

STAATSPREIS INNOVATION STAATSPREIS INNOVATION STAATSPREIS  
INNOVATION STAATSPREIS INNOVATION STAATSPREIS INNOVATION STA  
ATS **St** S INNOVATION STAATSPREIS INNOVAT **BWA** EIS  
INN ON STAATSPREIS INNOVATION STAATS ION  
S **p** S INNOVATION STAATSPREIS INNOVAT EIS  
INN ON STAATSPREIS INNOVATION STAATSPRI STA  
ATS S INNOVATION STAATSPREIS INNOVATION UNDESMINISTERIUM für  
VAT ON STAATSPREIS INNOVATION STAATSPREIS WIRTSCHAFT und ARBEIT NNO  
STAATSPREIS INNOVATION STAATSPREIS INNOVATION STAATSPREIS  
INNOVATION STAATSPREIS INNOVATION STAATSPREIS INNOVATION STA  
ATSPREIS INNOVATION STAATSPREIS INNOVATION STAATSPREIS  
INNOVATION STAATSPREIS INNOVATION STAATSPREIS INNOVATION STA  
ATSPREIS INNOVATION STAATSPREIS INNOVATION STAATSPREIS INNO  
VATION STAATSPREIS INNOVATION STAATSPREIS INNOVATION STAATS  
PREIS INNOVATION STAATSPREIS INNOVATION STAATSPREIS INNO  
VATION STAATSPREIS INNOVATION STAATSPREIS INNOVATION STA  
STAATSPREIS INNOVATION STAATSPREIS INNOVATION STAATSPREIS  
INNOVATION STAATSPREIS INNOVATION STAATSPREIS INNOVATION STA  
ATSPREIS INNOVATION STAATSPREIS INNOVATION STAATSPREIS  
INNOVATION STAATSPREIS INNOVATION STAATSPREIS INNOVATION STA  
ATSPREIS INNOVATION STAATSPREIS INNOVATION STAATSPREIS INNO  
VATION STAATSPREIS INNOVATION STAATSPREIS INNOVATION STAATS  
**STAATSPREIS** PREIS INNOVATION STAATSPREIS INNO  
VATION STAATSPREIS INNOVATION STAA

Innovation

Eingereichte Projekte und  
Preisträger 2007



# STAATSPREIS

Innovation 2007

## Erfolgreiche Innovationen durch das Zusammenspiel vieler Faktoren!

Gemeinsames Ziel der Bundesregierung ist es, Österreich in den nächsten Jahren unter den höchstentwickelten, wissensbasierten Volkswirtschaften zu positionieren und an die technologische Weltspitze anzuschließen. Dafür ist die Bereitschaft zur Offenheit und zu internationalen Kooperationen genauso notwendig wie der Wettbewerb der besten Ideen und Köpfe. Innovationsbringer in unserem Land leisten bereits jetzt schon sehr gute Arbeit, weil sie auf eine fundierte und zukunftsorientierte Ausbildung als Grundstein zurückgreifen können. Verbesserungen beim Miteinander von Grundlagen- und Angewandter Forschung wären jedoch für die Zukunft wünschenswert, um noch bessere Umsetzungsmöglichkeiten des österreichischen Innovationspotenzials zu erschließen.

Nur wenn Enthusiasmus, Fachwissen, visionäre Ideen und Mut zur Umsetzung dieser Erkenntnisse, Entwicklungen und Erfindungen in marktfähige Produkte, Prozesse oder Dienstleistungen zusammentreffen, entstehen erfolgreiche Innovationen. Aufgabe der Politik ist es, mögliche Hemmnisse in diesem Zusammenspiel der einzelnen Faktoren zu erkennen und jene Rahmenbedingungen zu schaffen, die es ermöglichen, durch gezielte Technologie- und Innovationsprogramme Unternehmen zu beraten und finanziell zu unterstützen.

Vor vielen Jahren hat sich das Wirtschaftsministerium zur Aufgabe gemacht, dafür Sorge zu tragen, dass das Thema Innovation und damit verbunden innovative Unternehmen jene öffentliche und mediale Aufmerksamkeit bekommen, die Ihnen zusteht. Einmal jährlich wird deshalb von einer Expertenjury das innovativste und erfolgreichste Unternehmen ausgewählt, das dann – stellvertretend für alle innovativen Unternehmen Österreichs – im Rahmen einer Festveranstaltung mit dem Staatspreis Innovation ausgezeichnet und öffentlich gewürdigt wird.

Die vorliegende Broschüre gibt einen Überblick über die am Staatspreis Innovation 2007 teilnehmenden und dafür nominierten Unternehmen sowie deren ausgezeichnete Produkte. Sie soll der Öffentlichkeit einen Einblick in die Innovationskraft und das Entwicklungspotenzial der österreichischen Unternehmen ermöglichen.

Dr. Martin Bartenstein



Dr. Martin Bartenstein  
Bundesminister für Wirtschaft  
und Arbeit

St  
p Staatspreis  
Innovation

**BMWA**  
BUNDESMINISTERIUM für  
WIRTSCHAFT und ARBEIT

## Inhalt

Beitrag der Jurysprecherin .....	6
austria wirtschaftsservice .....	7
<b>Teilnehmer</b>	
AB Mikroelektronik GmbH .....	8
AFFiRiS GmbH .....	9
AVL List GmbH .....	10
Bachmann electronic GmbH .....	11
EMBATEX AG .....	12
Glas Marte GmbH .....	13
Häusermann GmbH .....	14
Ikarus Security Software GmbH .....	15
Lambda GmbH .....	16
M-real Hallein AG .....	17
OMICRON electronics GmbH .....	18
Planta Naturstoffe Vertriebs GmbH .....	19
Plasmait GmbH .....	20
SKIDATA AG .....	21
TEST-FUCHS, Ing. Fritz Fuchs GmbH .....	22
Villas Austria GmbH .....	23
<b>Nominierte</b>	
CERAM Catalysts GmbH .....	24
KE KELIT Kunststoffwerk Gesellschaft m.b.H. ....	26
Mahle Filtersysteme Austria GmbH .....	28
Teufelberger Ges.m.b.H. ....	30
ThioMatrix Forschungs- und Beratungs GmbH .....	32
<b>Gewinner Staatspreis Innovation 2007</b>	
Lumitech Produktion- und Entwicklung GmbH .....	34
<b>Sonderpreis Econovius</b> .....	36
<b>Staatspreisträger der letzten Jahre auf einen Blick</b> .....	39

Wir bedanken uns bei allen mitwirkenden und unterstützenden Partnern  
(in alphabetischer Reihenfolge):

Austria Wirtschaftsservice  
Lobmeyr GmbH  
Österreichische Nationalbank  
WIFI Unternehmensservice der Wirtschaftskammer Österreich  
Wirtschaftskammer Österreich

## Innovationen anerkennen, Innovationen fördern



Dr. Martha Mühlburger  
Vizektorin der  
Montanuniversität Leoben,  
Sprecherin der Jury

Die Zukunft wird wesentlich bestimmt von Neuem, Besserem und Menschen, die willens und in der Lage sind, Neues zu schaffen und Menschen, die bereit sind, Neues zuzulassen.

Innovation hat etwas Kämpferisches. Sie verschafft denen, die Innovationen vorantreiben, einen Vorteil und wirtschaftlichen Erfolg. Es ist nicht leicht, erfolgreicher Innovator zu sein. Innovation zu schaffen, erfordert viele Fähigkeiten – kreativen und schöpferischen Geist, Wille, Kraft und Talent, Ideen zu bewerten und voran zu treiben, Erkenntnis, wie das Neue beschaffen sein muss, das Quäntchen Glück für die richtige Zeit und die Freude am Erfolg. Innovation erfordert Querdenken und einen unkonventionellen Zugang zu Neuem.

Für uns als Jury war es eine Freude, die vielen guten Projekte kennen lernen zu dürfen und die Schaffenskraft dahinter förmlich zu spüren. Es gab einen neuen Rekord an Einreichungen aus den Bundesländern. Von österreichweit 529 Einreichungen war eine Vorauswahl von 22 Projekten über den Bundesländerinnovationspreis getroffen worden. Die Einreichungen haben gezeigt, dass zu Innovationen nicht nur große Unternehmen in der Lage sind, sondern dass es sehr viele kleine innovative Unternehmen gibt, von denen sogenannte Radikalinnovationen ausgehen. Angesichts des hohen KMU-Anteils in Österreich ist dies eine entscheidende Voraussetzung für die gesamtwirtschaftliche Entwicklung des Standortes. Es war für die Jury keine leichte Entscheidung, sich für die sechs Besten und für den „Staatspreisträger Innovation“ entscheiden zu müssen. Ihnen zollen wir stellvertretend Dank und Lob für alle Bewerberinnen und Bewerber.

Die Aufgabe hat uns vor Augen geführt, welch enormes Potenzial der Wirtschafts- und Forschungsstandort Österreich hat. Unter dem Zeichen des globalen Wettbewerbes werden wir gut beraten sein, Innovationen weiterhin umfassend zu fördern und technologie-, wirtschafts- und gesellschaftspolitisch ein Klima zu fordern, das Menschen attrahiert, die sich darin anerkannt fühlen.

Dr. Martha Mühlburger

## Innovationen lösen Probleme und schaffen Werte für die Zukunft

Innovation hat Tradition in Österreich. Der heuer bereits zum 28. Mal vergebene Staatspreis Innovation ist dafür ein beeindruckendes Zeichen. Hunderte österreichische Unternehmen bewerben sich jährlich um diese Auszeichnung und zeigen damit, dass Innovation als wichtiger Faktor für unternehmerischen Erfolg gesehen wird. Innovative Kräfte in Wissenschaft, Forschung und Technologie sind die Schrittmacher für eine moderne Gesellschaft. Die Entwicklung von neuen Technologien und deren Umsetzung ist der zentrale Schlüssel für wirtschaftliche Weiterentwicklung und wichtigste Voraussetzung, um im internationalen Wettbewerb bestehen zu können. Innovation schafft Arbeitsplätze und sichert ein nachhaltiges Wachstum für den Wirtschaftsstandort Österreich.

Die Förderung von Innovationen ist daher für uns besonders wichtig: Durch unsere Instrumente unterstützen wir die Umsetzung innovativer Ideen, den Schutz von Innovationen im internationalen Wettbewerb und die Entwicklung innovativer Zukunftsfelder wie zum Beispiel Kreativwirtschaft, Life Sciences, Nanotechnologie oder Umwelt- und Energietechnik. Technologische Innovation braucht auch Akzeptanz durch die Gesellschaft. Forschung und Technik wird von den Menschen nur dann als Chance anerkannt werden, wenn der Fortschritt auch Nutzen bringt und Probleme löst. Gerade der Staatspreis Innovation bietet die Möglichkeit, diesen Nutzen sichtbar zu machen. Die hier vorgestellten Innovationen sind herausragende Beispiele für die erfolgreiche Umsetzung kreativer Ideen in marktfähige Produkte – zum Nutzen der Wirtschaft und der Menschen.

Mit dem Staatspreis Innovation und am Beispiel der aus ganz Österreich nominierten Unternehmen wollen das Bundesministerium für Wirtschaft und Arbeit und die aws als Veranstalter vor allem eines zeigen: Innovation ist überall möglich, Innovation stiftet Nutzen und Innovation schafft Werte. Wir wünschen Ihnen als innovationsorientierte Leser viel Vergnügen bei Ihrem Streifzug durch die österreichische Innovationslandschaft in dieser Broschüre.

Dr. Peter Takacs

Mag. Johann Moser



Dr. Peter Takacs,  
Mag. Johann Moser  
Geschäftsführer der aws



## LED-Tagfahrlichtsystem

AB Mikroelektronik GmbH



### Tageslichtqualität für Fahrzeuglenker

Das von AB Mikroelektronik entwickelte LED-System ersetzt traditionelle Glühlampen-Lichtsysteme (Tagfahr-, Blinker- und Positionslicht) in Automobilen durch dreidimensional leuchtende Skulpturen mittels LED-Technologie (light emitting diode) und flexibler Verbindungstechnik. Zur Steuerung der selektierten LEDs wurde eine eigene Schaltung entwickelt. Aus der Kombination der LEDs mit dem Steuergerät konnte eine deutliche Annäherung der Farbtemperatur (6000K) und des Lichtstroms an Tageslichtqualität erzielt werden. Diesen Effekt können konventionelle

Lichtsysteme mit Glühlampen nicht vorweisen. Für die Entwicklung solcher Lichtmodule ist die Zusammenarbeit interdisziplinärer Fachbereiche der Technik wie Elektronik, Halbleitertechnik, Mechanik, Thermodynamik und Optik sowie entsprechendes Projektmanagement erforderlich – das Ergebnis spricht für sich: Große Energieeinsparung im Fahrzeug, neue Stylingmöglichkeiten, hoher Wiedererkennungswert durch einzigartiges Design, längere Lebensdauer des Lichtsystems gegenüber konventionellen Lichtsystemen, zehnfach schnellere Ansprechzeit der LEDs gegenüber herkömmlichen Glühlampen und somit erhöhte Sicherheit für den Fahrzeuglenker.

„Die Freude an einem Produkt hört dann auf, wenn man zu lange darauf warten muss.“

(Eberhard von Kuenheim)

DI Bernhard Plank  
Geschäftsführer



### AB Mikroelektronik GmbH, Salzburg

Die im Jahr 1979 gegründete Tochter der TT electronics Gruppe beschäftigt sich mit der Entwicklung und Produktion von kundenspezifischen Elektronikmodulen für Hochtemperatur-, Leistungs- und Sonderanwendungen in den Märkten Automobil, Industrie und Medizin. Die Fertigung erfolgt mit 210 MitarbeiterInnen ausschließlich in Österreich.

## Atherosklerose-Impfstoff

AFFiRiS GmbH

### Identifizierung und präklinische Entwicklung

Atherosklerose ist unter anderem durch die Ablagerung von Lipid-Partikeln in großen Arterien gekennzeichnet. In einem vielstufigen Prozess führt Atherosklerose zur Verengung der betroffenen Gefäße. Je nach Lage der Gefäße können kardiovaskuläre Erkrankungen, Schlaganfall und periphere vaskuläre Erkrankungen die Folge sein. Erkrankungen aufgrund von Atherosklerose sind mit ca. 50% die häufigste Todesursache in der westlichen Welt. Die naheliegendste Möglichkeit zur Vorbeugung und zur Behandlung wäre eine nachhaltige Änderung

des Lebensstils. Da dies aber in den seltensten Fällen gelingt, entwickelt AFFiRiS einen Atherosklerose-Impfstoff, der mit Hilfe der firmeneigenen Plattform-Technologie identifiziert wurde. Es soll durch diese Impfung eine effiziente Änderung des Verhältnisses von „schlechtem“ Cholesterin (LDL-Cholesterin) zu „gutem“ Cholesterin (HDL-Cholesterin) bewirkt werden. Der derzeit in fortgeschrittener präklinischer Entwicklung befindliche Impfstoff ist gegen ein Protein gerichtet, das eine wichtige Rolle bei der Beeinflussung des Verhältnisses von LDL zu HDL spielt. Bei dieser Art von Impfung müssen Antikörper gegen ein körpereigenes Protein gebildet werden, die aufgrund eines „eingebauten Schutzes“ vor Autoimmunerkrankungen nur schwer in genügender Menge induzierbar sind. Mit der Plattformtechnologie ist es AFFiRiS möglich, diese große Hürde zu überwinden.

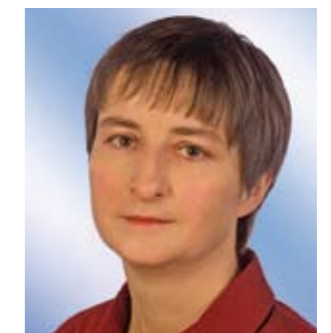
### AFFiRiS GmbH, Wien

Die AFFiRiS GmbH wurde im Jahr 2003 gegründet und beschäftigt 30 MitarbeiterInnen. Unternehmensziel ist die Entwicklung von Medikamenten für Krankheiten mit hohem therapeutischen Bedarf und hohem Marktpotenzial. AFFiRiS entwickelt spezielle Impfungen auf Basis von Peptid-Antigenen und konzentriert sich derzeit auf die Krankheiten Alzheimer und Atherosklerose.



„Die Entwicklung von innovativen High Tech Produkten muss Hand in Hand mit Öffentlichkeitsarbeit gehen. Wir empfinden daher die Möglichkeit zur Teilnahme als große Auszeichnung und Anerkennung unserer bisherigen Entwicklungsarbeit, aber auch als Chance dafür, uns einer breiten Öffentlichkeit zu präsentieren.“

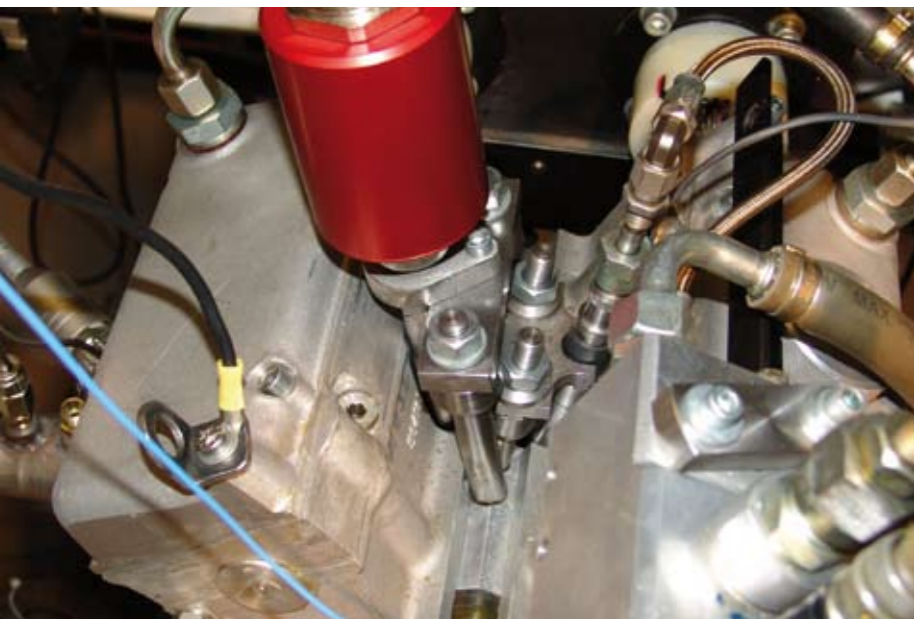
Dr. Sylvia Brunner  
Head of Molecular Biology





## Zündlaser für Verbrennungsmotoren

AVL List GmbH



### Eine zündende Idee

In Benzin- und Gasmotoren wird die Verbrennung durch Zündkerzen eingeleitet. Das sind unverzichtbare Bauteile, die nach jeder Zündung jedoch dem weiteren Verbrennungsablauf im Wege stehen. Bei der Laserzündung erfolgt die Zündung durch Laserstrahlung, die über sehr kleine Fenster in den Brennraum eingekoppelt wird. Durch den Wegfall störender Bauteile im Brennraum und die freie Fokussierbarkeit des Zündortes werden bisher nur theoretisch modellierbare Verbrennungseigenschaften nutzbar. Damit erschließen sich Freiheitsgrade für die

Weiterentwicklung von Motoren mit einer Steigerung von Wirkungsgrad, Abgasqualität und Betriebssicherheit. Der AVL Zündlaser wurde dadurch realisiert, dass alle Laserfunktionen auf die angestrebte Nutzung hin reduziert und optimiert wurden. Energiebedarf und Baugröße sind vergleichbar mit konventionellen Zündsystemen, der Zündlaser vermeidet aber deren störende Nachteile im Brennraum. Der Zündlaser eröffnet vielfältige Möglichkeiten bei der Konstruktion und im Betrieb von Benzin- und Gasmotoren, die bisher nicht nutzbar waren. Theoretisch mögliche Verbesserung von Wirkungsgrad und Emissionsbildung können nun auch in realen Motoren umgesetzt werden.

„Dieser Zündlaser schafft neue Gestaltungsmöglichkeiten für die motorische Verbrennung. Mit dem Zündlaser eröffnet AVL der Weiterentwicklung von Verbrennungsmotoren zusätzliche Chancen, Kraftstoffverbrauch, Emissionen und Betriebskosten zu senken.“

Prof. Dr. h.c. Helmut List  
Vorsitzender der Geschäftsführung



### AVL List GmbH, Steiermark

Die im Jahr 1948 gegründete AVL List GmbH beschäftigt bei einem Exportanteil von 96% in 45 AVL-Gesellschaften weltweit 3.640 MitarbeiterInnen. AVL ist tätig in den Bereichen Motorenmesstechnik und Testsysteme – entwickelt und verbessert alle Arten von Antriebssystemen als Partner der Motoren- und Fahrzeugindustrie. Die für die Entwicklungsarbeiten notwendigen Simulationsmethoden werden ebenfalls von AVL entwickelt und vermarktet.

## M-Target for Simulink®

Bachmann electronic GmbH

### „Ready to use“-Software-Modul für komplexe Systeme

Das Programmpaket MATLAB® und die zugehörige Toolbox Simulink® von Mathworks Inc. gilt weltweit als Standard im Bereich der Modellierung dynamischer Systeme in technologisch anspruchsvollen Prozessen. Mit der vollständigen Integration der M1-Steuerung als Zielsystem wird eine komfortable und effiziente Umsetzung der MATLAB®-Funktionen auf ein M1-Steuerungssystem ermöglicht. AnwenderInnen können sich ausschließlich auf die Arbeit in der vertrauten, grafischen Simulink®-Programmierungsumgebung konzentrieren, dort das System in seiner Gesamtheit übersichtlich modellieren und die Auswirkung von Änderungen bereits vor der Übertragung auf ein M1-Steuerungssystem simulieren. Die Integration von Bachmann „Ready to use“-Software-Modulen erleichtert die Entwicklung komplexer, kundenspezifischer Software. Die eindeutige und unmittelbare Wechselwirkung zwischen Prozess-, Steuerungs- und Reglermodell unterstützt eine stabilere Modellierung des Gesamtprozesses.

Für AnwenderInnen bedeutet dies schnellere Implementierung von Steuerungen durch kürzere Regler-Design-Phasen, kürzere Inbetriebnahmen durch automatische Code-Generierung, unmittelbare Umsetzung der Simulationserkenntnisse und einfachere Wartung.

### Bachmann electronic GmbH, Vorarlberg

Die im Jahr 1970 gegründete Bachmann electronic GmbH beschäftigt in Österreich über 320 MitarbeiterInnen und verfügt über sieben Auslandsniederlassungen. Tätigkeitsbereiche sind die Entwicklung, die Produktion und der Vertrieb durchgängiger Systemlösungen für anspruchsvolle Automatisierungen. Innovative Steuerungssysteme, Visualisierungslösungen und High-end Antriebsprodukte werden weltweit für die Bereiche Industrie und Energie hergestellt.



„Für uns heißt Fortschritt, niemals stillzustehen – sich mit dem Bestehenden zufrieden zu geben, heißt Rückschritt.“

Bernhard Zangerl  
Managing Director, CTO





## Recycling von Tonerkartuschen

EMBATEX AG



### Monopolbrechender Beitrag zur Umweltentlastung

Mit der Entwicklung eines Verfahrens zur Wiederbefüllung und zum Recyceln von Tonerkartuschen und Tintenpatronen ist es der EMBATEX AG gelungen, die Monopolstellung der OEMs (Original Equipment Manufacturer) zu brechen.

Dabei stellen innovative Fertigungs- und Testverfahren langfristig sicher, dass neue Technologien im Bereich des Laser- und Tintenstrahldruckerzubehörs schnell und in einer hohen Qualität, zu günstigeren Preisen umgesetzt und auf den Markt gebracht werden können.

Die Druckkosten werden sowohl für den Endverbraucher als auch in der Produktion um bis zu 70% reduziert. Durch die Verminderung des Abfallberges um ca. 500 Tonnen pro Jahr und die Wiederverwendung von mehr als 75% des recycelten Materials wird ein wesentlicher Beitrag zur Entlastung der Umwelt geleistet. Darüber hinaus kommen ausschließlich schadstoffarme Toner und Tinten zum Einsatz. Die Produkte der EMBATEX AG sind Träger des Österreichischen Umweltzeichens und des Blauen Engels für umweltfreundliche Produkte.

### EMBATEX AG, Kärnten

Die im Jahr 1993 gegründete EMBATEX AG beschäftigt sich mit Entwicklung, Produktion und Vertrieb von Recycling Tonerkartuschen und Tintenpatronen. Im Jahr 2005 wurde die EMBATEX-Zentrale in Feldkirchen neu gebaut und vier Standorte zu einem zusammengeführt. Mit derzeit 230 in Österreich und international tätigen MitarbeiterInnen (78% Frauen, 22% Männer) liegt der Exportanteil bei 73%.

„Will man seinen Vorsprung als Marktführer halten, ist es zu wenig, nur zu reagieren, man muss innovativ agieren.“

Mag. Christian Wernhart  
Vorstand



### Zu sehen ist kompromisslos nur Glas

Bei Glas Marte ist die Entwicklung von architekturrelevanten Produkten ein strategisches Firmenziel. Ein Ergebnis dieser Stoßrichtung ist als spezielle Entwicklung die Geländerbauweise GM RAILING®. Um nicht nur ästhetisch ansprechende Lösungen, sondern vor allem auch sichere Anwendungen zu garantieren, wurde das Thema „unsichtbare Befestigung“ in diesem Bereich wissenschaftlich erforscht und erprobt.

Ganzglasgeländer sind absturzsichernde Bauteile, bei denen mit maximaler Transparenz ausschließlich das Glas selbst die tragende, absturzsichernde Funktion übernimmt. Im Befestigungsbereich waren dafür bisher stets sehr massive und optisch wenig ansprechende Konstruktionen erforderlich. Im Gegensatz dazu weist GM RAILING® keine sichtbare mechanische Halterung an der Außenseite auf. Somit sind keine Abdeckbleche mehr nötig, um die Klemmkonstruktion zu verbergen. Verdeckt liegende punktuelle Befestigungen übernehmen die mechanische Sicherung. Dem Tragverhalten dieser Punkthalter und deren Reaktion bei stoßartiger Belastung galt das Hauptaugenmerk der mit der TU Darmstadt und der MPA Nordrhein-Westfalen sowie der Uni Dresden durchgeführten Forschungsarbeit.

### Glas Marte GmbH, Vorarlberg

1930 gegründet und noch immer als mittelständischer Familienbetrieb geführt, beschäftigt Glas Marte GmbH heute rund 200 MitarbeiterInnen am Unternehmenssitz in Bregenz. Glasbau, Glasbearbeitung und Glassysteme garantieren individuelle Lösungen auf höchstem technischen Niveau. Der Hauptfokus liegt dabei auf innovativen Entwicklungen im konstruktiven Glasbau sowie Lösungen mit maximal möglicher Glasanwendung und minimal erforderlichem Konstruktionsanteil.

## GM RAILING®

Glas Marte GmbH



„GM RAILING® hat den aktiven Weg eingeschlagen und das Thema Ganzglasgeländer von Grund auf wissenschaftlich überdacht und analysiert. Qualität und Sicherheit im Einklang mit moderner Architektur.“

Bernhard Feigl  
Geschäftsführer



## HSMtec

Häusermann GmbH



### Hochstrom- und thermisches Management auf Leiterplatten

Die fortschreitende Miniaturisierung in der Elektronikbranche verlangt die Unterbringung immer komplexerer und leistungsstärkerer Schaltungen auf kleinstem Raum, was zu starker Erwärmung der Leiterplatten und Baugruppen führt. Immer bessere Konzepte bezüglich der Entwärmung von Baugruppen sind gefordert. Häusermann GmbH hat mit HSMtec eine Technologie entwickelt, die eine wirtschaftliche und ökologisch vertretbare Lösung für die Anwendung hoher Ströme in Kombination mit Wärmeableitung auf Leiterplatten bietet. Mittels eines für

diese Anwendung neuartigen Ultraschallschweißverfahrens wird an selektiven Stellen ausschließlich jene Menge Dickkupfer in das Leiterplattensubstrat integriert, die für den hohen Strom und die Entwärmung benötigt wird. Mit HSMtec wurde erstmals eine Lösung entwickelt, die alle Anforderungen an eine solche Technologie erfüllt: Optimaler Flächenbedarf, Integration in etablierte Leiterplattentechnologien, Hochstrom und Entwärmung in einer Technologie, einfache Verbindungstechnik mit den übrigen elektrischen Kupferleitern, minimaler Kupferverbrauch und hohe Zuverlässigkeit.

„Innovation ist der wichtigste Motor des Wirtschaftswachstums – das gilt vor allem für die Elektronikbranche. Wir sind stolz darauf, hier als österreichisches Unternehmen kräftig mitmischen zu können.“

DI Rudolf Janesch  
Geschäftsführer



### Häusermann GmbH, Niederösterreich

Die im Jahr 1907 von Theodor Häusermann in Wien gegründete Metallätzerei ist heute als Elektronikunternehmen Häusermann GmbH ein renommierter Hersteller von Leiterplatten und Folientastaturen im hochtechnologischen Bereich mit Sitz in Gars am Kamp. Rund 190 MitarbeiterInnen in Österreich und Deutschland produzieren einseitige, durchkontaktierte, mehrlagige und starrflexible Leiterplatten.

## Viren-Frühwarnsystem für Österreich

IKARUS Security Software GmbH

### CIRCA bedeutet nicht immer ungefähr

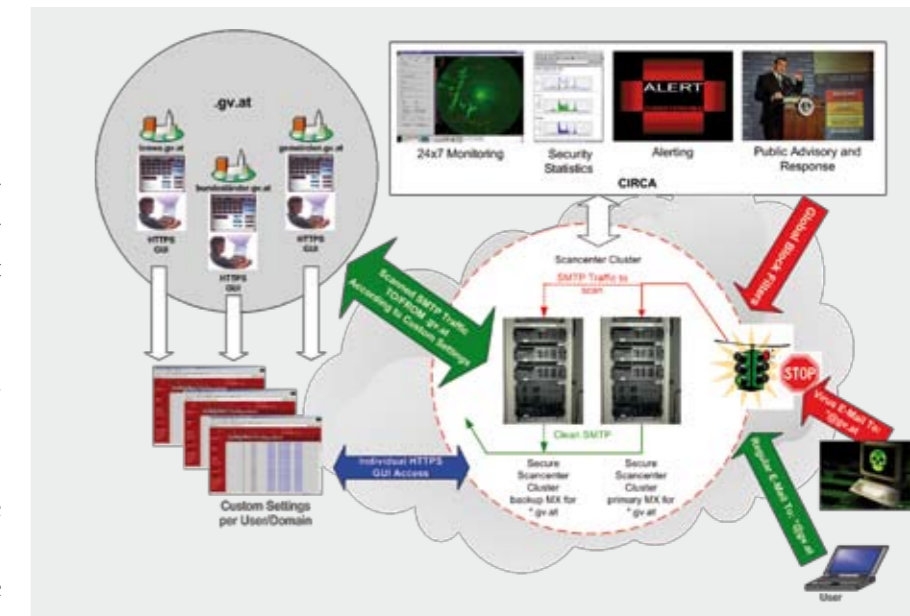
CIRCA steht für Computer Incident ReSearch Coordination Austria, also frei übersetzt für Forschungs Koordinationsstelle Österreich für Computerbedrohung. Diese Bedrohung besteht in erster Linie aus Computerviren, aber auch aus Distributed Denial of Service Attacks und anderen, durch bösartige Programme hervorgerufene Störungen von Computersystemen.

Es handelt sich um Bedrohungsbilder, die der gesamten Wirtschaft ernsthaften Schaden zufügen. Viele sicherheitskritische Vorfälle lassen sich nicht von einem einzelnen Provider/Unternehmen/User beurteilen. Die Bedrohung wird zumeist durch die Häufigkeit ihres Auftretens sichtbar. Die Häufigkeit im Zusammenspiel mit der Zeitdauer kann ein Bild vom tatsächlichen Bedrohungspotenzial liefern. Die Herausforderung besteht darin, die notwendigen Entwicklungen zu leisten, damit angefangen beim Privat PC über das kleine Firmennetzwerk bis hin zum Konzern-Netz und jedem einzelnen Provider eine Software installiert werden kann, die solche Vorfälle dokumentiert und ein rasches Eingreifen garantiert.

CIRCA baut im ersten Schritt in Wien ein Computer-Frühwarnsystem für Österreich auf, welches in einem Ausbauschritt als lokaler Baustein eines Europäischen Sicherheitsnetzes eingesetzt werden soll.

### IKARUS Security Software GmbH, Wien

Seit seiner Gründung im Jahre 1986 entwickelt IKARUS Security Lösungen mit Konzentration auf „Antivirus und Content Security“ Lösungen und ist einer der ersten Antivirenhersteller weltweit. Das Unternehmen wurde 1995 im Zuge eines Management Buy-Outs von den MitarbeiterInnen übernommen und agiert derzeit mit 40 MitarbeiterInnen europaweit.



„Ein übergeordnetes Sicherheits(leit)system und damit verbunden ein effektives Frühwarnsystem sind wesentliche Voraussetzungen, um lokale Sicherheitsmaßnahmen effizient zu unterstützen.“

Josef Pichlmayr  
Geschäftsführer





## PapilloCheck®

Lambda GmbH



### Zuverlässiger Nachweis von Papillomaviren

Der PapilloCheck® erlaubt die Identifizierung bzw. typenspezifische Bestimmung so genannter „Humaner Papillomaviren“. Humane Papillomaviren der „Hochrisiko-Klasse“ sind ursächlich für die Entstehung der weltweit zweithäufigsten Krebserkrankung bei Frauen, des Zervixkarzinoms oder Gebärmutterhalskrebs verantwortlich. Innerhalb der HPV-Hochrisiko-Gruppe gibt es erhebliche Unterschiede in der Aggressivität der HPV Typen bzw. in der Wahrscheinlichkeit, mit der eine Infektion zur Ausbildung eines Zervixkarzinoms führen kann.

„Wir haben uns in Zusammenarbeit mit der Greiner Bio-One die weltweite Etablierung der DNA-Chip Technologie in der Diagnostik zum Ziel gesetzt und entwickeln hierfür intelligente Produkte auf neuen Plattformen in integrierten Systemen.“

Mag. Florian Winner  
Geschäftsführer



Mit dem PapilloCheck® können insgesamt 24 verschiedene HPV-Typen eindeutig identifiziert werden. Der PapilloCheck ist ein Sondentest, der in Verbindung mit einer extrem sensitiven und schnellen Hybridisierungstechnik, den sogenannten DNA-Arrays oder DNA-Chips eingesetzt wird. Dies erlaubt einen wesentlich schnelleren und exakteren Nachweis vorhandener HPV-Infektionen im zervikalen Abstrich. Insgesamt wird durch die Anwendung des PapilloChecks die Entdeckung und Behandlung von Gebärmutterhalskrebs deutlich verbessert.

### Lambda GmbH, Oberösterreich

Die im Jahr 1999 gegründete Lambda GmbH ist seit April 2003 100%ige Tochter der Greiner Bio-One GmbH und hat sich als center of excellence für ready to use kits auf Basis der DNA-Chip-Technologie etabliert. Der Schwerpunkt der Entwicklungen liegt mit zwölf MitarbeiterInnen im Bereich der Infektionsdiagnostik.

## EuroArt Plus – Papier mit Mehrwert

M-real Hallein AG

### Mehr Papier durch weniger Gewicht

So lautet das Erfolgskonzept der neuen Art von voluminösen, gestrichenen Feinpapieren, die in Hallein seit dem Jahr 2007 hergestellt werden. Fünf Jahre haben die Entwicklungen von M-real an einer neuen, innovativen Technologie gedauert. Eine einzigartige Fasertechnologie wurde geschaffen und ein dazu benötigtes Zellstoffwerk in Finnland gebaut.

Gleichzeitig änderten M-real IngenieurInnen die Prozesse der Papierherstellung in der Fabrik von Grund auf. Tausende verschiedene Versuchspunkte wurden im Labor und in den Pilotanlagen getestet, bis erste Tests auf den Betriebsanlagen durchgeführt werden konnten. Am Ende steht ein neues, einzigartiges Papier, das hervorragende Eigenschaften in Volumen, Opazität und Steifigkeit bietet. Verglichen mit anderen Produkten am Markt kann der Drucker deshalb mit weniger Papier (-gewicht) das gleiche Ergebnis erzielen und 12% Material und Kosten sparen. Weniger Papier heißt im Wesentlichen auch eine Schonung von Holzressourcen und weniger CO<sub>2</sub>-Emissionen durch Herstellung und Transport.

### M-real Hallein AG, Salzburg

Die M-real Hallein AG gehört zur europaweit tätigen M-real Gruppe mit Sitz in Helsinki, Finnland. Mit rund 700 MitarbeiterInnen und 30 Lehrlingen ist die Papier- und Zellstofffabrik in Hallein einer der größten industriellen Arbeitgeber im Land Salzburg. In Hallein wird seit 1893 Zellstoff und seit 1898 Papier hergestellt. Jährlich werden in Hallein etwa 150.000 Tonnen Zellstoff und 300.000 Tonnen Papier produziert.



„Innovative Papierprodukte sind seit der Einführung der industriellen Papierherstellung selten entwickelt worden. Wir haben es geschafft. Ein innovativer Beitrag, der die Umwelt und den Geldbeutel unserer Kunden schont!“

DI Jörg Harbring  
Vorstand



## CT Analyzer

OMICRON electronics GmbH



### Mit dem CT Analyzer zu sicherer Energieversorgung

Stromwandler sind spezielle Transformatoren, die zur Strommessung und -überwachung in Hochspannungsanlagen und Kraftwerken eingesetzt werden. Dabei transformiert der Stromwandler die hohen Ströme auf messbare Größen, um das Überwachen von Betriebszuständen in der elektrischen Energieversorgung zu ermöglichen. Die einwandfreie Funktion der Stromwandler ist wesentlich, um Unterbrechungen bei der Versorgung mit elektrischer Energie zu vermeiden bzw. so kurz wie möglich zu halten. Durch die sehr aufwendige Art der Prüfung und die

hohen Kosten für Beschaffung und Transport wurden Stromwandler im eingebauten Zustand bisher selten oder gar nicht auf ihre Funktionsfähigkeit geprüft.

Mit dem CT Analyzer entwickelte OMICRON ein weltweit einzigartiges Produkt zum Testen und Kalibrieren von Stromwandlern. Der CT Analyzer ermöglicht mit seinem innovativen Messverfahren Prüfungen bei sehr geringen Strömen und Spannungen, sodass bisher verwendete große und schwer transportierbare Geräte durch eine leicht tragbare Einheit ersetzt werden können. Das Gerät zeichnet sich durch kurze Prüfzeiten aus und macht eine periodische und gleichzeitig wirtschaftliche Prüfung von Stromwandlern erstmals möglich.

### OMICRON electronics GmbH, Vorarlberg

OMICRON wurde 1984 als Einzelunternehmen in Hohenems gegründet und begann mit der Entwicklung spezieller PC-Software im Bereich der Elektronik und Telekommunikation. Heute ist OMICRON mit einem Exportanteil von 97% und 250 MitarbeiterInnen ein international tätiges Unternehmen, das sich auf die Entwicklung und den Vertrieb multifunktionaler Prüfeinrichtungen für die elektrische Energietechnik spezialisiert hat.

„OMICRON möchte ein Umfeld schaffen, in dem ein Team von exzellenten MitarbeiterInnen hervorragende Leistungen erbringt und Spaß an der Arbeit hat. Die Entwicklung des CT Analyzer ist ein weiteres Beispiel dafür, zu welchen Höchstleistungen ein motiviertes Team fähig ist“.

Ing. Martin Pfanner  
Geschäftsführer



## Fluoreszenzdiagnostik

Planta Naturstoffe Vertriebs GmbH

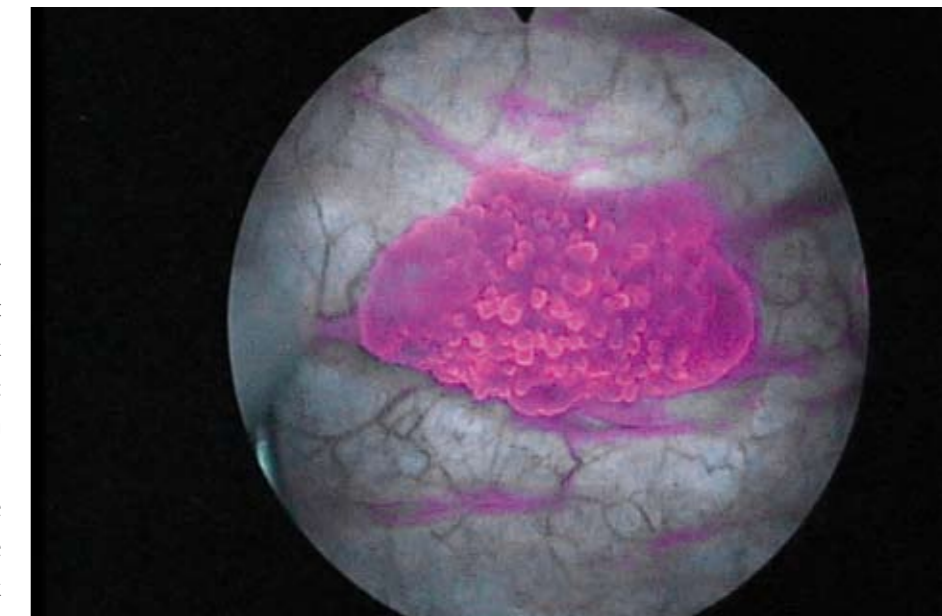
### Fluoreszenzfarbstoff zur selektiven Anfärbung von Tumoren

Diagnostik und Früherkennung von Tumoren sind die entscheidenden Schritte am Beginn einer Krebstherapie und für den Verlauf der Therapie von großer Bedeutung. Planta hat in Zusammenarbeit mit der Universitätsklinik für Urologie und Andrologie (Vorstand: Prim. Univ.-Prof. Dr. Nikolaus Schmeller) zur Diagnostik und Operationshilfe einen Farbstoff entwickelt, der selektiv Tumore anfärbt und somit gut sichtbar macht. Die Standardmethode der Blasenuntersuchung ist die Blasespiegelung, mit der sich vor

allem solide Tumore gut erkennen lassen. Flache kleine Karzinome werden dagegen häufig übersehen. Mit Hilfe des neu entwickelten Tumormarkers Hypericin-Polyvinylpyrrolidon (PVP-Hypericin) können selbst kleinste, schlecht erkennbare maligne Läsionen über die sogenannte Fluoreszenzdiagnostik sichtbar gemacht werden. Nicht nur für die Erkennung sondern auch für die Nachuntersuchung von Tumoren in der humanen Blase scheint sich diese Methode sehr gut zu eignen. Im Rahmen einer klinischen Studie an 60 PatientInnen konnte eine hohe Sensitivität und Spezifität der Diagnose beobachtet werden.

### Planta Naturstoffe Vertriebs GmbH, Wien

Die Firma Planta Naturstoffe wurde im Jahr 1995 von Dr. Christian Lechner, Dr. Andreas Kubin und Mag. Georg Jessner gegründet. Die Tätigkeitsbereiche sind Isolierung und Hochreinigung von komplexen, biologisch aktiven Naturstoffen und Entwicklung von neuen Anwendungen und Arzneimitteln, Handel mit Biochemikalien sowie Entwicklung und Großhandel von Naturkosmetik und Kosmetikkomponenten. Zurzeit sind sechs MitarbeiterInnen beschäftigt.



„Erfolg hat nur der, der etwas tut, während er auf den Erfolg wartet.“

(frei nach Thomas Alva Edison)

Dr. Andreas Kubin  
Geschäftsführer





## Plasma-Oberflächenbehandlung

Plasmait GmbH



### Energie sparen und das ganz ohne Chemie

Eine flächige Plasmabehandlung von Metallen im Unterdruck ist ein hocheffizienter und umweltfreundlicher Prozess. An Drähten angewendet kann man sich diesen Prozess als Sandstrahlen auf der Nano-Skala vorstellen, bei dem einzelne geladene Gasteilchen (Ionen) mit großer Wucht auf Draht auftreffen. Die Teilchen können aufgrund ihrer Ladung nur Draht treffen und ihn dabei ganz exklusiv aufheizen, wodurch hohe Effizienz, kleiner Energieverbrauch und genaue Prozesskontrolle bei der Wärmebehandlung von Drähten erreicht

werden. Dieses „atomare Sandstrahlen“ ist eine nachhaltige Reinigungsmethode, die vollkommen ohne Chemie eine weitgehend vollständige Reinigung von Drähten ermöglicht, wie sie z.B. vor Beschichtungen aller Art notwendig ist.

Plasmait hat durch die Erfindung eines neuen Modus von Plasma sowie eines neuen Schleusenprinzips erstmals einen einschlägigen schnellen und robusten Plasmaprozess für die Herstellung von Endlosmaterialien (Drähte) entwickelt.

So müssen vor- und nachgeschaltete Produktionsprozesse nicht mehr der Plasmatechnologie angepasst werden, sondern der Plasmaprozess kann sich vielmehr den bereits vorhandenen Produktionsbedingungen anpassen. Dadurch kann diese Technologie einfach eingesetzt werden und ihr großes Potential auch realistisch voll ausgeschöpft werden.

### Plasmait GmbH, Steiermark

Die im Jahr 2003 gegründete Plasmait GmbH beschäftigt sich mit der Entwicklung, Herstellung und dem Vertrieb von Plasmamaschinen für Endlosmaterialien, vor allem für Drähte. Plasmait GmbH beschäftigt vier fixe und zwei freie MitarbeiterInnen.

„Menschen- und umweltfreundlich agieren!“

DI Primoz Eiselt  
Geschäftsführer



### Revolutionäres Prinzip für automatisierte Zugangskontrolle am Skilift

Statt wie bisher Gäste einzeln an einem Drehkreuz zur Ticketkontrolle aufzuhalten, wird mit Freemotion der Kontrollprozess so schnell und effektiv gestaltet, dass die kontrollierten Personen ungehindert und barrierefrei den Zutritt passieren können. Unberechtigte Personen werden gleichzeitig zuverlässig erkannt und durch Schließen eines Dreharms vom Zutritt ausgeschlossen. Diese Technologie wird dadurch ermöglicht, dass ein zusätzliches Funksignal das Gerät steuert und somit den Funkwinkel positiv beeinflusst.

Für WintersportlerInnen ist es mit Freemotion nicht mehr notwendig, eine keycard zu einer definierten Stelle der Antenne zu halten oder an einem bestimmten Platz an der Sportbekleidung anzubringen. Für den Betreiber eines Skigebiets ist diese Technologie ein wesentlicher Mehrwert. Kartenmissbrauch wie z. B. die Verwendung von Kinderkarten durch Erwachsene oder den Weiterverkauf von Tagestickets am Parkplatz kann dadurch erstmals verhindert werden. Einzelne Systemkomponenten können dank modularer Architektur im laufenden Betrieb gewechselt werden, ohne andere Systemteile zu stören.

Ausgestattet wurden Skigebiete ebenso wie Sportstadien, Freizeitparks und Internationale Großflughäfen. Derzeit sind etwa 5.000 SKIDATA-Anwendungen weltweit im Einsatz.

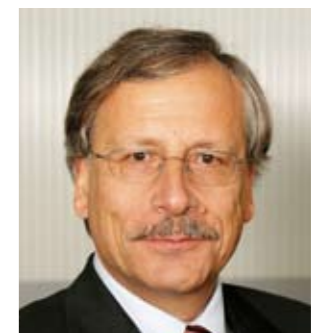
### SKIDATA AG, Salzburg

Die im Jahr 1977 gegründete SKIDATA AG mit Sitz in Grödig ist international in den Bereichen Zutritts-Management- und Ticketingsysteme für den kontrollierten Zugang zu Gebäuden und Veranstaltungen tätig. Seit 2001 ist die Kudelski Gruppe mit Sitz in der Schweiz 100% Eigentümerin. SKIDATA beschäftigt weltweit rund 500 MitarbeiterInnen.



„Die Landesauszeichnung für Innovation bedeutet für uns nicht die Erreichung eines Ziels nach dem Motto: wir haben es geschafft und brauchen nichts mehr tun. Sie ist vielmehr ein Ansporn für uns, auch in Zukunft an Innovationen zu arbeiten, die die Welt verändern, und zwar positiv und nachhaltig!“

Charles Egli  
Vorstandsvorsitzender





## Ventilsystem für H2-Fahrzeuge

TEST-FUCHS, Ing. Fritz Fuchs GmbH



### Zukunftstechnologie für Flüssig-Wasserstoff-Fahrzeuge

Das von TEST-FUCHS entwickelte Ventilsystem besteht aus Ventilgruppen, die zum Einen die Treibstoffzufuhr zum Motor regeln und zum Anderen das Treibstoffsystem vor Beschädigungen durch Überdruck schützen. Die Ventile entsprechen den umfangreichen Anforderungen des automobilen Einsatzbereiches sowie den technisch anspruchsvollen Anforderungen bei Verwendung von flüssigem Wasserstoff. Durch hohe Dichtheit und geringen Druckabfall der Ventile wird ein niedriger Energieverlust im Treibstoffsystem gewährleistet. Die elektrisch

„Durch die Entwicklung des Ventilsystems für Flüssig-Wasserstoff-Fahrzeuge kann TEST-FUCHS im Bereich dieser wichtigen Zukunftstechnologie tätig sein und dadurch nachhaltig Arbeitsplätze im Waldviertel sichern und einen Beitrag zur Reduktion der CO<sub>2</sub>-Emissionen leisten.“

Ing. Volker Fuchs  
Geschäftsführer



angetriebenen Ventile zeichnen sich durch einen speziell entwickelten Notantrieb für selbstständiges Schließen und durch extrem kurze Öffnungszeiten aus. Der niedrige Energieverbrauch der Ventile führt zu einer minimalen Leistungsaufnahme aus dem Bordsystem des Fahrzeugs. Das auswechselbare Innenleben der Ventile ermöglicht einen geringen Montageaufwand und dadurch die Minimierung der Wartungs- und Recyclingkosten.

### TEST-FUCHS, Ing. Fritz Fuchs GmbH, Niederösterreich

Das im Jahr 1946 gegründete Unternehmen beschäftigt derzeit 300 MitarbeiterInnen an den Standorten Österreich, Deutschland, Italien und Großbritannien. Betätigungsfelder sind die Entwicklung, Konstruktion und Fertigung von Prüfanlagen für die Luft- und Raumfahrt und von Luftfahrzeugkomponenten, Instandhaltung von Luftfahrzeugkomponenten, Kalibrierung und Service sowie die Entwicklung und Fertigung von Tieftemperatur-Ventilen für die Automobilindustrie und Raumfahrt.

### Flusenrecycling – vom Abfall zum hochwertigen Modifikator

Der thermoplastische Stoff Bitumen ist bei hohen bzw. sehr niedrigen Temperaturen erst durch die Mischung mit sehr hochwertigen und immer schwerer verfügbaren Kunststoffen anwendbar. In mehrjähriger intensiver Forschungsarbeit ist es Villas Austria GmbH gelungen, aus Reststoffen des Altreifenrecyclings einen Ersatzstoff (Flusen) zu entwickeln, der einen großen Anteil der bisher verwendeten Kunststoffe ersetzt und die Eigenschaften des Fertigprodukts sogar noch verbessert.

Flusen wurden z.B. für den Einsatz im Straßenbau getestet, aber erst die intensive chemische Analyse dieses Materials und die Erkenntnisse über das Zusammenwirken mit SBS Kunststoffen hat dieses neue, hochwertige Anwendungsgebiet eröffnet. Bisher kam für Flusen nur die thermische Verwertung (Verbrennung) in Frage.

### Villas Austria GmbH, Kärnten

Villas Austria GmbH produziert seit über 60 Jahren hochwertige Abdichtungsprodukte. Kernkompetenz liegt in der Produktion und Vermarktung von innovativen Abdichtungssystemen für die Anwendungssegmente Flachdach, Steildach, Brücke/Parkdeck, Bauwerksabdichtung in Form von Bahnen, Anstrichen, Spachtel- und Vergussmassen sowie polymermodifizierter Bindemittel für den Straßenbau. Villas beschäftigt insgesamt 170 MitarbeiterInnen in Fürtitz und am Werksstandort in Zalaegerszeg (Ungarn).



„Villas schützt seit über 60 Jahren mit professionellen Abdichtungslösungen nachhaltig Bauwerke aller Art. Wichtig für uns ist jedoch die enge Kooperation mit unseren Partnern, mit denen wir das Gebäude gemeinsam dicht machen.“

Dipl. Ing. Horst Eizinger  
Prokurist, Geschäftsführer Villas Hungaria



## Dieselmotorkatalysator für Nutzfahrzeuge

CERAM Catalysts GmbH



### Emissionsminderung bei gleichzeitig reduziertem Treibstoffverbrauch

Der SCR-Dieselmotorkatalysator ist eine Weiterentwicklung des SCR-Katalysators für Kraftwerke, der von der Porzellanfabrik Frauenthal als erstes Unternehmen in Europa seit 1985 produziert wurde und europaweit in schweren Nutzfahrzeugen eingesetzt wird.

Der SCR-Dieselmotorkatalysator ist ein homogenes Vollextrudat aus 90% katalytisch aktiven Oxiden, deren große Oberfläche und Porenvolumen signifikante Vorteile zeigen: Hohe Aktivität und Selektivität, exzellente Sorptionsfähigkeit und Oxidation von Kohlenwasserstoffen und Rußpartikeln, hohe Ammoniak-Speicher-Fähigkeit, vernachlässigbare Bildung von Treibhausgasen, höchste Aktivität bei niedrigen Abgastemperaturen und hervorragende Dauerhaltbarkeit. Die Glasfasern in der Matrix der aktiven Oxide sorgen für hohe Festigkeit. Der SCR-Dieselmotorkatalysator ist in unterschiedlichen Dimensionen verfügbar. SCR-Dieselmotorkatalysatoren erlauben es, den Dieselmotor auf sein

Verbrennungsoptimum einzustellen, wodurch mehr Leistung bei gleichzeitig deutlich reduziertem Kraftstoffverbrauch entsteht. Die Kraftstoffeinsparung führt zu einer linear reduzierten CO<sub>2</sub>-Emission. Die durch die optimierte Verbrennung erhöhten Stickoxidemissionen werden durch den SCR-Dieselmotorkatalysator und ein zudosiertes Reduktionsmittel auf das zulässige Niveau gemäß Abgasnorm gesenkt. Der SCR-Dieselmotorkatalysator wirkt gleichzeitig als Oxidationskatalysator und senkt zusätzlich die Emissionen an Kohlenwasserstoffen und Rußpartikeln. Die optimierte Verbrennung reduziert auch schon die Bildung von Dieselrußpartikeln, so dass insgesamt eine Reduzierung der Partikelemission um bis zu 50% ohne weitere Abgasnachbehandlung möglich ist. Das Verfahren arbeitet kontinuierlich ohne nötige Regenerationsphasen und eignet sich zur Erfüllung aktueller wie auch künftiger Abgasnormen.

### CERAM Catalysts GmbH, Steiermark

Bereits im Jahr 1921 wurden in der „Ersten Österreichischen Porzellanfabrik“ Experten im Bereich der technischen Keramik beschäftigt und damit der Grundstein für die Kernkompetenz der CERAM Catalysts GmbH gelegt: Keramisches Know-how mit Spezialisierung auf komplexe Formgebung durch Extrusion.

CERAM Catalysts GmbH, eine 100%ige Tochter der Frauenthal Automotive GmbH, wurde im Jahr 2007 von der Porzellanfabrik Frauenthal abgespalten und als eigenes Unternehmen gegründet. Im selben Jahr wurde neben den bestehenden Fertigungsstätten eine neue Produktionsstätte für Fahrzeug-Katalysatoren in Betrieb genommen. Bereits im Jahr 2005 startete CERAM die Serienproduktion von SCR-Dieselmotorkatalysatoren und Ammoniak-Sperr-Katalysatoren für die Schwerlastfahrzeug-Industrie. CERAM beschäftigt 65 MitarbeiterInnen in Österreich und Deutschland.

„Unser SCR-Dieselmotorkatalysator verbindet in idealer Weise Ökologie und Ökonomie.“

Dr. Jürgen Zürlig  
Geschäftsleitung



Weniger CO<sub>2</sub>-Emissionen im Schwerverkehr





## KELOX blueFix Stecksystem

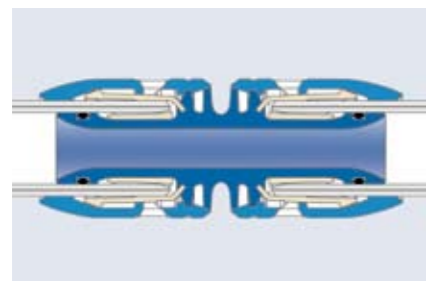
KE KELIT Kunststoffwerk Gesellschaft m.b.H.



### Steckverbinder für Rohrleitungssysteme in der Haustechnik

Verbindungen für Rohrleitungssysteme zu stecken anstatt zu kleben, schweißen oder zu pressen führt zu großer Arbeiterleichterung und Arbeitszeitverkürzung auf der Baustelle. Das KELOX blueFIX Stecksystem des Unternehmens KE KELIT stellt eine völlige Neuheit in der Rohrleitungsbranche (national und international) dar, insbesondere hinsichtlich der Anwendung bei Heißwasser.

Das KELOX blueFIX Stecksystem



Die Anforderungen an eine solche Steckverbindung sind denkbar hoch: Halte- und Dichtfunktionen müssen auf engstem Raum kombiniert und über lange Zeiträume hinweg sichergestellt werden.

Das Stecksystem bildet durch doppelte Fixierung (innen und außen) eine auszugsfeste, dichte Verbindung und ermöglicht durch ein Sichtfenster zur Einschubkontrolle die korrekte Positionierung der Rohrleitungen.

Die Dichtfunktion ist an die kalibrierte, kontrollierte und saubere KELOX-Rohrinnenfläche gebunden. Fettfreie EPDM-O-Ringe gewährleisten mit geringem Kraftaufwand Dreh- und Justierbarkeit nach der Montage.

Die Steckverbindung ermöglicht nicht nur eine einfachere Anwendung mittels Indikator, sie wird auch den hohen Anforderungen an Rohrverbindungen gerecht: Das Rohr ist dort besonders belastbar, wo es die größten Belastungen zu erwarten hat.

Durch den Einsatz von unterschiedlichsten Werkstoffen im High-Tech Bereich wurde diese Entwicklung erst möglich. Entwicklungskooperationen, Qualitätssicherung, Produktion und Anwendungstechnik unter Einbindung des Marketings gewährleisten den vernetzten Vertrieb. Kompetente Beratung und die Kooperation mit den Vertriebspartnern (z.B. Akzeptanz bei den Installationsunternehmen) sowie gezieltes Marketing sind die Voraussetzung für den Durchbruch dieser neuen Verlegemethode.

### Ke Kelit Kunststoffwerk Gesellschaft m.b.H., Oberösterreich

Das im Jahr 1945 von Karl Egger gegründete Gas-Wasser-Heizung-Installationsunternehmen spezialisierte sich früh auf Abflussrohre aus Kunststoff. Bereits 1968 begann die Produktion von KELIT-Fernwärmerohren, 1973 wurde die 100%-Tochter KE KELIT Kunststoffwerk GmbH gegründet. 1989 stieg KE KELIT europaweit als Erster auf die Produktion FCKW-freier Rohrsysteme im Fernwärmebereich um. Heute beschäftigt das Unternehmen mit Sitz in Linz 143 MitarbeiterInnen und betätigt sich im Bereich der Kunststoffverarbeitung.

„Wirkliche Innovationen müssen nicht kompliziert sein, sie sollen aber komplexe Anforderungen elegant, einfach und praktikabel lösen“

Karl Rametsteiner  
Leiter Forschung & Entwicklung



## AGR-Ventil

Mahle Filtersysteme Austria GmbH



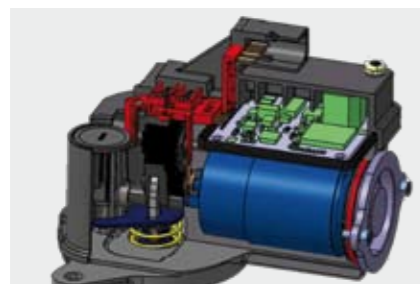
### Ventil für optimierte Abgasrückführung

Die Einhaltung verschärfter Emissionsgrenzwerte für Kraftfahrzeuge bei Diesel- und Ottomotoren in Europa und Nordamerika erfordert neben Partikelfiltern und Katalysatoren zur Stickoxidkonvertierung auch Maßnahmen wie eine optimierte Abgasrückführung (AGR), um die Schadstoffanteile im Abgas zu vermindern.

Dabei wird mittels eines Abgasrückführventils ein Teil des Abgases kurz hinter dem Auspuffkrümmer entnommen und dem Kraftstoff-Luft-Gemisch im Ansaugrohr wieder beigemischt. Durch die Beimischung von Abgas wird die Verbrennungsgeschwindigkeit verringert und somit die Verbrennungsspitzen temperatur gesenkt, womit eine Reduzierung der Stickoxid-Bildung erreicht wird.

Die Regelbarkeit, Genauigkeit, Stellkraft und Zuverlässigkeit der heutigen, vorwiegend pneumatischen Systeme erfüllen jedoch vielfach nicht die zukünftigen Anforderungen an diese Komponenten.

3D-Ansicht des AGR-Ventils



Vor diesem Hintergrund hat Mahle Filtersysteme Austria das neuartige, elektrische Ventilsystem „Mahle AGR-Ventil“ für Diesel- und Ottomotoren zur Regelung und Unterstützung der Abgasrückführung und deren Kühlung entwickelt. Dieses zeichnet sich insbesondere durch eine hohe Verdynamik bei zugleich hohen Stellkräften aus und erreicht dadurch eine erhöhte und gut kontrollierbare Abgasrückführ rate.

Durch die wesentlich verbesserte Regelgüte kann die Einhaltung zukünftiger, voraussichtlich extrem niedriger Emissionsgrenzwerte ermöglicht werden. Die Abgasrückführung bewirkt durch geringere Ladungswechselverluste auch einen geringeren Treibstoffverbrauch und führt somit auch zur Verringerung aller Schadstoffkomponenten, insbesondere auch der maßgeblich für den Treibhauseffekt verantwortlichen Kohlendioxidemissionen.

### Mahle Filtersysteme Austria GmbH, Kärnten

Die Mahle Filtersysteme Austria GmbH mit Sitz in St. Michael ob Bleiburg ist ein 100%iges Tochterunternehmen des Mahle Konzerns mit Sitz in Stuttgart. Mahle zählt zu den 30 größten Automobilzulieferern und beschäftigt an 110 Produktionsstandorten sowie in sieben Forschungs- und Entwicklungszentren mehr als 50.000 MitarbeiterInnen. Die Filterfabrik in St. Michael wurde im Jahr 1999 in den Mahle Konzern eingegliedert. Neben Öl-, Kraftstoff-, Luft- und Fahrgastinnenraumfiltern werden Saugmodule und mechatronische Komponenten produziert. Das Werk beschäftigt mittlerweile mehr als 2.300 MitarbeiterInnen an den Standorten St. Michael und Wolfsberg. In Wolfsberg wurde 2003 die Entwicklung von Mechatronik-Komponenten (u.a. für Mahle Luftansaugsysteme) aufgenommen.

„Die Herausforderungen der Zukunft begeistern uns. Mit unserer Systemkompetenz in der Motorperipherie treiben wir Innovationen für die Automobilindustrie voran. Nahezu alle Motorenhersteller nutzen unsere weltweit vernetzten Forschungs- und Entwicklungsressourcen. Weil sie Emissionen, Kraftstoffverbrauch und Gewicht reduzieren und gleichzeitig Leistungsdichte, Zuverlässigkeit und Wirtschaftlichkeit erhöhen. Als Technologieführer sind wir bei neuen Filtertechnologien jetzt schon ganz vorne, mit dem AGR-Ventil sind wir auch im Mechatronik-Bereich auf bestem Weg, dorthin zu gelangen.“

Kommerzialrat Franz Mlinar  
Geschäftsführer





## Stratos Forstseile

Teufelberger Ges.m.b.H.



### Ultraleichte Forstseile aus Textil: „Weniger Gewicht. Mehr Holz.“

Bisher wurde vereinzelt versucht, Stahlseile im Forst durch textile Seile zu ersetzen. Diese Versuche kamen immer zu dem Ergebnis, dass textile Forstseile ungeeignet für den professionellen Einsatz sind. Die tragende Faser wurde in diesen Versuchen nicht gegen die massiven widrigen Bedingungen im Wald geschützt und verschliss in kürzester Zeit. Anhand der aufgefaserter Seilstruktur konnte unmöglich beurteilt werden, ob das Seil noch eingesetzt werden darf oder auszuscheiden ist (Ablegereife).

Dem Unternehmen Teufelberger Ges.m.b.H. ist es in mehr als zweijähriger Entwicklungsarbeit gelungen, die tragenden Fasern durch einen hoch abriebbeständigen Mantel zu schützen. Dieser Mantel kann auch den Zustand des Kerns anzeigen. Das speziell entwickelte Manteldesign mit Längs- und Querstreifen stellt eine Torsions- und Ermüdungskontrolle dar: Die Querstreifen indizieren lokale Schädigung,

die zur lokalen Längung des Seils führt. Damit sind Beschädigungen vor Ort und ohne aufwändige Hilfsmittel erkennbar (Bestimmung der Ablegereife). Die durch Patent geschützten textilen Kern-Mantel-Seile für alpine Forstanwendungen weisen Bruchkräfte höher als Stahl auf und halten durch den Seilmantel härtestem Abrieb auf Waldböden und Bäumen stand.

Diese Faserseile wiegen nur ca. 20% eines vergleichbaren Stahlseils. Diese enorme Gewichtsreduktion bringt nicht nur eine große Arbeiterleichterung mit sich, sondern auch eine signifikante Produktivitätssteigerung. Durch die Reduktion der Montagezeiten und des Personalaufwandes um bis zu 50% erhöht sich die Holzausbringung je Zeiteinheit entscheidend. Das Verletzungsrisiko sinkt durch den Einsatz von Faserseilen deutlich, weil abstehende Stahldrähte entfallen und der Rückschlag bei Seilriss reduziert wird.

Durch das geringe Gewicht werden Flur- und Pflanzenschäden innerhalb und vor allem außerhalb der Einschlagzone vermieden. Die Kontamination des Waldbodens und des Grundwassers mit Fetten aus der Petrochemie, die bei Stahlseilen eingesetzt werden müssen, kann gänzlich vermieden werden.

### Teufelberger Ges.m.b.H., Oberösterreich

Die Firmengruppe Teufelberger konzentriert sich auf drei Technologie-schwerpunkte als strategische Geschäftsbereiche und kann auf mehr als 200 Jahre Erfahrung zurückblicken. Neben Stahlseilen für Seilbahnen, Kranseile und für den Forsteinsatz ist Teufelberger wesentlich in den Bereichen synthetische Fasern (Faserseile für Bootstauwerk, Hochleistungsseile für Industrie, Forstwirtschaft, Baumpflege und Spezialanwendungen) und Extrusion (Kunststoff-Umreifungsbänder und Erntebindegarne) tätig. Teufelberger produziert an drei Standorten in Österreich sowie an je einem Standort in Tschechien und den USA und beschäftigt über 800 MitarbeiterInnen.

„Teufelberger fertigt hochqualitative, innovative Produkte in den Bereichen Stahlseil, Faserseil, Umreifungsband und Erntegarn. Höchste Produktqualität, Innovation, Dynamik, Verlässlichkeit und Internationalität sind Begriffe, die in der Teufelberger-Gruppe groß geschrieben werden.

Unsere Produkte sorgen für Zusammenhalt und Bewegung – beim Transport und der Sicherung von Menschen und Gütern. Daher lautet unser Leitmotiv „Together in Motion“. Dieses Motto gilt nicht nur für unsere Produkte sondern auch für unsere KollegInnen, die jeden Tag gemeinsam neue Lösungen, neue Produkte und somit Bewegung schaffen.“

Mag. Florian Teufelberger  
Vorstand



Stratos Forstseil im Einsatz





# Thiomer-Technologie

ThioMatrix Forschungs- und Beratungs GmbH



## The Drug Delivery Network

Das Forschungsgebiet der pharmazeutischen Technologie – auch bekannt unter den Begriffen Galenik oder Drug Delivery – nimmt im Bereich der Medikamentenentwicklung eine Schlüsselposition ein. Dabei geht es um eine Entwicklung, mit deren Hilfe Wirkstoffe in Medikamenten den gewünschten Wirkungsort im Körper in optimaler Dosierung und Form erreichen und zeitoptimal abgeben.

Tabletten können Injektionen ersetzen



ThioMatrix beschäftigt sich mit der Entwicklung einer innovativen Trägertechnologie für Arzneistoffe, die sogenannte Thiomer-Technologie.

Gegenüber anderen Wirkstoffträgern zeigen Thiomere – Polymere mit Thiol-Seitenketten – eine verbesserte Anhaftung an Schleimhäuten (z.B. im Dünndarm). Damit können sowohl Einnahmefrequenz als auch Einnahmemenge und auch Nebenwirkungen von Medikamenten reduziert werden. In bestimmten Fällen wird die Thiomer-Technologie

den Einsatz oraler Applikationsformen an Stelle von Injektionspräparaten ermöglichen. So entwickelt ThioMatrix derzeit beispielsweise Insulin-Tabletten, die oft schmerzhafte Injektionen überflüssig machen würden. Bereits 2003 wurde die Thiomer-Technologie vom MIT (Massachusetts Institute of Technology) in Boston als „extremely promising“ eingestuft.

## ThioMatrix Forschungs- und Beratungs GmbH, Tirol

Im Jahr 1998 wurde die von Prof. Dr. Andreas Bernkop-Schnürch entwickelte Thiomer-Technologie zum Patent angemeldet. Das unmittelbar darauf einsetzende große internationale Interesse führte zur Gründung der ThioMatrix Forschungs- und Beratungs GmbH mit Firmensitz in St. Veit an der Glan und Innsbruck.

ThioMatrix ist mit seinen acht MitarbeiterInnen vor allem auf die nicht-invasive Verabreichung von Peptiden, Polysacchariden und Nukleinsäuren spezialisiert. Der Erfolg des Unternehmens in diesem Bereich stützt sich im Wesentlichen auf die firmeneigene Thiomer-Technologie, die es ermöglicht, hydrophile, makromolekulare Wirkstoffe nach nicht-invasiver Verabreichung in vergleichsweise hohen Dosen in das zentrale Kompartiment Blut einzuschleusen.

ThioMatrix vergibt Lizenzen auf diese neuartigen Darreichungsformen und bietet Dienstleistungen an, innerhalb derer für die pharmazeutische Industrie die Kombination der Thiomer-Formulierung mit verschiedenen Wirkstoffen geprüft und optimiert wird.

„Frei nach Edison bedeutet Erfinden 1% Inspiration und 99% Transpiration – eine Erfahrung, die sich auch im Fall der Thiomer-Technologie bewahrheitet hat.“

Prof. Dr. Andreas Bernkop-Schnürch  
Firmengründer



## Der Gewinner: LED-Modul

Lumitech Produktion- und Entwicklung GmbH



### Mit neuem Licht in die Zukunft

Der weltweit steigende Bedarf an elektrischer Energie stellt für viele Energieversorgungsunternehmen eine Herausforderung dar. Werden die derzeitigen Wachstumsraten beibehalten, kann der Energiebedarf in einigen Jahren nicht mehr gedeckt werden. Um dieser kritischen Situation entgegen zu wirken, greifen einige Staaten bereits zu drastischen Maßnahmen und kündigen das Verbot der Glühbirne ab dem Jahr 2010 an. Die derzeit einzig verfügbare Alternative ist die Energiesparlampe. Die Energiesparlampe ist bis zu 5-mal so effizient wie die Glühbirne, stellt aber durch das enthaltene Quecksilber ein Umweltrisiko bei der Entsorgung dar. Ein Verbot der Glühbirne wird nicht als sinnvolle Umweltschutzmaßnahme akzeptiert werden, wenn nicht gleichzeitig vollwertige Ersatzlösungen – ohne Risiken für die Umwelt – angeboten werden.

Durch das von Lumitech Produktion- und Entwicklung GmbH entwickelte LED-Modul kann die Effizienz der ohnehin schon effizienten

LED-Modul



LED-Technologie um weitere 30% für warmweißes Licht gesteigert werden. Diese Technologie erreicht derzeit die Effizienz der Energiesparlampe und hat eine 4-fach bis 6-fach höhere Lebensdauer. Im Vergleich zu einer Standard-Glühbirne ermöglicht das LED-Modul eine Energieeinsparung von bis zu 85% (Stand 2007), die Lebensdauer der LED-Lösung hingegen übersteigt die 30-fache Lebensdauer einer Standard-Glühbirne. Weiters erlaubt diese Technologie die Lichtfarbe (Farbtemperatur) von kaltweiß bis warmweiß stufenlos zu verändern.

Die Glühbirne wurde vor ca. 130 Jahren erfunden. Von den derzeit weltweit ca. 18 Mrd. verkauften Leuchtmitteln pro Jahr sind ca. 70% Glühbirnen, obwohl die Glühbirne die ineffizienteste Form der Beleuchtung darstellt. Nur 3-5% des elektrischen Stroms werden in Licht und ca. 95-97% in unnötige Wärme umgewandelt. Durch die mittels Einsatz des LED-Moduls erreichte Reduktion des CO<sub>2</sub>-Ausstoßes und die drastische Reduktion des Energieverbrauchs, leistet diese neue Technologie einen essentiellen Beitrag zum Klimaschutz.

### Lumitech Produktion- und Entwicklung GmbH, Burgenland

Lumitech wurde im Jahr 1997 als Spin Off der Technischen Universität Graz gegründet und ist seither mit der Entwicklung und Produktion in den Bereichen LED-Technologie, elektrolumineszierende Pastentechnologie und Optoelektronik tätig. Lumitech ist mit derzeit 16 MitarbeiterInnen und Sitz in Jennersdorf Entwicklungspartner für viele europäische Unternehmen der Industrie und Medizintechnik. Die dabei erforderliche Kompetenz und das spezielle Know-how wurden genutzt und bei der Entwicklung des neuartigen, hocheffizienten LED-Moduls für die Allgemeinbeleuchtung erfolgreich eingesetzt.

Lumitech hat es sich zur Aufgabe gemacht, die mächtigen Möglichkeiten des Phänomens Licht für den Menschen durch innovative Entwicklungen besser nutzbar zu machen. Seit zehn Jahren hat Lumitech für mehr als 30 international renommierte Unternehmen erfolgreich Auftragsentwicklungen für zumeist hochsensible Themen abgeschlossen und ist Partner im Kompetenznetzwerk Licht.

„Nachhaltiges ökologisches Handeln sichert den wirtschaftlichen Erfolg.“

DI Erwin Baumgartner  
Geschäftsführer



Gewinner  
Staatspreis  
Innovation  
2007

## Sonderpreis Econovius

Als Auszeichnung für ein kleines oder mittleres Unternehmen Österreichs, das durch eine bemerkenswerte Innovation auf sich aufmerksam macht, wird heuer zum fünften Mal der Econovius als Sonderpreis im Rahmen des Staatspreises Innovation vergeben. Mit dem Econovius wird dadurch gezielt Awareness für Österreichs innovative KMUs gesetzt.

Jedes Bundesland kann ein Unternehmen für den Econovius nominieren. Der Econovius ist mit Preisen im Gesamtwert von EUR 11.000.- dotiert.

### Die Nominierten zum Econovius 2007

#### Burgenland

Lumitech Produktion- und Entwicklung GmbH

#### Hocheffizientes LED-Modul für die Allgemeinbeleuchtung

Das LED-Modul kann Standard-Glühbirnen, -Halogenleuchtmittel, -Leuchten, etc. ersetzen. Es weist eine um 30% höhere Effizienz als die ohnehin schon hoch effiziente LED-Technologie auf und benötigt um bis zu 85% weniger Energie als eine Standard-Glühbirne.

#### Kärnten

MTA Messtechnik GmbH

#### HYP – Hydrantenprüfgerät

Das HYP ist eine eichfähige, mobile Messstation zur Erfassung der tatsächlichen Leistungsfähigkeit eines Hydranten für den Feuerlöschfall, mit der Möglichkeit, die Standortdaten über GPS zu erfassen und zusammen mit den Leistungsdaten automatisch in den Feuerlöschplan der Feuerwehr und/oder in GIS oder in Google Earth überzuleiten.

#### Niederösterreich

Microtronics Engineering GmbH

#### FFDU – Fast- Fluorescence- Detection- Unit

Die FFDU ermöglicht in Kombination mit den entsprechenden Auswertautomaten eine Rationalisierung von bestehenden Messverfahren. In einem aktuellen Projekt wird die Fast- Fluorescence- Detection- Unit zur DNA Analyse für entsprechende Proben eingesetzt.

#### Salzburg

SHT Heiztechnik aus Salzburg GmbH

#### NZA – Naturzug Holzvergaser Hochleistungskessel (stromloser Betrieb)

Konstruktion und Luftführung für die Verbrennung sind so gewählt, dass physikalische Grundgesetze ausgenutzt werden (z.B. Gravitation, Auftrieb, Strömung). Mittels Bimetalltechnologie werden Luftklappen stromlos gesteuert. Durch die Einsparung elektrischer Komponenten ist ein enormer Preisvorteil erzielbar.

#### Calipri – Die berührungslose Messlehre

Der Calipri ist ein optoelektronisches und universelles Handmessgerät zur berührungslosen und schnellen Erfassung von Geometriedaten an nahezu beliebigen Körperkonturen. Die handliche Baugröße ermöglicht zudem einen ortsungebundenen Einsatz.

#### Sommerfunpark Fiss und T.U.M.I. (Tourismus-Umweltmanagement-Marketing-Information)

Entwicklung eines neuen Qualitätsstandards im Tourismus hinsichtlich Attraktivität und Ökologie. Im Sommerfunpark Fiss ist die Verknüpfung von Tourismusangebot, Umweltmanagement und Informationen für die Gäste und die Bevölkerung gelungen.

#### wearable communication – mobile Kommunikation zum Anziehen

Eine innovative und außergewöhnliche Entwicklung im Bereich zwischen High-tech Elektronik und Fashiondesign. Der Innovationsgehalt und Technologievorsprung dieser Design-Produkte ist durch Sinnlichkeit, Materialtechnologie und Konzeption darstellbar.

### Die Econovius Preisträger 2007

#### Entwicklung einer Unterwassergranulierung mit thermischer Trennung

Die Econ Unterwassergranulierung hebt sich durch Technologie, Kompaktheit, Bedienerfreundlichkeit und mögliche Einsatzbereiche weitgehend von den am Markt etablierten Systemen ab. Die neue Technologie (thermische Trennung) erlaubt geringere Anfahrverluste, reduzierten Wartungsaufwand und weniger Energieverbrauch.

#### InduCarb-Technologie (elektro-induktiv erhitzter Koksbedreaktor)

Tribovent entwickelte eine neuartige direkte elektroinduktive Erhitzungsmethode. Mit Hochtemperatur-Reaktionen von problematischen Reststoffen gelingt die Umwandlung zu Wertstoffen. Unbekannte Daten hinsichtlich Verfahrens- und Stoffparameter konnten erarbeitet und völlig neue technische Möglichkeiten und Nutzungspotentiale damit eröffnet werden.

#### Steiermark

NextSense Mess- und Prüfsysteme GmbH

#### Tirol

Fisser Bergbahnen GmbH und  
i.n.n. – ingenieurgesellschaft für  
naturraum-management GmbH & Co.KG

#### Wien

Lösungsmittel Produkt- und Industriedesign  
GmbH und  
URBAN TOOL Design und Handels GmbH

#### Oberösterreich

ECON Maschinenbau- und  
Steuerungstechnik GmbH

#### Vorarlberg

TRIBOVENT Verfahrensentwicklung GmbH

**ECONOVIOUS**

## Alle Staatspreisträger auf einen Blick

1979	Fehrer AG	Friktionsspinnmaschine DREF 2000
1980	Vossloh Kiepe Ges.m.b.H.	Zugverbandsteuersystem mit Lichtleitern
1981	igm Robotersysteme AG	Limat 2000 – Präzisions-Schweißroboter
1982	Anton Paar GmbH	Digitales Hand-Dichtmessgerät
1983	Rosenbauer International AG	Flughafenlöschfahrzeug SIMBA
1984	Fischer GmbH	Leichtbaukern „Air Composite Core“
1985	Sebring Technology GmbH	Nachrüstkatalysator für PKW mit Ottomotoren
1986	Voestalpine-Automotive GmbH	Elektronische Regelung für Dieselmotoren
1987	Stork Prints Austria GmbH	Laser-Engraver
	TEST-FUCHS, Ing. Fritz Fuchs Ges.m.b.H.	Integrierte Hydraulikschaltung
1988	Boehringer Ingelheim Austria GmbH	Interferonforschung
1989	Miba Gleitlager AG	Sputterlager
1990	G. Bachmann Electronic GmbH	Transputer-Automatisierungssystem
1991	Vogel & Noot Industrieanlagenbau	Alternative Treibstoffherzeugung
1992	TEST-FUCHS, Ing. Fritz Fuchs Ges.m.b.H.	Tiefsttemperaturventile für ARIANE 5
1993	entfallen	
1994	Grabner Instruments Messtechnik	IROX
1995	EGSTON Ges.m.b.H.	MAINY Steckernetzteil im Eurosteckerformat
1996	ELECTROVAC GmbH	Amperometrischer Sauerstoffsensoren
1997	MAN Nutzfahrzeuge Österreich AG	Exhaust Valve Brake (EVB)
1998	SML Maschinengesellschaft mbH	„Wickler 2000“ – Hochleistungswickler
1999	Otto Bock Healthcare Products GmbH	High-Tech-Prothese C-Leg®
2000	Infineon Technologies Austria AG	VDSL-Chipsatz
2001	ENGEL AUSTRIA GmbH	Elektrische Spritzgießmaschine
2002	CNSystems Medizintechnik GmbH	Task Force® Monitor
2003	EPCOS OHG	Piezo-Transformator
2004	EV Group E. Thalner GmbH	SOI Produktions-Bonder
2005	EFKON AG	ISO-CALM-Infrarot
2006	LISEC Maschinenbau GmbH	GHL Flat-Bed Glasvorspannanlage
2007	Lumitech Produktion- und Entwicklung GmbH	LED-Modul



