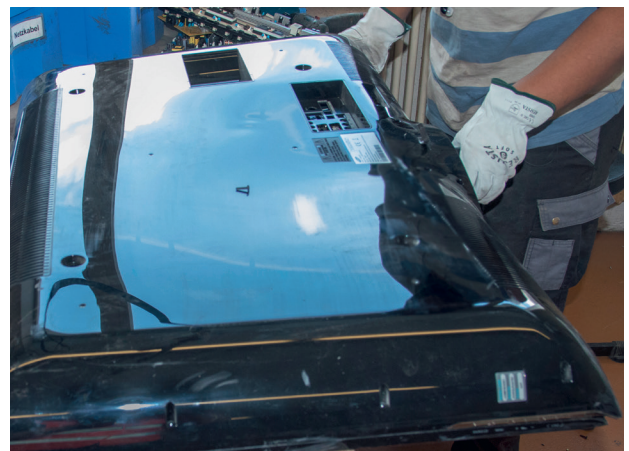
Eine weitere Spezialität von Altola ist die Verwertung von ausgedienten Elektrogeräten und Elektronikkomponenten. Von Jahr zu Jahr werden grössere Stückzahlen entsorgt, wobei die Tonnagen rückläufig sind. «Das liegt daran, dass viele Geräte immer kleiner werden und die Hersteller Materialien sparsamer einsetzen», erklärt Thaddäus Steinmann, der bei Altola die Elektro- und Elektronikschrottverwertung leitet. «Besonders eindrücklich sieht man dies an der Entwicklung vom Röhrenbildschirm zu den heute gebräuchlichen Flachbildschirmen.» Von den rund 120000 Tonnen E-Schrott, die jährlich in der Schweiz anfallen, verarbeitet Altola etwa 4000 Tonnen. Auch hier gilt: Ein möglichst hoher Anteil des Materials soll in den Stoffkreislauf zurück. Bei grossen Haushaltsgeräten wie Waschmaschinen oder Kühlschränken betrage die Verwertungsquote bis zu 90 Prozent, sagt Steinmann. Bei Kleingeräten und Unterhaltungselektronik ist sie mit bis zu 80 Prozent etwas geringer.

#### **Tests für PFAS-Entsorgung**

Auch im Bereich der PFAS-Entsorgung ist Vigier tätig. PFAS sind per- und polyfluorierte Alkylverbindungen. Sie kommen in vielen Industriechemikalien vor und werden zum Beispiel in Antihaftpfannen, Imprägnierungen, Lebensmittelverpackungen und Feuerlöschschäumen eingesetzt. Sie sind wasser-, fett- und schmutzabweisend und werden wegen ihrer extremen Stabilität und schlechten Abbaubarkeit auch «Ewigkeitschemikalien» genannt. Freigesetzte PFAS stellen ein Risiko für die Gesundheit und die Umwelt dar. Sie reichern sich in Pflanzen, im menschlichen Körper, in Tieren, Organismen und Sedimenten an.

In der Baubranche sind PFAS ein grosses Thema: Sie kommen in vielen Bauprodukten wie Abdichtungen, Montageschäumen und Beschichtungen vor und können durch Bauschutt ins Grundwasser gelangen. Bei Vigier Beton hat man verschiedenste Lösungsansätze zur Behandlung von Sickerwasser und zur Entsorgung von PFAS geprüft und testet aktuell an einem Standort ein Verfahren. «Wenn die Messungen abgeschlossen sind und sich das Verfahren bewährt, werden wir es an anderen Deponie-Standorten übernehmen», erklärt Bruno Kiefer, Leiter von Vigier Beton.

Ende 2023 hat Altola eine Anlage zur mechanischen Verarbeitung von E-Schrott in Betrieb genommen. Obschon sie den Recyclingprozess deutlich effizienter macht, ist nach wie vor viel Handarbeit nötig, um alle Komponenten fachgerecht zu trennen. Das beginnt bereits nach der Anlieferung bei der Triage. Zuerst werden die Geräte nach Kategorien sortiert und demontiert. Verpackungsmaterial, Kabel, Druckerpatronen, Glas, Leuchtmittel, Kondensatoren, Akkus, Flüssigkeiten (zum Beispiel aus Radiatoren) und viele andere Komponenten sind danach



Die Demontage von Flachbildschirmen erfordert immer noch viel Handarbeit.

bereit für ihre spezifische Verarbeitung. Eine besondere Behandlung erhalten Datenträger wie Festplatten und Flash-Speicher: Sie werden aus Gründen des Datenschutzes mechanisch zerstört.

### **Eine Goldgrube, die nicht reich macht**

Ein grosser Teil des festen Materials wird geschreddert und weitgehend mechanisch separiert. Mehrere Magnetabscheidestufen entnehmen eisenhaltige Metalle, ein Wirbelstromabscheider sortiert Nichteisenmetalle wie Alu, Zink, Messing und Kupfer aus. Eisenmetalle nimmt die Schweizer Stahlindustrie ab, Nichteisenmetalle gehen in den europäischen Handel. Spezialisierte Firmen im Ausland übernehmen auch Leiterplatten, aus denen sich Gold, Silber, Palladium und andere Edelmetalle zurückzugewinnen lassen. Elektronikschrott als Goldgrube? Thaddäus Steinmann relativiert: «Die Edelmetalle werden uns vergütet, aber reich wird man trotz hohem Goldpreis nicht, denn der Goldgehalt in den Elektronikkomponenten ist stark rückläufig.»

Mehr als die Hälfte des von Altola verarbeiteten E-Schrotts sind Kunststoffe. Wenn sie nicht mit Schadstoffen belastet sind (zum Beispiel Acryl), werden sie zu einem Granulat zerkleinert, aus dem sich neue Kunststoffe herstellen lassen. Mit Brom, Cadmium oder anderen Schadstoffen belastete Kunststoffe hingegen können nicht mit vernünftigem Aufwand recycelt werden. Sie finden als alternative Brennstoffe ebenfalls in der Zementfabrik von Vigier eine sinnvolle Verwendung – genauso wie Abfallmaterial von Baustellen, Holzabfälle, getrockneter Klärschlamm, Tiermehl und Kunststoffe aus der Verpackungsindustrie, die Altola verarbeitet.

### **Neue Filtertechnologie für Betonschlammwasser**

Vigier modernisiert seine Anlagen laufend, um die Ressourceneffizienz zu steigern und die Umweltbelastung zu senken. Ein gutes Beispiel sind die Kammerfilterpressen, die in den letzten drei Jahren an den Standorten von Vigier Beton in Safnern, Basel, Oensingen und Tentlingen installiert wurden. Sie reinigen das mit Zementanteilen verschmutzte Wasser, das beim Waschen von Betonmischern, Fahrmischern und Pumpen anfällt. In den Anlagen wird das Betonschlammwasser zwischen Filterplatten gepumpt, die ein Hydraulikzylinder mit hohem Druck zusammenpresst. Dabei durchdringt das Wasser die auf den Platten angebrachten Filtertücher. Nach der Reinigung kann es erneut für den Betrieb der Kammerfilterpresse verwendet werden – es entsteht ein geschlossener Kreislauf. Die in der Presse anfallenden Filterkuchen lassen sich je nach Qualität im Baustoffrecycling verwenden oder werden in Deponien eingelagert.



Gemischter Elektroschrott enthält Schadstoffe, die manuell aussortiert werden müssen.

Die in ihnen enthaltenen Schadstoffe werden im Drehofen des Zementwerks bei Temperaturen von 1450°C restlos beseitigt.

### **Akku-Recycling ist brandgefährlich**

Eine grosse Herausforderung ist für Altola die steigende Anzahl Lithium-Ionen-Akkus. Zu diesen gehören grosse Traktionsbatterien aus Autos, Velos, Trottinetten oder Gabelstaplern, aber auch kleine Stromspeicher, die in immer mehr Geräten verbaut und teilweise eingeschweisst sind. Gegenwärtig unternehmen die Forschung und die Industrie grosse Anstrengungen, um aus ihnen wertvolle Inhaltsstoffe wie Graphit, Kobalt, Nickel, Mangan, Kupfer, Eisen, Aluminium und Lithium vollständig zurückzugewinnen.

Altola holt die Batterien bei den Entsorgungsstellen und Garagen ab, demontiert und sortiert sie und leitet sie an spezialisierte Recyclingfirmen weiter. Weil von beschädigten Lithium-Ionen-Akkus eine hohe Brandgefahr ausgeht, gelten dabei höchste Sicherheitsstandards: Die Stromspeicher werden in eigens dazu entwickelten Sicherheitsbehältern transportiert. Und die Mitarbeitenden im Kompetenzzentrum für E-Schrott werden im sicheren Umgang mit Akkus ausgebildet. «Brandschutz und geschultes Personal haben höchste Priorität», sagt Thaddäus Steinmann, «wir haben diesbezüglich grosse Investitionen getätigt.»

### **Neue Perspektiven für die Mitarbeitenden**

Mit dem Kompetenzzentrum für E-Schrott leistet Altola nicht nur einen Beitrag zur ökologischen Nachhaltigkeit, sondern übernimmt auch soziale Verantwortung: Die Mitarbeitenden werden vom regionalen Arbeitsintegrationsprogramm Oltech vermittelt. Ihre Tätigkeit bei Altola gibt ihnen die Chance, neue Kompetenzen zu erwerben und den Anschluss an den ersten Arbeitsmarkt wieder zu finden. Mehrere Teilnehmende konnten bei Altola bereits in eine feste Anstellung oder eine Berufsausbildung (Recyclistin/Recyclist EFZ) übertreten.



Vigier Holding

## ARBEITSSICHERHEIT VERBESSERT SICH

Auf Kurs, aber noch nicht am Ziel: 2025 ereigneten sich bei Vigier acht Unfälle, die einen Arbeitsausfall zur Folge hatten. Das ist das zweitbeste Resultat nach 2024 (sieben Unfälle). Renzo Guidicelli, Leiter Arbeitssicherheit und Gesundheitsschutz, ist aber noch nicht zufrieden: «Sechs der acht Unfälle wären bei richtigem Verhalten vermeidbar gewesen. Immerhin haben sich aber die Unfallzahlen in den letzten zehn Jahren mehr als halbiert.» Gründe dafür seien ein höheres Gefahrenbewusstsein des Personals, konsequentes Tragen der Schutzausrüstung und technische Verbesserungen. Dank Schulung, Instruktion und «Feinschliff bei den technischen Massnahmen» sollen die Unfallzahlen weiter sinken. Auch die Gefahren durch Lärm sowie durch Stoffe, die Haut und Lunge schädigen können, würden verstärkt thematisiert.

[www.vigier.ch](http://www.vigier.ch)



Vigier Ciment

## GRÜNER WASSERSTOFF AUS REGIONALEN HOLZABFÄLLEN

Die technische Lösung liegt vor, das Bewilligungsverfahren läuft: Vigier plant in Péry eine Anlage, um aus Holzabfällen mittels Pyrolyseverfahren Wasserstoff herzustellen. Damit macht das Unternehmen einen weiteren Schritt auf dem Weg zur Klimaneutralität. Der Wasserstoff wird als hochwertiger Brennstoff Kohle ersetzen, die heute noch in bestimmten Situationen zum Befeuern des Zementofens eingesetzt wird. Zudem entzieht das Verfahren der Atmosphäre  $\text{CO}_2$ : Der im Holz gespeicherte Kohlenstoff fällt bei der Pyrolyse als Nebenprodukt an und kann in Form von Filtermaterial oder Dünger dauerhaft gebunden werden. Die Holzabfälle kann die Forst- und Holzwirtschaft aus den umliegenden Wäldern liefern. «Das ist eine sinnvolle Verwertung von regionalem biologischem Material», sagt Hanno Göhlsdorf, Projektleiter für innovative Projekte von Vigier Ciment.

[www.vigier-ciment.ch](http://www.vigier-ciment.ch)



Vigier Rail

## LVT FÜR DIE METRO LOS ANGELES

Die Verlängerung der Metro-Linie D von Koreatown nach Westwood ist ein bedeutender Ausbauschritt für den öffentlichen Verkehr von Los Angeles (USA). Die 8 Kilometer lange unterirdische Doppelspurlinie mit 4 Haltestationen soll rechtzeitig zu den Olympischen Spielen im Juni 2028 den Betrieb aufnehmen. Seit Anfang 2025 liefert die Vigier-Tochtergesellschaft Sonnevile über ihren US-Partner Construction Polymers laufend Schienenstützpunkte des Systems Low Vibration Track (LVT), mit denen die Feste Fahrbahn ausgerüstet wird. Insgesamt 52 400 LVT-Strecken- und Weichenblöcke werden dafür in den USA hergestellt. Sie gewährleisten einen lärm- und vibrationsarmen Betrieb der Metro. Ein Teil der Streckenblöcke wurden für die Ausrüstung mit verstellbaren Rippenplatten konzipiert (siehe Bild), um die hohen Anforderungen an die Erdbebensicherheit zu gewährleisten.

[www.vigier-rail.ch](http://www.vigier-rail.ch)

Vigier Rail

## VIGIER-SCHIENENTECHNIK FÜR PORTUGAL

In der Stadt Porto in Nordportugal spielt die Metro-Stadtbahn mit einem 78 Kilometer langen Streckennetz und sechs Linien eine zentrale Rolle für den öffentlichen Nahverkehr. Derzeit wird dieses Netz auf mehreren Abschnitten ergänzt und verlängert. Die Betreiber setzen dabei auch das System Low Vibration Track (LVT) ein. Für die Verlängerung der «Ruby Line» werden 2026 und 2027 rund 20 000 LVT-Schienenstützpunkte geliefert. Sie werden mit technischer Unterstützung von Vigier Rail vom lokalen Partner Satepor in Portugal hergestellt. Bereits beim Bau der 3,1 Kilometer langen «Yellow Line» wurde 2024 auf einigen Streckenabschnitten das System LVT eingesetzt – genauso wie bei der Metro in der Hauptstadt Lissabon, deren Streckennetz derzeit verlängert wird.

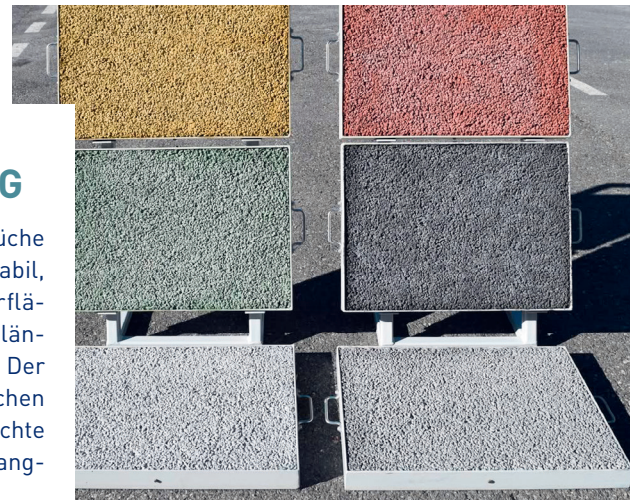
[www.vigier-rail.ch](http://www.vigier-rail.ch)



Vigier Beton

## WASSERDURCHLÄSSIGER FESTKIESBELAG

Festkiesbelag, der ökologische Anforderungen und gestalterische Ansprüche vereint. Die Oberfläche bleibt auch bei intensiver Nutzung dauerhaft stabil, sauber und funktional. Dank verschiedener Korngrößen, Farben und Oberflächenstrukturen lässt sich VIPASS präzise auf Nutzung, Umgebung und Gelände abstimmen – vom Wohnumfeld bis zur öffentlichen Anlage. Die Vorteile: Der neue Belag unterstützt die Grundwasserregulierung, indem er die Flächen nicht versiegelt. Er ist robust und pflegeleicht und benötigt keine Schächte oder Abläufe. Er ist zudem frost- und tausalzbeständig und steht für eine langlebige, verantwortungsvolle Flächengestaltung.



[www.vigier-beton.ch](http://www.vigier-beton.ch)



**SCHRITT UM SCHRITT**

**DEN FUSSABDRUCK**

**VERKLEINERN**

# Die Dekarbonisierung der Zement- und Betonproduktion steht im Zentrum der Nachhaltigkeitsstrategie von Vigier. Um den ökologischen Fussabdruck zu verkleinern, sind alle Unternehmensbereiche gefordert. Ein Überblick.

«Nachhaltige Werte schaffen» lautet das Ziel, das sich Vigier auf die Fahne geschrieben und mit den «drei P» konkretisiert hat: People (gesellschaftliche Verantwortung), Planet (Umweltverantwortung) und Profit (wirtschaftliche Leistung). Ausformuliert heisst das: Vigier fördert seine Mitarbeitenden und sorgt für Sicherheit und Gesundheit am Arbeitsplatz (People); Vigier geht sparsam mit Ressourcen um und gewährleistet, dass die Unternehmensaktivitäten das Klima und die Umwelt nicht schädigen (Planet); und Vigier entwickelt innovative, zukunftsfähige Lösungen und überzeugt mit operationeller Exzellenz (Profit). Die Überzeugung dahinter: Nur mit einer nachhaltigen Geschäftstätigkeit ist die Zukunft des Unternehmens langfristig gesichert.

In Sachen Nachhaltigkeit ist die Dekarbonisierung die grösste Herausforderung für das Unternehmen, dessen Kerngeschäft die Herstellung von mineralischen Baustoffen ist. Die Fortschritte der letzten Jahre mit CO<sub>2</sub>-reduzierten Zement- und Betonprodukten verschaffen Vigier eine führende Rolle in der Schweiz und eine gute Ausgangslage im Hinblick auf das Netto-Null-Ziel 2050 (siehe auch Interview ab Seite 4). Dieses Ziel lässt sich aber nicht allein mit innovativer Betontechnologie erreichen. Sämtliche Aktivitäten des Unternehmens leisten ihren Beitrag. Dabei zeigt sich, dass die «drei P» eng miteinander verbunden sind. Investitionen in die IT beispielsweise machen Abläufe effizienter und entlasten Mitarbeitende, Kundinnen und Kunden. Mit der fortschreitenden Digitalisierung sind immer mehr aktuelle Daten von administrativen und betrieblichen Vorgängen ohne grossen Aufwand verfügbar. Solche Daten sind entscheidend, um Produktionsprozesse, personelle Ressourcen, Umweltkennzahlen und viele weitere Parameter ständig kontrollieren und steuern zu können. Letztlich erhöhen sie die Effizienz und helfen, die Nachhaltigkeitsziele schneller zu erreichen.

## Power Apps anstatt Papierflut

Im administrativen Bereich kümmert sich Natalia Vonarburg um die Digitalisierung. «Ich unterstütze Vigier dabei, Prozesse einfacher, effizienter und zuverlässiger zu gestalten», umschreibt die IT-Fachfrau ihre Mission. Das bedeute in der Regel, manuelle, papierbasierte oder sehr E-Mail-intensive Prozesse durch einfache digitale Lösungen zu ersetzen, die die Mitarbeitenden in ih-

rer täglichen Arbeit nutzen können. Eine wichtige Rolle spielten dabei Microsoft 365 Power Apps. Die kleinen und benutzerfreundlichen Tools können auf die spezifischen Bedürfnisse von Vigier zugeschnitten werden. Die Kombination aus diesen Apps, Prozessen, Websites und Dashboards lässt sich im Laufe der Zeit ganz einfach anpassen und in die Microsoft 365-Umgebung integrieren.

Die innovativen IT-Anwendungen werden in verschiedenen Bereichen hilfreich sein – zum Beispiel bei der Zentralisierung von Dokumenten und Informationen, der Strukturierung wiederkehrender administrativer Abläufe oder der Gewährleistung einer konsistenten und sicheren Handhabung sensibler Daten. «Viele Abteilungen können davon profitieren», sagt Natalia Vonarburg. «Ich unterstütze die Teams gerne überall dort, wo solche Lösungen sinnvoll sind.»

## Digital aufrüsten in der Zementproduktion

Gleichzeitig werden auch die industriellen Prozesse von Vigier digital erfasst und vernetzt. Wie arbeiten Geräte und Maschinen, welche Störungen ereignen sich wo und wann, wer hat wo und wie eingegriffen, wie ist der aktuelle Materialbestand oder der Energieverbrauch? Informationen zur Beantwortung dieser und vieler weiterer Fragen sollen dank Digitalisierung der Operational Technology (OT) in Zukunft jederzeit abrufbar sein. Das Projekt leitet Hamed Grira, der von einer grossen Herausforderung spricht: «Vorerst konzentrieren wir uns auf die Zementfabrik in Péry, die ein beachtliches Alter hat. Hier nachträglich überall Sensoren zu installieren und Glasfaserkabel zu verlegen, ist nicht einfach.» Zum Projekt gehört auch der Aufbau eines neuen Datacenters, das eine redundante Sicherung der Daten gewährleistet. Das Ziel lautet, alle Betriebsbedingungen jederzeit erfassen, auswerten sowie intern und mit externen Anspruchsgruppen über das Internet austauschen zu können. Dabei habe die Datensicherheit eine grosse Bedeutung, betont Hamed Grira: «Wir wollen Daten mit anderen teilen können, aber von aussen darf es nicht möglich sein, in unser Netzwerk einzudringen.»

## Weitere E-Sattelschlepper bestellt

Einen wichtigen Hebel für die Dekarbonisierung hat Vigier im Transportbereich. «Wir können als Einzige eine klimaneutrale Transportkette vom Steinbruch bis



Der E-Dumper «Lynx» erzeugt beim Herunterfahren durch Rekuperation Strom, mit dem er wieder hochfahren kann.

zur Baustelle bieten», sagt Thierry Gaschen, der Leiter Logistik von Vigier Ciment. Diese Kette besteht aus dem E-Dumper «Lynx» im Steinbruch Tschanner, dem Strom erzeugenden Förderband hinunter in die Zementfabrik in Péry, einem E-Sattelschlepper und 230 modernen Eisenbahnsilowagen für den Zementtransport sowie einem E-Betonfahrmischer, der Frischbeton zu den Kunden bringt (mehr dazu unter [www.nachhaltiger-transport.vigier.ch](http://www.nachhaltiger-transport.vigier.ch)). Die nachhaltige Technologie bewährt sich: Der 2022 angeschaffte elektrische Sattelschlepper bewältigt mit einer Batterieladung 450 Kilometer und damit jede erforderliche Tagesdistanz. Jetzt hat das Unternehmen vier weitere E-Sattelschlepper bestellt. «Mit unserem Prototypen waren wir Vorreiter, heute gibt es verschiedene Modelle auf dem Markt», sagt Thierry Gaschen. Er betont auch, dass Vigier mehr als die Hälfte seines Zements mit der Bahn ausliefert und dass die 30 konventionellen Sattelschlepper fast ausschliesslich mit Biodiesel betankt werden.

#### **Auch ohne Strom klimafreundlich unterwegs**

Bei Vigier Beton gestaltet sich der klimaneutrale Materialtransport etwas schwieriger. Rund 110 Fahrmischer, Kipper und Silowagen befördern vor allem Beton, Schüttgut und Abbruchmaterial. Mit Strom fährt derzeit ein Fahrmischer. Reto Rieder, Leiter Transport und Logistik, erklärt warum: «Fahrmischer braucht nicht nur Energie zum Fahren, sondern auch für die Mischtrommel und die weitere Technik. Deshalb reicht eine Batterieladung momentan für 150 Kilometer – dann muss der LKW an den Stecker und ist längere Zeit blockiert.» Abhilfe schaffen könnten leistungsstarke Ladestationen direkt bei den Betonzentralen, um gleichzeitig Frischbeton zu

laden und Strom zu tanken. Solche Infrastrukturen an den vielen Standorten von Vigier Beton erfordern aber grosse Investitionen.

Untätig bleibt das Unternehmen aber nicht. Noch in diesem Jahr wird ein elektrischer Schlepper für Holztransporte die Flotte ergänzen. Für seinen Einsatzzweck eignet sich die verfügbare Technologie gut. Getestet werden laut Reto Rieder derzeit auch elektrische Bagger und Radlader. Dazu komme, dass die Flotte bereits zu rund 80 Prozent mit synthetischem Kraftstoff (HVO) betankt werde: «HVO wird aus pflanzlichen Produkten hergestellt und ist unterdessen gut verfügbar. Es eignet sich für unsere Fahrzeuge besser als Biodiesel und senkt den Motorenverschleiss. Das kompensiert auf die Dauer den Preisnachteil gegenüber fossilem Diesel.» Und nicht zuletzt reduziert Vigier Beton den CO<sub>2</sub>-Ausstoss mit dem möglichst effektiven Einsatz der Fahrzeuge. Das moderne Dispositionssystem hilft, Leerfahrten zu vermeiden und erhöht die Flexibilität der Flotte.



## Bahnschwellen werden immer umweltfreundlicher

Auch bei Vigier Rail zeigt sich, dass sich Nachhaltigkeitsziele nicht über Nacht erreichen lassen. Betonschwellen müssen höchsten Sicherheitsanforderungen genügen. Der Einsatz von Recycling-Beton ist dabei grundsätzlich möglich, führt jedoch zu grösseren Schwankungen im Produktionsprozess, erklärt Stefan Werner, Bereichsleiter Technologie und Umwelt bei Vigier Rail. Die geforderten Qualitäts- und Sicherheitsstandards werden dennoch zuverlässig eingehalten.

Gleichzeitig wird die Klimabilanz der Produkte kontinuierlich verbessert. Ein Beispiel ist die Standard-Streckenschwelle B 91, die in grossen Stückzahlen produziert wird: «Bis 2026 konnten wir die CO<sub>2</sub>-Belastung pro Schwelle von rund 40 auf unter 30 Kilogramm senken», so Werner. Erreicht wurde dies durch den Einsatz klimaneutralerer Komponenten wie Spannstahl und Kunststoffdübel, die mit erneuerbarer Energie hergestellt werden. Der nächste Schritt ist bereits definiert: «Bis 2030 wollen wir den CO<sub>2</sub>-Ausstoss dank weiterentwickelter Zemente auf rund 25 Kilogramm pro Schwelle reduzieren.»



## CO<sub>2</sub> dauerhaft speichern

Beim Brennen von Kalkstein zu Zementklinker entweicht Kohlendioxid. Diese unvermeidlichen CO<sub>2</sub>-Emissionen muss Vigier mittelfristig kompensieren, um das Ziel Klimaneutralität zu erreichen. Möglich ist das mit Carbon Capture, Utilisation and Storage (CCUS). Dabei wird CO<sub>2</sub> aus industrieller Abluft oder aus der Atmosphäre abgeschieden und weiterverarbeitet oder dauerhaft gespeichert. Vigier arbeitet intensiv an Lösungen für die Zementproduktion. CCUS-Anlagen im industriellen Massstab dürften aber erst in rund zehn Jahren verfügbar sein.

Seit 2023 kompensiert Vigier CO<sub>2</sub>-Emissionen mit dem Neustark-Verfahren. Unter dem Namen «VACarbo» betreiben Vigier und die Alluvia AG eine Anlage, die das Kli-



magas dauerhaft im Beton speichert. Dazu wird CO<sub>2</sub> aus einer Biogasanlage bei Bern in gebrochenen Altbeton eingebracht und mineralisch gebunden. Der karbonatisierte Betonbruch dient anschliessend als Kiesersatz in der Betonproduktion. So lassen sich rund 10 Kilogramm CO<sub>2</sub> pro Tonne Abbruchbeton dauerhaft speichern.

## Neue Perspektiven mit grünem Wasserstoff

Aus CO<sub>2</sub> kann aber mittels Elektrolyseverfahren auch Wasserstoff gewonnen werden. Als grün wird der Wasserstoff bezeichnet, wenn der für die Elektrolyse benötigte Strom ausschliesslich aus erneuerbaren Energiequellen stammt. In der Produktion entstehen somit keine CO<sub>2</sub>-Emissionen. Wasserstoff ist ein hochwertiger Brenn- oder Treibstoff, der klimaschädliche Energieträger wie Benzin, Erdgas oder Kohle ersetzen kann. Bis zum breiten Einsatz von Wasserstoff dürfte es aber noch einige Jahre dauern, weil die erforderliche Logistik (Transportleitungen, Tankstellen) noch kaum existiert. Das Engagement von Vigier im Bereich grüner Wasserstoff ist deshalb langfristig ausgerichtet. Ein erstes Projekt bei Vigier Ciment befindet sich aber bereits in der Umsetzung. Dabei wird grüner Wasserstoff aus Holzabfällen gewonnen (vgl. Rubrik News, Seite 16). Er kann als Brennstoff im Zementofen verwendet werden.

DR. GREEN



## TRANSPORT GEHT AUCH KLIMAFREUNDLICH

**Kleider, Lebensmittel, Baustoffe: Unzählige Waren werden Tag für Tag über unsere Strassen und Schienen transportiert. Das kann die Umwelt belasten – muss aber nicht: Mit etwas Effort lassen sich Güter auch klimaneutral von A nach B transportieren.**

Wer wie ich das Gefühl hat, immer mehr Lieferwagen auf den Strassen zu sehen, täuscht sich nicht: Mit dem Bevölkerung- und Wirtschaftswachstum nimmt auch der Güterverkehr in der Schweiz zu. Inzwischen ist der Verkehr für mehr als ein Drittel unseres gesamten Energieverbrauchs verantwortlich, wobei der Güterverkehr den zweitgrössten Teil nach dem Personenverkehr ausmacht. Das ist ziemlich viel – 2024 waren es in der Schweiz 26,1 Milliarden Tonnenkilometer.

In der Zement- und Betonbranche wird viel und oft schweres Material transportiert. Das Gestein muss schliesslich vom Steinbruch ins Zementwerk gebracht werden. Bis zum Einsatz von Zement und Beton auf der Baustelle braucht es dann weitere Transporte. Eine grosse Belastung für die

Umwelt? Nicht unbedingt: Vieles ist auch ohne CO<sub>2</sub>-Ausstoss möglich. Kürzlich habe ich Unternehmen der Branche unter die Lupe genommen. Dabei stellte ich fest, dass Vigier in vielen Bereichen ein Pionier der grünen Mobilität ist.

Als erster Baustofflieferant weltweit bietet Vigier seit einigen Jahren eine klimaneutrale Transportkette vom Steinbruch bis zur Kundschaft an. Sie beginnt mit dem grössten Elektrofahrzeug der Welt, dem E-Dumper «Lynx» von Vigier Ciment. Er kann im Steinbruch mit bis zu 65 Tonnen Material beladen werden und erzeugt bei der Bergabfahrt zum Förderband Strom, mit dem er dann wieder hochfahren kann. Auch das Förderband macht sich die Schwerkraft zunutze, indem es auf dem Weg ins Zementwerk einen Stromgenerator antreibt. Zum Transport von Zement und Beton kommt dann ein E-Sattelschlepper und sogar ein E-Betonfahrmischer zum Einsatz.

Schweizweit wird heute gerade mal ein gutes Drittel aller Güter auf der Schiene befördert – Tendenz sinkend. Demgegenüber

bringt Vigier mehr als die Hälfte des Zements mit Eisenbahnsilowagen zu den Kundinnen und Kunden. Beim Strassen-transport baut das Unternehmen die Elektrofahrzeug-Flotte laufend aus. Und die konventionelle LKW-Flotte wird nicht mit fossilem, sondern zu knapp 100 Prozent mit Biodiesel betrieben. Seit 2021 benutzt Vigier zudem den synthetischen Treibstoff HVO, der aus biogenen Abfällen wie Altölen hergestellt wird. HVO ist deutlich nachhaltiger als fossiler Diesel.

Aber nicht nur Vigier kann einen Beitrag an grüne Mobilität leisten, wir alle können das. Indem wir jene Unternehmen unterstützen, die sich dafür einsetzen. Und indem wir selbst möglichst nachhaltige Wege wählen. Das wäre doch mal ein guter Vorsatz für uns alle, oder?

Ihr Dr. Green

# 600 000


So viele Tonnen Abfälle werden jedes Jahr innerhalb der Vigier-Gruppe verwertet und recycelt. Das sind 600 Millionen Kilogramm, die vor allem als alternative Brennstoffe und alternative Rohstoffe in der Produktion von Zement und Beton zum Einsatz kommen. Darunter befinden sich Bauschutt, Aushubmaterial, alte Bahnschwellen, Altholz, Altöl, alte Lösungsmittel, Tiermehl und Trockenklärschlamm. Aber auch Elektro- und Elektronikschrott wird wiederverwertet. Diese Abfälle werden anschliessend als energetisch und/oder stofflich nutzbare Ressourcen wieder in den Produktionskreislauf zurückgeführt.





**ECOVISION**

**EINEN SCHRITT VORAUS**



**ECOGOLD Beton halbiert  
den CO<sub>2</sub>-Fussabdruck\***

\*ECOGOLD CO<sub>2</sub>-Emission: ≤100 kg CO<sub>2</sub>-eq/m<sup>3</sup>, im Vergleich zu Ø CH NPK C-Beton

