



NACHHALTIGKEITSBERICHT 2018



RIESS KELOMAT GMBH

VORWORT

Wir denken in Generationen, mittlerweile in der neunten unseres Familienunternehmens. Manche meinen, das sei wahre Nachhaltigkeit, wir kennen es nicht anders. Zum vierten Mal dürfen wir nun schon mit Freude darüber berichten, wie wir den Geist unserer Väter weitertragen ohne den Anschluss an neue Entwicklungen zu verlieren.

Herzliche Grüße



Dipl. -Ing. Julian Riess

Susanne RieB

Ing. Friedrich Riess

INHALTSVERZEICHNIS

VORWORT	3
INHALTSVERZEICHNIS	4
WIR ÜBER UNS	6
Nachhaltigkeit bei RIESS KELOMAT	6
UNTERNEHMENSPOLITIK	8
Wir wirtschaften im Einklang mit unserem Umfeld	8
Wir wissen: Der Mensch macht den Unterschied	9
Wir stehen auf drei Standbeinen und glauben an Qualität	10
NACHHALTIGE WIRTSCHAFT	12
Wir setzen auf die Kraft der kleinen Schritte	12
Wir hören unseren Kunden zu und sind für sie flexibel	12
UMWELTSCHUTZ IN DER ERZEUGUNG	14
Wir brauchen Eisen, Glas und Wasser, und sonst fast nichts	14
Eisen: vom Rohblech zum Kochtopf	14
Glas: eine langlebige und natürliche Oberfläche	14
Emaille: Aus zwei mach eins	15
Wir gehen mit unseren Ressourcen achtsam um	15
Abfall – so wenig und sicher als möglich	15
Wärme – mehrfach nutzen durch Prozessoptimierung	16
Wir leihen uns Wasser und verwenden es sorgfältig	18
Wasser – für eine CO ₂ -neutrale Produktion	18
Exkurs: Neues Kraftwerk	20
Wasser – Lebensraum der Fische und Kleintiere	22
Wasser – zum Kühlen und Spülen	22
Exkurs: Die Bedeutung von Fischaufstiegshilfen	22

Aus Gründen der besseren Lesbarkeit wurde auf die gleichzeitige Verwendung männlicher und weiblicher Personenbezeichnungen verzichtet. Sämtliche Formen umfassen beide Geschlechter gleichermaßen.

NACHHALTIGKEITSPROFIL DER PRODUKTE	24
<hr/>	
Wir sind von Emaille als nachhaltigem Werkstoff überzeugt	24
Die positiven Eigenschaften	24
Verpackung: wenig und recyclebar	24
Einfaches und umfassendes Recycling	24
Wir geben unser Wissen über Emaille gerne weiter	26
Wir glauben an die Kraft guten Designs	26
Designtradition	26
Produktdesign heute	26
<hr/>	
MITARBEITER	28
<hr/>	
Wir stellen den Menschen in den Mittelpunkt	28
Betriebswohnhäuser	28
Familienfreundliche Arbeitszeiten	28
Erreichbarkeit des Arbeitsplatzes	28
Sicherheit und Gesundheitsvorsorge	28
Gemeinschaftsaktivitäten	30
Wir fertigen mit Herz und Hirn – Stück um Stück	30
Karriere mit Lehre	30
Weiterbildung	30
Förderung des Teamgeistes	30
<hr/>	
GESELLSCHAFT	32
<hr/>	
Wir suchen uns Partner, die denken wie wir	32
Wir wollen Dinge verändern	32
Wir sind seit 1550 in der Region und hier tief verwurzelt	32
<hr/>	
UNTERNEHMENSGESCHICHTE	34
<hr/>	
GRAFIKEN / TABELLEN	36
<hr/>	
ZERTIFIKATE – IMPRESSUM	38
<hr/>	

NACHHALTIGKEIT BEI RIESS KELOMAT

Unser Unternehmen gibt es seit 1550. Vor allem, weil Nachhaltigkeit bei RIESS KELOMAT Tradition hat. Schon unsere Großväter lebten nach diesen Überzeugungen. Nachhaltigkeit bedeutet für uns, diese Prinzipien auf die heutige Zeit anzuwenden.

Individuelles Kochen – gesund und verantwortungsbewusst

Im 19. Jahrhundert war Kochen schadstoffbelastet. Töpfe gaben beim Erhitzen problematische Stoffe ab. Die Idee des Großvaters war es, „Gesundheitsgeschirr“ aus Emaille zu erzeugen.

Wer meint, dass diese Herausforderung heute nicht mehr besteht, irrt. Nach wie vor sind Töpfe und Pfannen potenzielle Quellen für Schadstoffbelastung. Wir setzen uns für Geschirr ein, das frei von alledem ist und die Gesundheit stärkt.

Verantwortung geht heute aber weiter: Wir setzen uns dafür ein, dass Kochen energiesparend und sicher ist. Und wir helfen unseren Kunden dabei, unsere Qualitätsprodukte so anzuwenden, dass sie auch lange eingesetzt werden können. Wir gehen auf individuelle Kundenwünsche ein: Bei uns steht der Wunsch des Kunden an erster Stelle. Wir beugen uns auch keinen Managementmoden, die uns etwas anderes vermitteln möchten.

Positive Bilanz für Natur und Klima

Unsere erste Energiequelle war Steinkohle vom nahe gelegenen Berg. Die Großväter Riess (Josef, Julian, und Leopold) erkannten: Diese fossile Rohstoffquelle ist endlich – und was dann? Auch den ständigen Ruß, der alles bedeckte, wollten sie nicht akzeptieren. So wurde 1926 das erste Wasserkraftwerk gebaut und alle Maschinen wurden fortan mit niemals versiegendem, sauberem Strom betrieben.

Julian Riess wusste auch: Wenn ich einen Damm für mein Kraftwerk baue, können die Fische nicht zu ihren Laichplätzen und wie soll man dann im nächsten Jahr noch fischen können?

So baute er aus freien Stücken eine der ersten Fischtreppen Österreichs.

Heute sind wir der einzige Geschirrerzeuger, dessen Fertigung eine positive CO₂-Bilanz aufweist. Unser Werk wird mit Strom aus eigenen Wasserkraftwerken betrieben. Wir erzeugen mehr Strom, als wir selbst brauchen, und speisen ihn als grünen Strom in die Netze.

Alle Auswirkungen auf die Natur sind in einem verträglichen Rahmen, Grenzwerte unterschreiten wir deutlich. Wir fördern die Natur in unserem Umfeld.

Betriebsfamilie

Als traditioneller Betrieb an der niederösterreichischen Eisenstraße leben wir hier seit Generationen mit und in dieser Region. Unsere Mitarbeiter kamen immer aus den Orten der Umgebung. Wir sind ein großer Familienbetrieb im doppelten Sinn: Unser Betrieb wird seit Generationen in der Familie weitergegeben und auch heute noch in der neunten Generation geführt.

Darüber hinaus sehen wir uns mit den Mitarbeitern als große Familie. Wir leben von unserem guten Ruf als Arbeitgeber. Deshalb sind uns auch die Zufriedenheit und Gesundheit der Beschäftigten wichtig.

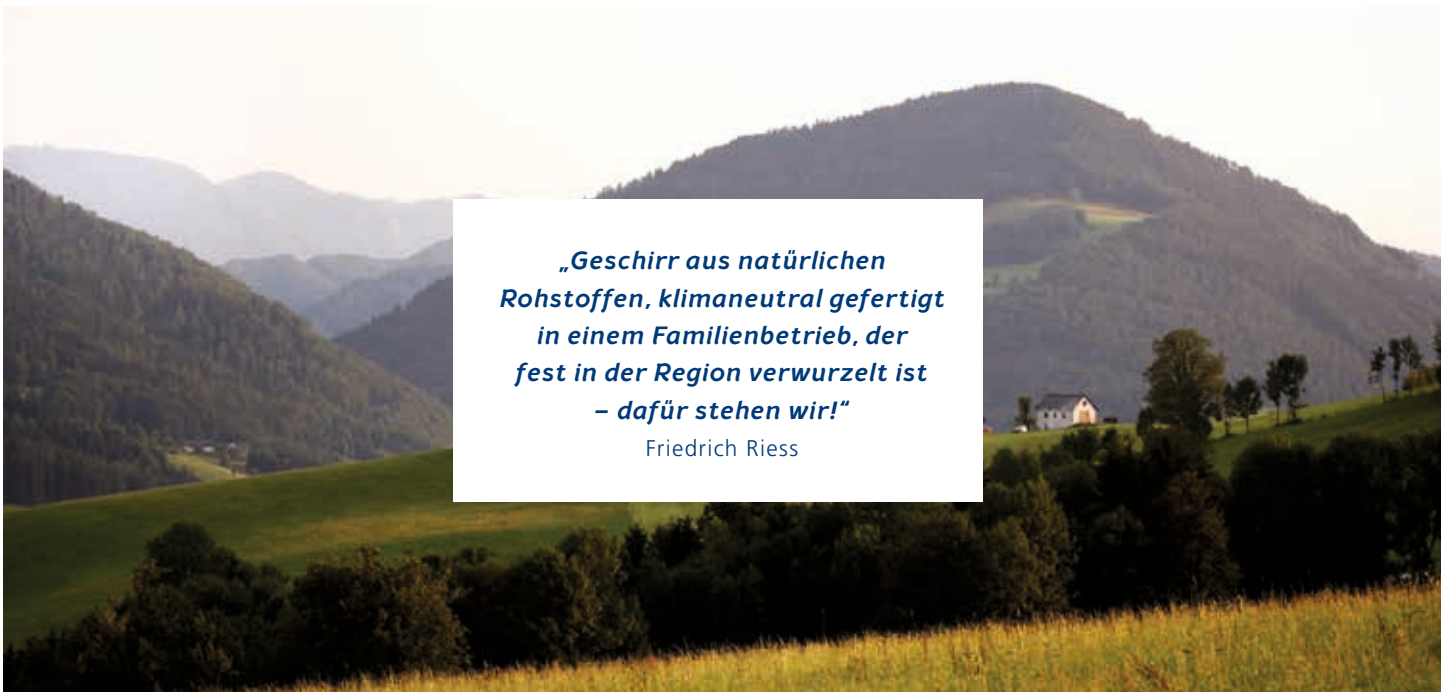
Nicht nur unseren Kunden bieten wir individuelle Lösungen. Dasselbe gilt auch für jene Menschen, mit denen wir täglich zusammenarbeiten.

Haushalten mit dem, was da ist

Als unsere Vorväter vor der Entscheidung standen in eine industrielle Fertigung mit Emailleproduktion zu investieren, verkauften sie Grund und Boden, die seit Langem in Familienbesitz waren. Schulden anzuhäufen, war nicht erwünscht, sie mussten mit ihren finanziellen Ressourcen haushalten. Ihr Grundsatz war: keine Abhängigkeiten!

Auch heute leben wir nach dieser Überzeugung. Unser Denken ist langfristig. Vor diesem langen Horizont sehen wir auch unsere Jahresergebnisse. Wir wachsen achtsam: Auch wenn wir kurzfristig die Möglichkeit hätten, Kapazitäten auszubauen, verzichten wir darauf, wenn wir die Auslastung langfristig nicht gewährleisten können.

Langlebigkeit ist nicht nur bei unseren Produkten, sondern auch bei unseren bewährten Maschinen wichtig. Wir vermeiden jede Verschwendung, denn Material und Energie sind kostbar.

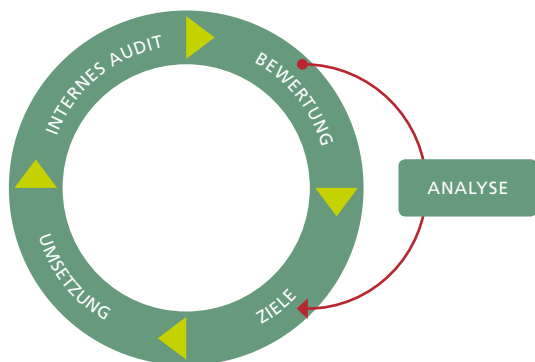


UNTERNEHMENSPOLITIK

WIR WIRTSCHAFTEN IM EINKLANG MIT UNSEREM UMFELD

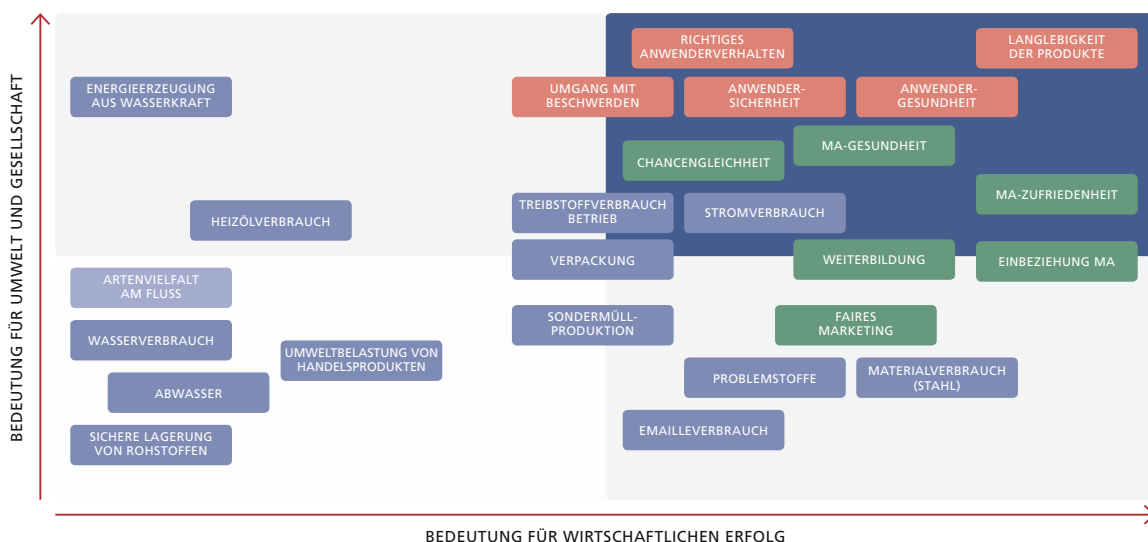
„Unsere Philosophie lautet: ökologischer Weitblick, nachhaltiges Denken und soziale Verantwortung.“ Julian Riess

Das Unternehmen hat das Nachhaltigkeitsmanagement nach ONR 192500 eingeführt, um seine jahrhundertlang gelebte, nachhaltige Unternehmensführung in seinen Prozessen zu verankern. Das Nachhaltigkeitsmanagement orientiert sich an dem in der Grafik dargestellten Regelkreis.



Neben den allgemeinen Grundsätzen gesellschaftlicher Verantwortung wurden alle speziell für das Unternehmen wichtigen Nachhaltigkeitsthemen definiert. Ausgangspunkt sind die jährliche Datenerhebung und Analyse der Nachhaltigkeitsindikatoren. Den Themen im rechten oberen Quadranten in unten angeführter Darstellung wird im Rahmen des Nachhaltigkeitsmanagements besondere Aufmerksamkeit geschenkt.

Neue Erkenntnisse des Nachhaltigkeitsmanagements finden sich jeweils am Ende der Kapitel dieses Berichts unter „erreichte Ziele“ oder „neue Ziele“ aufgelistet.



WIR WISSEN: DER MENSCH MACHT DEN UNTERSCHIED

„Klar definierte Verantwortungsbereiche und ein guter Generationenmix, so entstehen Teamgeist und gesunder Wettbewerb.“

Susanne Rieß

Das Unternehmen RIESS KELOMAT GmbH ist zu 100 % in Familienbesitz und wird von Friedrich Riess, Julian Riess und Susanne Rieß in neunter Generation geführt. Es herrscht eine klare Aufgabentrennung, wobei wichtige Entscheidungen stets gemeinsam getroffen werden.

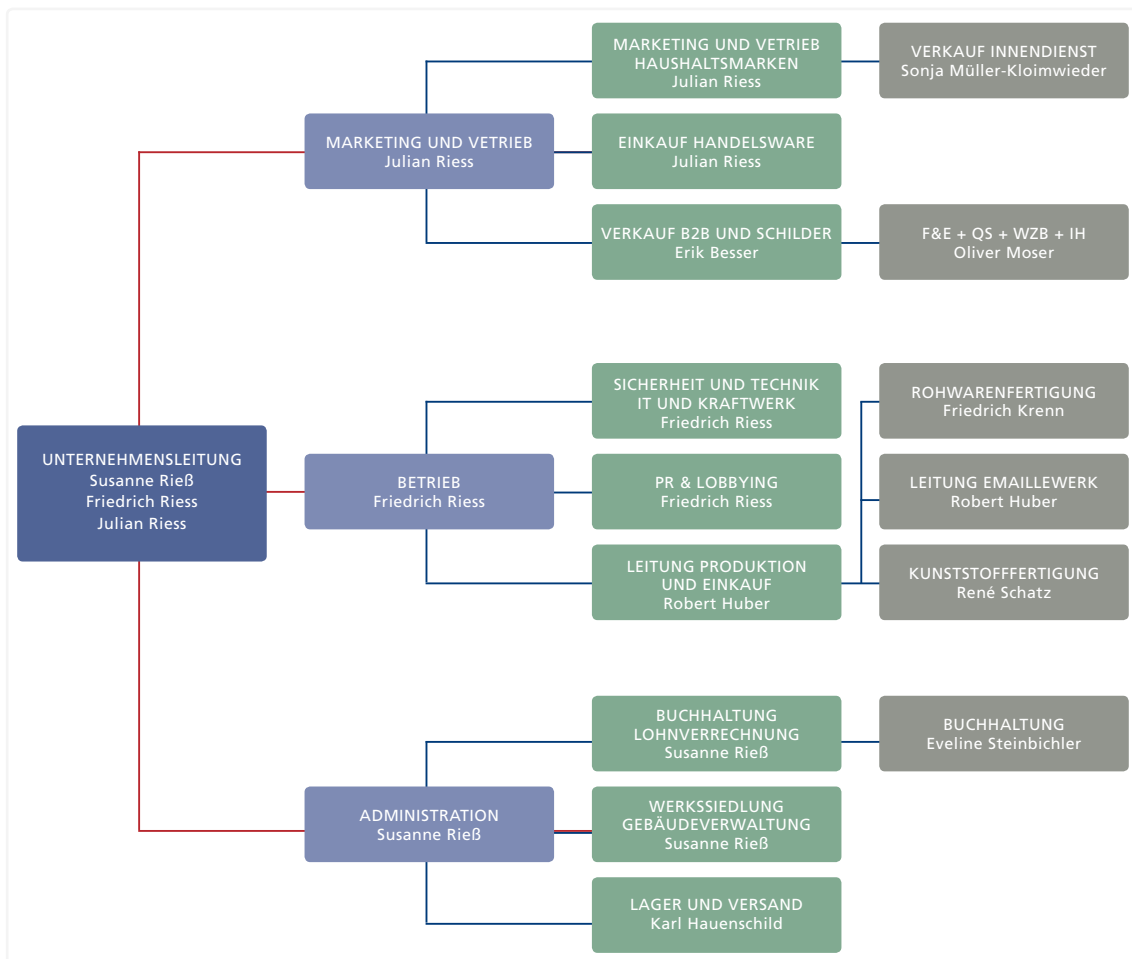
Friedrich Riess ist für Technik und Produktion zuständig, Julian Riess für Verkauf und Marketing und Susanne Rieß kümmert sich um Finanzen und Personal. Dahinter steht ein Team von Fachleuten, die teilweise schon sehr lange im Unternehmen arbeiten und hier ausgebildet wurden.

Durch laufende Lehrlingsausbildung, die den Eigentümern ein großes Anliegen ist, ist gleichzeitig für einen guten Generationenmix gesorgt. (24–34 Jahre: 31,2 %, 35–44 Jahre: 18,8 %, 45–54 Jahre: 33,0 %, 55+ Jahre: 17 %).

ERREICHTES ZIEL:

Die durchschnittliche Firmenzugehörigkeitsdauer der Mitarbeiter ist mit 11,1 Jahren seit 7 Jahren konstant, gleichzeitig ist die Aufteilung nach Altersklassen sehr ausgeglichen.

ORGANIGRAMM RIESS KELOMAT GMBH



WIR STEHEN AUF DREI STANDBEINEN UND GLAUBEN AN QUALITÄT

„Aus den vielfältigen Eigenschaften des Werkstoffs Emaille sowie unserem Know-how in der Emaillierung und Metallverarbeitung haben sich im Laufe der Zeit drei Geschäftsbereiche entwickelt.“ Julian Riess

Die Kernkompetenzen des Unternehmens liegen in der Fertigung von Metallzieh-, Stanz- und Druckartikel, dem Spritzen von Kunststoffartikeln sowie vor allem in der Oberflächenveredelung durch Emaille. Emaille hat als Verbundwerkstoff – Glas auf Eisen – viele wunderbare Eigenschaften.

Es ist überall einsetzbar, wo extreme Hitzestabilität, UV-Beständigkeit, Abriebfestigkeit, antibakterielle und glatte Oberflächen nötig sind. Das Unternehmen bietet durch seine lange Erfahrung in der Emaillierung unterschiedliche Produkte und Dienstleistungen in folgenden drei unabhängigen Geschäftsfeldern an. www.riesskelomat.at

ERREICHTE ZIELE 2017:

Verleihung des Austria Gütezeichen als österreichischer Musterbetrieb.

Zertifizierung ISO 9001:2015 für die Fertigung von Industriekomponenten. Ein wirksames Qualitätsmanagement wurde entwickelt, das seither angewandt wird.



HAUSHALTMARKEN

Wir sind der einzige Kochgeschirrhersteller und Emaillierbetrieb Österreichs. Neben der in Ybbsitz produzierten Marke RIESS gehört seit 2005 auch die österreichische Marke KELOMAT zu unserem Angebot rund um das Thema Küche und Kochen.

Einige Vertriebsmarken komplettieren unser Vollsortiment.

www.riess.at
www.riesskelomat.at
www.kelomat.at



EMAILLE-SCHILDER

Wir produzieren Hausnummern, Werbetafeln, Straßen- und Informationsschilder aus Emaille. Die Straßen von Wien, Graz, Klagenfurt und Triest sowie der Flughafen Frankfurt sind von uns beschildert.

Die Schilder werden in unserer Manufaktur emailliert und im Siebdruckverfahren mit Schriften und Bildern versehen.

www.riesskelomat.at
www.emailschilder.co.at



INDUSTRIEKOMPONENTEN

Im B2B-Bereich erstellen wir für Industriekunden innovative Sonderanfertigungen: Klein- und Mittelserien von Metallumformteilen aus Stahl, Edelstahl und Aluminium sowie emaillierte Oberflächen für Ofen- und Herdteile, Lampenschirme, Sanitärartikel, Wasserspeicher etc.

Unser Angebot umfasst auch Plastikspritzguss, wir haben spezielles Know-how in der Erzeugung von Spezialteilen aus einem Verbund von Stahl mit Kunststoff.

www.riesskelomat.at

DIE MARKE RIESS

steht für handgefertigtes Emaille-Kochgeschirr aus Österreich seit 1922 in Premium-Qualität sowie für Schilder aus Emaille und Sonderanfertigungen. Die gut ausgebildeten Mitarbeiter und die hohe Qualität der Rohstoffe garantieren hochwertige Verarbeitung und extreme Langlebigkeit.

Alle Produkte erfüllen die höchsten Leistungsstandards, zertifiziert durch die European Enamel Authority und Green Brands.

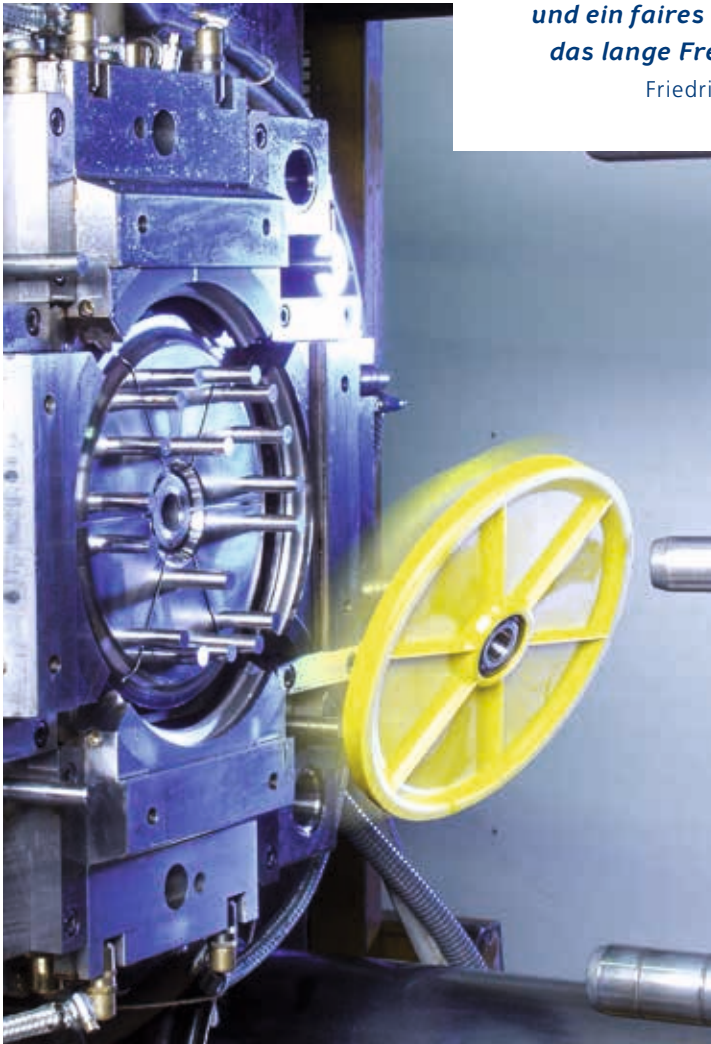
DIE MARKE KELOMAT

ist die führende österreichische Marke für Koch- und Küchengeräte aus hochwertigem Edelstahl. KELOMAT ist durch seinen klassischen Schnellkochtopf mit Sicherheitsventil bekannt, der rasches, energiesparendes Kochen und schonendes Dampfgaren ermöglicht.

KELOMAT steht für ein breites Sortiment an Töpfen und Pfannen aus Edelstahl rostfrei mit und ohne kratzfester Qualität-Antihaft-Versiegelung sowie für ein Komplettangebot an Küchenhelfern.



*„Wir setzen auf langlebige
Qualitätsprodukte – nur so können
wir umweltgerecht produzieren
und ein faires Produkt liefern,
das lange Freude bereitet.“*
Friedrich Riess



NACHHALTIGE WIRTSCHAFT

WIR SETZEN AUF DIE KRAFT DER KLEINEN SCHRITTE

„Der Werkstoff Emaille erlebt eine Renaissance. Davon profitieren wir. Das freut uns, aber wir werden dadurch nicht übermütig.“

Julian Riess

Langfristiger Unternehmenserfolg bedeutet für RIESS KELOMAT aus eigener finanziell erwirtschafteter Kraft zu wachsen und nahe am Markt zu sein.

Neben den traditionsreichen Produkten sind Innovationen ein wichtiger Wachstumsfaktor. Durch engen Kontakt mit Kunden, Kundenvertretern und Designern werden in laufenden Feedbackschleifen neue Ideen geboren, gemeinsam entwickelt und am Markt eingeführt.

Das Unternehmen verkaufte im Jahr 2017 ca. 814.000 Verkaufseinheiten Kochgeschirr aus Emaille, 2013 betrug die Menge noch 612.000 Einheiten.

In Summe entfallen 61 % des Jahresumsatzes auf Produkte aus Emaille (Kochgeschirr, Schilder und Industriekomponenten), 33 % auf Kochgeschirr der Marke KELOMAT und 5 % auf Handelsware und Küchenzubehör. Deutschland ist der wichtigste Exportmarkt mit der stärksten Steigerung. Insgesamt wird in 35 Länder geliefert.

Neben Europa sind die USA und in den letzten Jahren auch China, Korea und Australien wichtige Märkte für Emaillegeschirr.

ERREICHTES ZIEL:

Ausbau der Markenbekanntheit und Präsenz am POS in Österreich und in den Nachbarländern Deutschland, Italien, Slowenien und in der Schweiz. Kontinuierlicher Ausbau der Exportquote auf 27,5 %. Neue Exportmärkte Russland und China.

NEUES ZIEL:

Weiterer nachhaltiger Ausbau des Exports von Kochgeschirr der Marke RIESS durch neue Vertriebspartnerschaften.

WIR HÖREN UNSEREN KUNDEN ZU UND SIND FÜR SIE FLEXIBEL

„Wir sind gegen den Strom geschwommen. Statt unser Sortiment zu optimieren, haben wir auf die Wünsche unserer Kunden gehört und auf Sortimentsvielfalt gesetzt. Unsere Kunden lieben uns dafür.“

Friedrich Riess

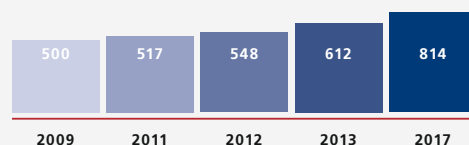
Hohe Flexibilität und rasche Lieferfähigkeit sind neben Qualitätsarbeit ein erklärtes Ziel der Unternehmenspolitik.

Ca. 600 Formen garantieren, dass sehr flexibel auf Kundenwünsche reagiert werden kann. Neben Klein- und Kleinstserien werden auf Anfrage auch Einzelwünsche gefertigt. Alle angebotenen Produkte, das sind über 1000 Artikel, liegen für die Kunden abrufbereit auf Lager.

Die Waren werden pro Bestellung zusammengestellt und „just in time“ geliefert. Der Versand erfolgt je nach Bestellmenge durch Paketdienste, Spediteure oder Bahn.

In der gesamten Logistik wird darauf geachtet Personalaufwand und Leerfahrten zu minimieren um Arbeitszeit, Energie und Treibstoff effizient und ressourcenschonend einzusetzen.

**Eigenproduktion Kochgeschirr aus Emaille
In 1000 VK-Einheiten**



10 GUTE GRÜNDE FÜR RIESS PREMIUM
EMAILLE IN DER KÜCHE:

1. CO₂-neutral – handgefertigt in Österreich
2. für alle Herdarten verwendbar (Elektro, Glaskeramik, Glas, Induktion)
3. schnitt- und kratzfest
4. leicht zu reinigen und bakterienhemmend
5. gesünderes und energiesparendes Kochen
6. aromaneutral
7. bis 450° hitzebeständig
8. langlebig
9. in vielen Farben und Designs erhältlich
10. recycelbar im Altmetall



*„Emaille ist nichts anderes
als Glas auf Eisen,
im Brennofen untrennbar
miteinander verschmolzen.“*

Friedrich Riess



UMWELTSCHUTZ IN DER ERZEUGUNG

WIR BRAUCHEN EISEN, GLAS UND WASSER, UND SONST FAST NICHTS

„Wenn neue Entwicklungen nicht zu unserer nachhaltigen Arbeitsweise passen, beginnen wir, unorthodox zu denken.“

Friedrich Riess

Technisch betrachtet bezeichnet Emaille einen Verbundwerkstoff aus den Elementen Glas und Eisen. Glas wird aufgeschmolzen und mit dem Trägerstoff Metall festhaftend und anorganisch im Brennofen verbunden.

Die Fertigung im eigenen Werk erfolgt CO₂-neutral durch die eigenen Wasserkraftwerke. Man arbeitet in der gesamten Wertschöpfungskette ressourcenschonend und optimiert laufend, dafür sorgt ein eigenes Umweltprogramm.

Eisen: vom Rohblech zum Kochtopf

Die Bahn bringt die Rohbleche aus hochwertigem Stahl von der Voest Alpine AG in Linz nach Mauthausen in Oberösterreich in das ABC-Metallcenter. Dort wird das Rohmaterial zwischengelagert, nach Bedarf auf die gewünschte Breite zugeschnitten und auf Rollen, sogenannte Coils, aufgerollt. Dadurch wird der Materialverbrauch optimiert und es entsteht beim Verarbeiten weniger Verschnitt.

Diese Coils werden durch einen regionalen Spediteur nach Ybbsitz geliefert. Dort werden sie zu den Ausgangsformen, den „Ronden“, für Töpfe und Deckel ausgeschnitten oder direkt mit Tiefziehpressen in die gewünschte Form gestanzt und geformt. Danach wird der Topfrand verformt und die Griffe werden montiert.

Dank der optimierten Ausnutzung der Bleche entsteht nur minimaler Verschnitt. Dieser wird wieder in den Rohstoffkreislauf rückgeführt. Da die Fertigung im Kaltverformungsverfahren (ohne Hitze) geschieht, wird Energie gespart und die Umweltbelastungen werden verringert.

Die entstandenen Rohlinge werden in einem Laugbad entfettet, damit sich der Glasüberzug im Brennofen perfekt mit dem Metall verbinden kann. Dies ist der letzte Schritt vor der Emaillierung.

Durch den Umbau einer mechanischen Tiefziehmaschine konnte ein höherer Energieaufwand eines neuen hydraulischen Modells vermieden werden (siehe Kasten). Für diese Maßnahme wurde dem Unternehmen der Energieeffizienzpreis HELIOS 2014 in der Kategorie „Mobilität sowie Bewusstseinsbildung und sonstige Maßnahmen“ der Wirtschaftskammer NÖ verliehen.

Nachdem durch eine neue Osmoseanlage 2013 der Einsatz von Lauge bereits um 50 % reduziert wurde, arbeitet das Umwelt-Team von RIESS weiter an der Reduktion des Einsatzes von Reinigungsmitteln und am Umstieg auf elektrische Energie aus eigener Wasserkraft in diesem Produktionsschritt.

ERREICHTE ZIELE:

Durch Umstellung der Entfettungsbäder auf rein elektrische Heizung (vorher Trägerölanlage) werden die Becken mit sauberer elektrischer Energie beheizt.

Durch den Einsatz von Ultraschall wurde der Laugeneinsatz um ca. 10 % reduziert.

Durch zwei neue Trocknungskammern kann die entfettete Ware mit weniger Energie getrocknet werden.

Glas: eine langlebige und natürliche Oberfläche

Durch eine individuelle Zusammenstellung des Emailleschlickers können beinahe alle Farbtöne erzeugt werden. Der glasartige Überzug, genannt Emaille, besteht aus Glas, Pottasche und Metalloxiden. Die verschiedenen Rohstoffe werden vermengt und in Schmelzöfen bei 1000 °C bis 1200 °C geschmolzen. Die flüssige Emailemasse wird anschließend erstarrt und danach zu Flocken (Granulat) oder Fritten gebrochen. Im Emaillewerk wird das Granulat bzw. die Fritten in einer Mühle fein vermahlen und mit den Farbkörpern vermengt. Als Suspensionsmedium dient dabei ausschließlich Wasser.

Emaille: Aus zwei mach eins

Nun ist alles bereit für die Emaillierung. Die Eisenformen werden außen und innen in den Grundemailleschlicker getaucht, getrocknet und kommen zum Verschmelzen in den Ofen. Bei Temperaturen um 850 °C verbinden sich die Eisenformen und die aufgetragene Glasschicht. Danach werden diese in den Deckemailleschlicker der gewünschten Farbe getaucht, getrocknet und abermals im Ofen miteinander verschmolzen.

ERREICHTES ZIEL:

2017 wurde der Emaillierofen generalsaniert. Dies brachte neben einer Kapazitätsausweitung um 20 %, vor allen auch eine Steigerung der Energieeffizienz. Der höherer Abwärmeabfall bedeutet mehr Restwärme im Trocknungsofen und ein besseres Raumklima in der Fertigungshalle.

WIR GEHEN MIT UNSEREN RESSOURCEN ACHTSAM UM

„Das Unternehmen befolgt die Grundprinzipien des nachhaltigen Wirtschaftens aus innerer Überzeugung.“

Anton Schörghofer, Sicherheitstechnisches Zentrum

Abfall – So wenig und sicher als möglich

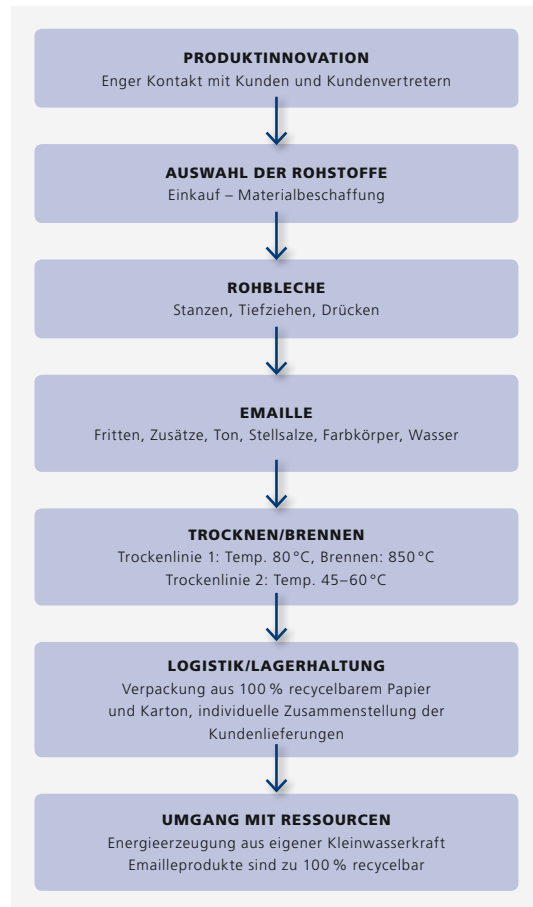
Im Sinne des Vorsorgeprinzips und der Nachhaltigkeit wird die Abfallbewirtschaftung so ausgerichtet, dass schädliche oder nachteilige Einwirkungen auf Mensch, Tier und Pflanze, deren Lebensgrundlagen und deren natürliche Umwelt vermieden werden. Das Abfallwirtschaftskonzept ist dabei keine einmalige Ist Zustand-Aufnahme mit punktuellen Maßnahmen, sondern das erste Glied einer Kette von Verbesserungen.

Alle Abfälle, auch Eisen- und Blechabschnitte, werden getrennt gesammelt und durch ein berechtigtes Unternehmen einem Recycling zugeführt.

Emailleschlicker ist neben Eisen eines der Abfallprodukte der Produktion. Der bei der Produktion nicht verwendete Emailleschlicker wird aufgefangen, aufbereitet und großteils in die Produktion rückgeführt. Verschmutztes und nicht wieder aufzubereitendes Emaille wird einer Filtration und Trocknung unterzogen und danach von einem Entsorger übernommen.

Das abfließende Wasser wird aufbereitet und in die Produktion rückgeführt. Um Ressourcen zu sparen, wird das benötigte Wasser mehrfach verwendet.

VON PRODUKTIDEE ZUM FERTIGEN PRODUKT MIT FOKUS AUF RESSOURCENSCHONENDER PRODUKTION



Neue Technologien und moderne Spritzroboter helfen ebenfalls, die Restmenge von Emailleschlicker zu optimieren und gleichzeitig den CO₂ Ausstoß zu verringern.

Mit gefährlichen Stoffen wird sorgsam umgegangen. Öle, Säuren und Laugen für die Entfettung der Metallformen werden in Fässern bzw. Plastikcontainern gelagert, welche auf Auffangwannen platziert sind. Diese sind aus Stahlblech gefertigt und säure- und ölbeständig. Die Größe entspricht dem Fassungsvermögen des darauf befindlichen Gebindes. Generell ist man bedacht die Menge an anfallenden gefährlichen Stoffen laufend zu minimieren.

ERREICHTES ZIEL:

Sortenreine Rückgewinnung von Emaille, um den Recycling-Anteil zu erhöhen:

Durch einen Umbau der Auftragsmaschinen (mit der die Emaille auf die Metallformen aufgetragen wird) mit einer neuen artikelgenauen Programmsteuerung wurde der Emailleauftrag optimiert. Gleichzeitig konnte die sortenreine Rückgewinnung und damit der Recycling Anteil erhöht werden.

Wärmerückgewinnung

Der Brennvorgang ist der energieintensivste Produktionsschritt in der Erzeugung. Hier wurde im Laufe der Jahre ein ausgeklügeltes System zur optimalen Nutzung der Energie entwickelt mit dem Ziel die Abwärme möglichst umfassend weiterzuverwenden.

Emaillie wird in einem sogenannten Umkehrmailierofen (240kW) gebrannt. Das bedeutet, dass gleichzeitig gebrannte Formen aus- und die zu brennenden eingefahren werden, sodass keine unnötige Wärme entweicht. Beim Brennvorgang bei ca. 850 °C im Brennofen (240 kW) wird die erzeugte Hitze gleich dreifach verwendet:

- zum Aufbrennen des Emails im Brennofen bei 850 °C
- für die Trocknung der Waren im Trockenofen bei zw. 45 und 80 °C (nach dem Auftragen des Emaillieschlickers)
- zur Heizung der Produktionshalle

Um die maximale Leistung dieser Anlage auszunutzen, wird sie im Schichtbetrieb in einem optimierten Arbeitszeitmodell bedient.

SCHICHT 1: Die zu brennenden Produkte werden im Trockenofen (Temperatur ca. 80 °C) getrocknet und anschließend gebrannt. Die Abwärme des Brennofens wird dabei im Trockenofen genutzt.

SCHICHT 2: Die in Schicht 1 im Trockenofen anfallende Abluft wird nun für die zweite, langsamere Trockenlinie verwendet. Bei dieser Trocknung werden die Waren knapp unter dem Dach der Produktionshalle auf Transportbänder aufgehängt und mit der Abluft des Trockenofens getrocknet. Unter dem Dach herrschen je nach Jahreszeit zwischen 45 und 60 °C.

ERREICHTE ZIELE:

Seit 2013 wird durch bessere Wärmerückgewinnung um jährlich 27,64 Tonnen CO₂ eingespart.

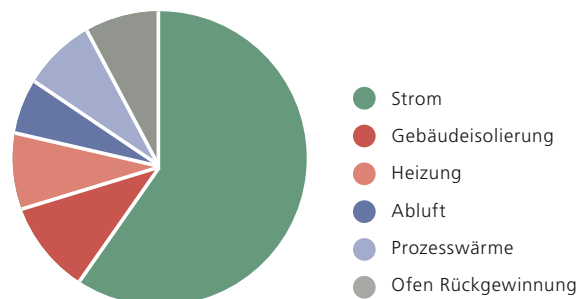
Durch den neu sanierten Ofen wurde das Raumklima in der Fertigungshalle weiter verbessert, da die Isolierung optimiert wurde und die Abluft direkt zum Trockenofen geleitet wird.

NACH DEM EMAILLEAUFTRAG WIRD DIE WARE IN DER SEHR WARMEN LUFT UNTER DEM DACH GETROCKNET



ENERGIEKOMPASS RIESS KELOMAT GMBH

Stromverbrauch und Wärmerückgewinnung





*„Unser Ziel ist es,
jegliche Verschwendung
zu vermeiden.“*
Friedrich Riess



WIR LEIHEN UNS WASSER UND VERWENDEN ES SORGFÄLTIG

„Mit Hilfe des Wassers können wir Strom erzeugen und produzieren ohne die Umwelt zu schädigen. Dies auch für die nächsten Generationen zu sichern ist für uns selbstverständlich.“ Friedrich Riess

Wasser – für eine CO₂-neutrale Produktion

Bei RIESS KELOMAT GmbH ist das Wasser für die Erzeugung elektrischer Energie der wichtigste Faktor. So können EmailleGeschirr, Industriekomponenten aus Emaille und Emailleschilder CO₂-neutral produziert werden.

Am Standort Ybbsitz bauten die Großväter der heutigen Besitzer zwischen 1926 und 1935 drei Wasserkraftwerke entlang der großen und kleinen Ybbs. Die ruß- und abgaserzeugenden alten Kohleöfen, welche die Umwelt durch ihre Emissionen belasteten, wurden gegen emissionsfreie elektrische Emaillieröfen ausgetauscht. Man war mit einem Schlag nicht mehr abhängig von fossilen, nicht nachhaltigen Brennstoffen. Die erzeugte Energie aus Wasserkraft ist noch dazu erneuerbar und nahezu CO₂-frei.



ERREICHTE ZIELE:

Um die Stromversorgung aus eigener Wasserkraft auch in den nächsten Jahren sicherzustellen, wurde 2016 ein weiteres Kraftwerk mit einer Leistung von 1193 KW an der großen Ybbs umweltschonend auf der bestehenden Staustufe gebaut.

Die Freileitungen vom Kraftwerk in das Produktionsgebäude wurden durch neue 20 KVA Erdkabelleitungen ersetzt. Dies minimiert die Leitungsverluste in der Energieübertragung um 8 %.

NEUES ZIEL:

Die Sanierung des kleinen im Firmengebäude befindlichen Kraftwerks an der kleinen Ybbs um die Effizienz um weitere 10 % zu verbessern.

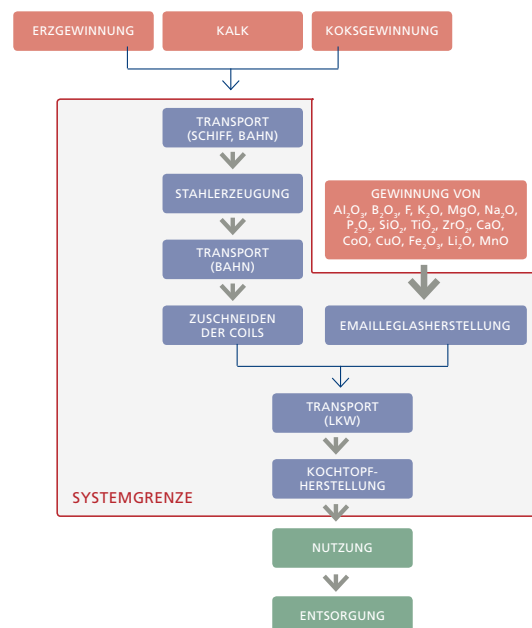
Welche Auswirkungen der Einsatz eigener Wasserkraft auf den Carbon Footprint der Produktion hat, ließ man 2014 durch die FH Wiener Neustadt, Campus Wieselburg untersuchen.

Diese Untersuchung wurde nach der Norm ISO 14044 erstellt, wobei Emissionen und Umweltauswirkungen vom Transport der Grundstoffe über die Emaille- und Stahlerzeugung bis hin zum fertigen emaillierten Produkt untersucht wurden. Die Produktionsschritte der Vorkette – außerhalb der definierten Systemgrenze – wurden nicht berücksichtigt, da hierfür zu wenig gesicherte Datenmaterial vorlag.

Folgende drei Punkte wurden als die wesentlichen für die CO₂-neutrale Produktion am Standort Ybbsitz festgestellt:

1. Der Ökostromüberschuss der Wasserkraftwerke wird in das öffentliche Netz eingespeist
2. Die geringen Abwassermengen (23 % des Inputs)
3. Der hohe Anteil an Metallrecycling (35 % des Inputs)

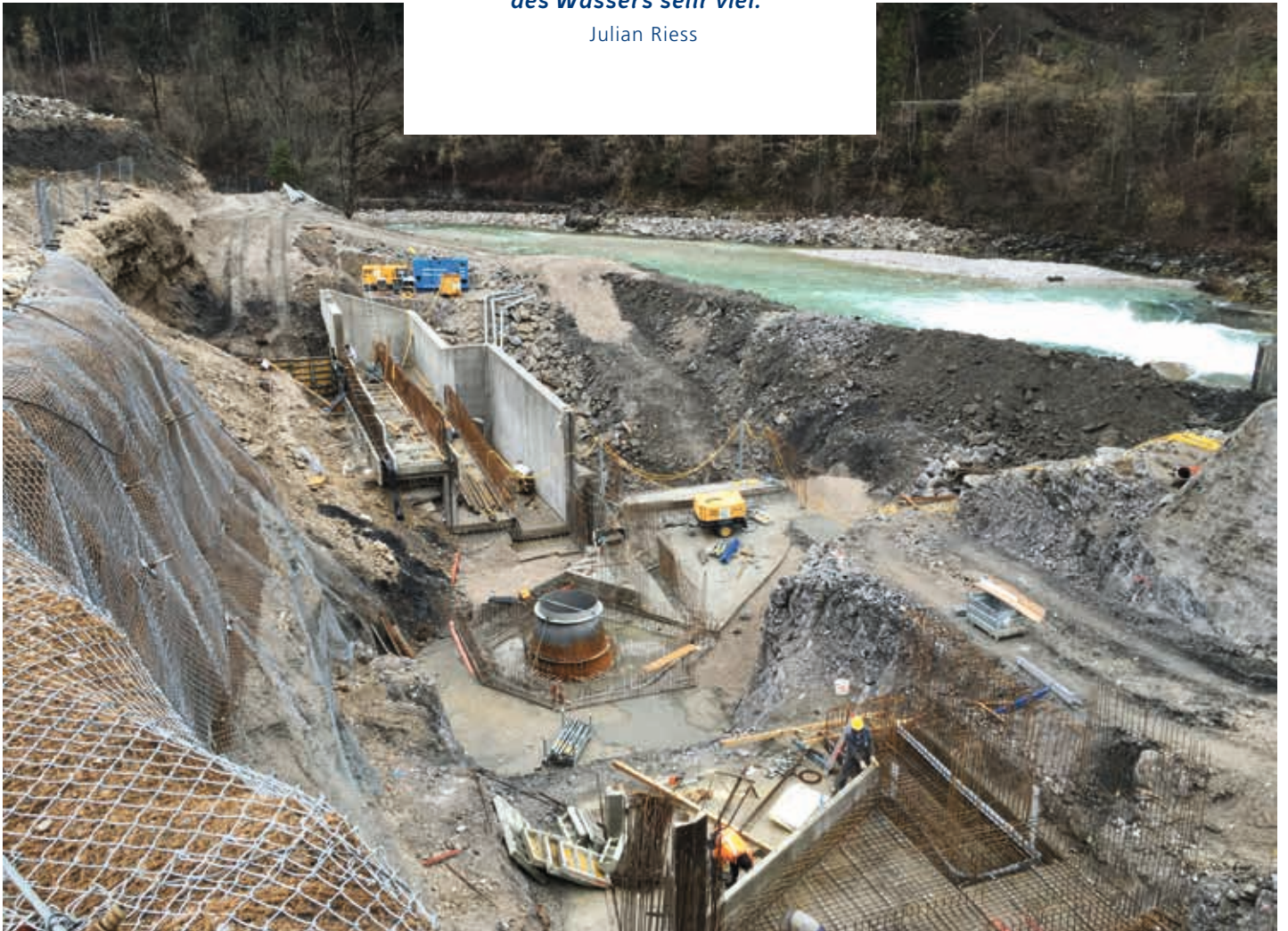
UNTERSUCHTE PROZESSCHRITTE DER STUDIE (SYSTEMGRENZEN)





*„Wir verdanken der Kraft
des Wassers sehr viel.“*

Julian Riess



EXKURS – technische Daten zu Bau und Turbine des neuen Kraftwerks

PROJEKT

Der Bau des Kraftwerks war aufgrund der Lage sehr komplex und man investierte insgesamt 4 Mio €. Das Kraftwerk ging im September 2016 nach einjähriger Bauzeit und einem Monat Testbetrieb in den Vollbetrieb.

REGIONALE PARTNER

ZT-Fritsch GmbH, 4400 Steyr • Gebrüder Haider & CO, 8607 Kapfenberg • Gebrüder Haider Bauunternehmung GmbH, 4463 Großraming • Kössler GmbH & Co KG, Wasserkraftanlagen, 3151 St. Georgen am Steinfeld • Schubert Elektroanlagen Gesellschaft m.b.H, A-3200 Ober-Grafendorf • Energiebüro Hörhann GmbH, 3264 Reinsberg • Bruckner Maschinenbau GmbH, 4551 Ried im Traunkreis • IBGF Ingenieurbüro für Gewässerökologie und Fischerei • Mag. Christian Mitterlehner, 3350 Stadt Haag • Ewald Leichtfried GmbH & Co KG - Dachdeckerei & Spenglerei, 3340 Waidhofen/Ybbs • Polybau Fenster GmbH & CoKG, 3300 Amstetten • Dr.W.Daxinger u. Di.R.Miedler, 3340 Waidhofen an der Ybbs • EHF Maulwurftechnik, 3341 Ybbsitz • Ing. Klaus Schneider GmbH, 1230 Wien • Thomas Tazreiter, 3341 Ybbsitz • Friedrich Bresenhuber, 4550 Kremsmünster • Netz EVN Niederösterreich GmbH, 2345 Maria Enzersdorf • Bridge Corporate Finance GmbH, 40630 Hörsching • Wüsterstrom Elektroinstallationen GmbH, 3370 Ybbs • Expert Oberklammer, 3340 Waidhofen an der Ybbs • Pichler Anton GesmbH, 3341 Ybbsitz

BAUGRUBENAUSHUB

6.800 m³ davon Felsabtrag: 2.200 m³, Dammschüttung Ableitdamm: 6.800 m³, Beton verbaut: 2.350 m³, Baustahl: 205 to, Schalung: 5.100 m², Wasserbau-Steinschlichtungen: 1.000 m³, Baugrubensicherungen: 500 m².

TURBINE

Doppelt regulierte vertikale Kaplan-turbine mit direkt gekoppeltem Mittelspannungssynchronegenerator ausgelegt für einen möglichen Inselbetrieb. Leitapparat und Laufradflügel der Turbine sind verstellbar, wodurch sie sich optimal an unterschiedliche Wassermengen, bedingt durch die schwankende Wasserführung der Ybbs, anpasst. Der Wirkungsgrad liegt damit bis zu 94 %. Zum Vergleich: der Wirkungsgrad eines modernen Dieselmotors liegt bei 45 %.

Die maximale Leistung beträgt 1193 kW/h bei einer Drehzahl von 250 Upm. Die Leistung bei voller Wassermenge von 27 m³/s 1860 kW beträgt 1150 kW.

LEISTUNG DES KRAFTWERKS

Mit dem neuen Kraftwerk wird nun eine Gesamtleistung von über 1970 kWh erzielt. Das entspricht einer 2,5-fach höheren Leistung als davor. Bei einer durchschnittlichen Durchflussmenge von 27 m³ pro Sekunde ergibt das eine Energieproduktion von ca. 9,2 Mio kWh pro Jahr. Durch den Einsatz dieses nachhaltigen Ökostroms werden mehr als 11.327 to CO₂ und 8.826 kg Schwefeloxyd und -dioxyd eingespart.

EINSPARUNG VON CO₂

Ca. 2/3 der derzeitigen Stromerzeugung wird ins öffentliche Netz geliefert. Damit können jährlich ca 2.000 Haushalte mit Ökostrom versorgt und 4.200 Tonnen CO₂ eingespart werden.

NEUE LEITUNGEN

Parallel dazu wurden zwei neue Trafostationen (in Weyretsau und im Betrieb Ybbsitz) errichtet und die Verlegung der Kabel in die Erde durchgeführt, um Leitungsverluste und die Gefahr von Schäden (z.B. Stromausfall und Leitungsschaden durch umgestürzte Bäume) zu reduzieren.





*„Mit unserem neuen Kraftwerk
haben wir für die künftige
Stromversorgung aus
sauberer Energie vorgesorgt.“*

Friedrich Riess



Wasser – Lebensraum der Fische und Kleintiere

Um den Zugang der Fische zu ihren Laichplätzen zu sichern, hatten die Großväter der heutigen Eigentümer parallel zum Bau der Kraftwerke an der großen Ybbs bereits in den 20er und 30er Jahren aus freien Stücken eine Fischtreppe errichtet. 2005 wurde eine verbesserte Fischaufstiegshilfe an der kleinen Ybbs mit 15 naturnahen Becken mit einem Durchmesser von zwei bis vier Metern und bis zu einem Meter Wassertiefe errichtet.

2016 wurde im Zuge des Baus des neuen Kraftwerks eine neue Fischaufstiegshilfe (FAH) errichtet. Durch die FAH nahm man einen Energieverlust von ca. 200.000 Kw/Jahr (400 Liter/sec) in Kauf. Auf Grund der beengten räumlichen Verhältnisse war die Bauherstellung schwierig und aufwendig, sodass dafür eine Investition von fast 1 Mio€ nötig war.

ERREICHTES ZIEL:

Bau einer – für Huchen geeignete – 200m langen Fischaufstiegshilfe im Bautyp des Schlitzpass (Vertical Slot) mit Becken in einer Größe von 3 m x 2 m x 1,2 m. Insgesamt 58 Beckenübergänge (Schlitze) ermöglichen den Fischen auf einer Länge von 167 m das Überwinden einer Fallhöhe von 8,6 m. Die erforderliche Dotationswassermenge der Fischaufstiegshilfe beträgt 400 l/s.

Wasser – zum Kühlen und Spülen

Das Wasser für den Betrieb kommt aus eigenen Quellen und Grundwasserbrunnen. Das geförderte Wasser wird vor allem als Kühl- und Spülwasser verwendet, das mehrmals zum Einsatz kommt. Den größten Teil des Wasserverbrauchs stellt das Kühlwasser dar. Ein nachhaltiges Wasserschutzkonzept wurde bereits sehr früh im Unternehmen etabliert und brachte seit 1976 eine Wasserersparnis von 90 %.

Bei den Abwasserwerten liegt RIESS KELOMAT mit seiner Produktion weit unter den behördlichen Grenzwerten. Durch den Einbau einer Wasseraufbereitungsanlage im Jahre 2001 wurden die Abwassermengen weiter reduziert. Das anfallende Wasser wird filtriert und als Spülwasser wieder in den Kreislauf rückgeführt.

2003 erhielt das Unternehmen für seine Aktivitäten im Bereich Wasserschutz den niederösterreichischen Wasserpreis.

ERREICHTES ZIEL:

2013 wurden sechs neue Wasserzähler für die laufende Kontrolle des Wasserverbrauchs, zur Vermeidung von unnötigem Wasserverbrauch eingesetzt. Die Optimierung in diesem Bereich wurde damit abgeschlossen.

EXKURS – Die Bedeutung von Fischaufstiegshilfen



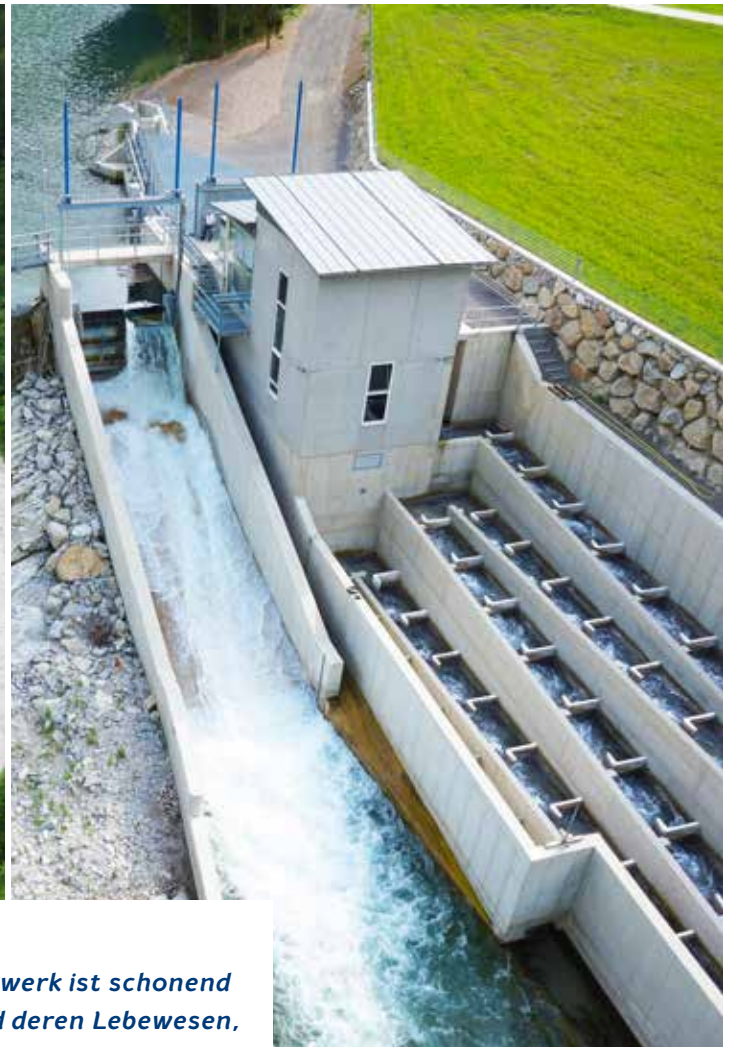
Die Fischleiter an der kleinen Ybbs

Fische führen oft über viele Kilometer Wanderungen im Gewässer durch, um geeignete Laichplätze oder Lebensräume zu erreichen. Bestehen nicht passierbare Querbauwerke, kann dies in weiterer Folge bis zum Verschwinden einzelner Fischarten oder sogar ganzer Fischgemeinschaften führen.

Gegenständlich liegt die Ybbs in der Äschenregion. Leitfischarten sind die Äsche, Bachforelle und die Koppe. Weitere typische Begleitarten sind Aalrutte, Aitel, Barbe, Elritze, Huchen und die Nase. Die größtenbestimmende Fischart für die Dimensionierung von Fischaufstiegshilfen laut der EU- Wasserrahmenrichtlinie ist der Huchen mit einer Länge von 80 cm.

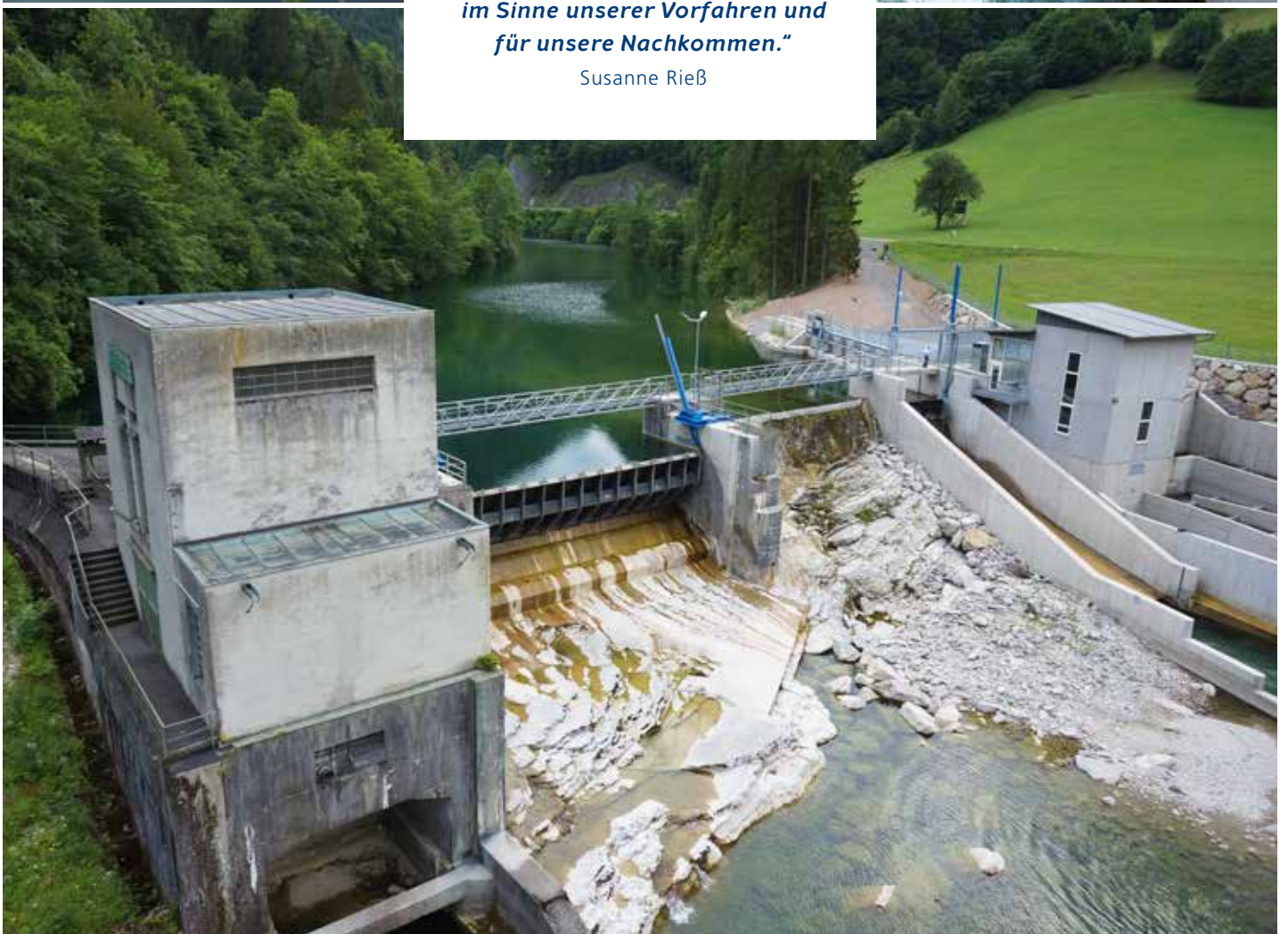


Die neu gebaute Fischleiter an der großen Ybbs



*„Das neue Kraftwerk ist schonend
für die Natur und deren Lebewesen,
im Sinne unserer Vorfahren und
für unsere Nachkommen.“*

Susanne Rieß



NACHHALTIGKEITSPROFIL DER PRODUKTE

WIR SIND VON EMAILLE ALS NACHHALTIGEM WERKSTOFF ÜBERZEUGT

„Wir sind nicht nur auf die Qualität unserer Produkte stolz, sondern vor allem darauf, dass wir sie im Einklang mit der Natur erzeugen.“ Friedrich Riess

Vielfältige positive Eigenschaften

Emaille kombiniert die positiven Eigenschaften von Metall mit den positiven Eigenschaften von Glas. Es wird nicht nur bei Haushaltsartikeln eingesetzt, sondern findet auch im technischen und baulichen Bereich Anwendung. Emaillierte Oberflächen weisen eine glastypische Abriebfestigkeit auf und sind äußerst strapazierfähig, abrieb-, korrosions-, witterungs- und hitzebeständig.

Neben diesen Eigenschaften ist Emaille bakterienhemmend, für Nickelallergiker geeignet und bewahrt die Aromen der Lebensmittel. Selbst nach langjährigem Gebrauch sind die Oberflächen glatt und behalten ihre leuchtenden Farben. Die hochwertigen Emailleprodukte von RIESS sind säure- und laugenbeständig für alle beim Kochen verwendeten Lebensmittel.

Mit Emaille Kochgeschirr kann aufgrund der guten Wärmeleitung und -speicherung energiesparend gekocht werden. Aufgrund des Eisenkerns sind Emaille Töpfe und Pfanne auch für Induktionsherde geeignet. Um die Konsumenten und das Verkaufspersonal im Handel bestmöglich zu unterstützen, werden die Produkte laufenden Tests unterzogen.

ERREICHTES ZIEL:

2016 wurde das bestehende Testlabor verbessert und mit neuen Induktionsöfen ausgestattet.



Verpackung – so wenig wie möglich und recycelbar

Ressourcen werden auch bei der Verpackung gespart. Als Verpackungsmaterial dienen vorwiegend 100 % recycelbares Papier und Karton. Ein großer Teil der Produkte wird bewusst ohne Umkarton geliefert. Die meisten Produkte werden zum Staubschutz nur in Seidenpapier eingehüllt, Ausnahme sind Großprodukte wie Topfsets und große Back- und Bratformen. Diese sind wie die Töpfe und Pfannen der Marke KELOMAT in Kartons verpackt. Auch hier legt man Wert auf achtsamen Materialeinsatz.

Zum Versenden der Waren werden gebrauchte Großkartons eines Partnerunternehmens eingesetzt. Das Füllmaterial, um die Ware vor Beschädigungen zu schützen, stammt aus teilweise geschredderten alten Verpackungen und ist vollständig recycelbar. Kartonreste, die nicht verwendet werden, gehen an ein lokales Unternehmen weiter. So wird ein möglichst lückenloser Verpackungskreislauf gewährleistet.

2011 erhielt das Unternehmen den Verpackungspreis „Embalissimo“ für die Verpackung von Aromapots. Die Produktpräsentation mit Eurolochung für KELOMAT Küchenhelfer wurde als vorbildliche Verpackungslösung im Rahmen des Staatspreises Vorbildliche Verpackung 2012 anerkannt.

Einfaches Recycling des Endproduktes

Emailleprodukte sind ohne großen Aufwand recycelbar. Das ausgediente Produkt wird über das Metallrecyclingsystem in den Stoffkreislauf rückgeführt. Die Metalle der Produkte können annähernd unbegrenzt recycelt werden. Emaille ist chlorfrei und nicht brennbar, daher entweichen bei der Herstellung und beim Recycling keine Emissionen in die Luft. Emaille ist beim Schmelzprozess im Hochofen ein benötigter Schlackebildner.



*„Wir minimieren
unsere Verpackung –
der Natur zuliebe.“*
Susanne Rieß



WIR GEBEN UNSER WISSEN ÜBER EMAILLE GERNE WEITER

„Wir stellen oft fest, dass mit dem richtigen Wissen, der Nutzen von Emaillegeschirr noch vergrößert werden kann.“

Friedrich Riess

Das Wissen über den Werkstoff Emaille ist bei vielen noch gering. Aufklärung über den Werkstoff, die richtige Reinigung und Pflege energiesparendes, sicheres und gesundes Kochen wird via Schulungen, Publikationen, Web und Medienarbeit vermittelt. Mit jedem erworbenen Stück erhält der Konsument detaillierte Informationen über Werkstoff und eine Bedienungsanleitung zur sicheren Verwendung. Die Kontaktaufnahme mit dem Unternehmen ist einfach und unbürokratisch.

ERREICHTE ZIELE:

Verbesserte Website KELOMAT

Umstellung der Markenseite von KELOMAT auf smartphonefähiges Design.

Videos

Wissensvideos zum Werkstoff Emaille sowie zur energiesparenden Nutzung von Emaille Pfannen („Die 5 goldenen Pfannenregeln“).

Informationsmaterialien

Die Publikation „Pfannenfibel“ liegt am POS aus, um Konsumenten über den energiesparenden Gebrauch von Emaillepfannen und gesundes Kochen zu informieren.

Mit der „Lernwelt“ wurde ein Schulungs- und Nachschlagewerk für bessere Beratung am POS entwickelt.

Dialog mit den Konsumenten

Unkomplizierte Kontaktaufnahme der Konsumenten durch den Ausbau der Social Media Plattformen Facebook und Instagram.

Betriebsbesichtigungen

RIESS öffnet seine Türen für Besichtigungen der traditionellen Emaillemanufaktur. Die Besichtigung der Produktion ist barrierefrei möglich. Man ist Partnerunternehmen des Roten Kreuz für das Programm Betreutes Reisen.

NEUE ZIELE:

Umstellung der Website www.riess.at auf smartphonefähiges Design.

Produktion von weiteren Videos zur leichten Wissensvermittlung via Website, in Schulungen und über Social Media Plattformen.

WIR GLAUBEN AN DIE KRAFT GUTEN DESIGNS

„Gutes Design ist nachhaltig, viele unserer Formen bestehen seit Jahrzehnten am Markt.“

Julian Riess

Künstler und Designer schätzen den Werkstoff, die qualitativ hochwertige Ausführung und die Offenheit des Unternehmens für experimentelle Arbeit.

Lange Designtradition

Carl Auböck, der Vater des Industrial Designs in Österreich, gestaltete in den 1960er- und 1970er-Jahren gestreifte Kugeltöpfe aus Emaille.

2003 entwickelte der britische Stardesigner Tom Dixon seine „multifunctional enamel living surfaces“ (emaillierte Sitzelemente) in Ybbsitz. Der kalifornische Pop-Art-Künstler Mel Ramos legte seine berühmte Emailleschild-Serie „Pin Up's“ bei RIESS in einer limitierten Auflage neu auf.

Die VIENNA DESIGNWEEK hat deshalb RIESS mehrfach als Partnerunternehmen gewählt. Das Wiener Designer-Duo „Polka“ entwickelte „Polka Pots“, Töpfe mit vielen Griffen, die an fantastische Tiere erinnern.

2013 arbeitete der UK-Designer Oscar Wanless in Ybbsitz. Indem er mit unterschiedlichen und an sich „falschen“ Positiv- und Negativformen in der Metalldruckmaschine experimentierte, kamen Objekte und Gefäße zustande, die nahezu textile Qualitäten entfalten – Rüschen und Volants aus Metall! Aus den Formen der Schilder entstanden Gartenmöbel.

Aktuelles Produktdesign

„Demokratisches Design für den Topf – für jeden Haushalt schönes, funktionelles Kochgeschirr.“ Seit 2008 hat das Wiener Designbüro *dottings*, Sofia Podreka und Katrin Radanitsch, drei Produktlinien unter der Marke RIESS truehomeware gestaltet. In Kooperation mit der Starköchin Sarah Wiener entstand 2013 eine Serie von zweifarbigen Backformen.

ERREICHTES ZIEL:

Weitere erfolgreiche Projekte mit dem Designbüro *dottings*: Projekte Kitchenmanagement Maxi / Riesen und Zwerg mit Riesenträger (Transportriemen aus Leder für große Töpfe).



*„Wir sind für neue Ideen
immer offen.“*

Julian Riess



MITARBEITER

WIR STELLEN DEN MENSCHEN IN DEN MITTELPUNKT, DAS BESTIMMT UNSER TUN

„Soziales Engagement und Vereinbarkeit von Beruf und Familie waren in der Geschichte unseres Unternehmens niemals nur Lippenbekenntnisse.“ Susanne Rieß

Betriebswohnhäuser

Die Häuser stammen aus den 1930er- Jahren, als die Produktion des Unternehmens wegen der Wirtschaftskrise stark zurückging. Um die Belegschaft nicht entlassen zu müssen, ließ RIESS auf einem nahe gelegenen Grundstück 15 Wohnhäuser mit 30 Wohneinheiten durch die eigenen Mitarbeiter erbauen. Die Mitarbeiter lebten kostenlos in den Wohnhäusern und konnten Nahrungsmittel zur Eigenversorgung anbauen.

Von den ursprünglich 15 Häusern sind noch elf vorhanden. Heute werden diese Häuser den Mitarbeitern zu günstigen Konditionen zur Verfügung gestellt. Die Häuser können für einige Zeit bewohnt werden, bis Eigenheime geschaffen werden.

Familienfreundliche Arbeitszeiten

Die RIESS KELOMAT GmbH wechselte auf Wunsch der Mitarbeiter von Normalarbeitszeit auf Schichtarbeit. Ein Großteil der Belegschaft arbeitet in der Frühschicht, wodurch sich Familie, Freizeit und Beruf gut miteinander vereinen lassen.

Erreichbarkeit des Arbeitsplatzes

Einige der Mitarbeiter, die zu mehr als drei Vierteln in den benachbarten Gemeinden Ybbsitz, Waidhofen/ Ybbs und Opponitz leben, führen nebenberuflich einen landwirtschaftlichen Betrieb und schätzen die Arbeitszeiten aus diesem Grund ebenso. Da die Anbindung an das öffentliche Verkehrsnetz nicht optimal ist, reisen die meisten Mitarbeiter mit dem Privat PKW an.

ERREICHTES ZIEL:

Es wurden daher 20 neue Parkplätze errichtet um den MitarbeiterInnen die rasche Erreichung des Arbeitsplatzes zu erleichtern.

Sicherheit und Gesundheitsvorsorge

„RIESS KELOMAT ist eines der sichersten Unternehmen, in denen ich je tätig war“.
Ing. Anton Schörghofer, Sicherheitstechnisches Zentrum

Sicherheit steht in der RIESS KELOMAT GmbH an oberster Stelle. Regelmäßig wird die Belegschaft in den neuesten Sicherheitsbestimmungen beim Hantieren mit Säuren und Laugen oder beim Umgang mit Maschinen geschult. Ein betrieblicher Sicherheitsausschuss prüft regelmäßig die Sicherheit aller Anlagen. Alte Maschinen werden an neue Standards angepasst.

Auftretende Mängel werden bei RIESS KELOMAT rasch und zuverlässig behoben. Das Sicherheitszentrum unterstützt das Unternehmen mit seinen Sicherheitstechnikern bei der Behebung von möglichen Unfallquellen. Die Unfallzahlen des Unternehmens sind niedrig. Um bei Verletzungen rasch helfen zu können, sind im Unternehmen mehrere gut ausgebildete Ersthelfer einsatzbereit.

In die Sicherheit der Mitarbeiter wird laufend investiert, um Lärm- und Staubemissionen zu vermindern und Arbeitsplätze optimal auszuleuchten. Für die Gesundheit der Mitarbeiter steht ein Betriebsarzt des AMZ (Arbeitsmedizinisches Zentrum Mödling – moderne betriebliche Gesundheitsvorsorge und Arbeitssicherheit) zur Verfügung.



„Ein guter Generationen- und Geschlechtermix ist uns wichtig.“

Susanne Rieß



ERREICHTE ZIELE:

Neuer Sozialraum und barrierefreie Sanitäreinrichtungen.

Auditierung psychischer Belastung.

Eine Ideenbox für Verbesserungsmaßnahmen brachte im ersten Jahr zwei bereits erfolgreich umgesetzte Maßnahmen.

Verbesserung der Arbeitsbedingungen im Lager durch Beheizung und Überdachung des Lagers und die Anschaffung von höhenverstellbaren Arbeitstischen.

Zweites Hebekippgerät in der Schweisserei für leichteres Arbeiten.

Gemeinschaftsaktivitäten

Weiters engagiert sich das Unternehmen gemeinsam mit dem Betriebsrat, um die Gemeinschaft unter den Mitarbeitern zu fördern: • Sonnwendfeuer • Weihnachtsfeier • Betriebsausflüge • Wandertag • Äpfelaktion im Herbst/Tee für alle Mitarbeiter im Winter

WIR PRODUZIEREN MIT HERZ UND HIRN – STÜCK FÜR STÜCK

„In all unseren Produkten stecken viele Arbeitsschritte. Um jedes Stück perfekt herzustellen, braucht es neben enormem Fachwissen auch die Liebe zum Handwerk.“

Julian Riess

Lehrlingsausbildung – Karriere mit Lehre

Seit Generationen wird auf eine fundierte Facharbeiterausbildung in Metallbearbeitung, Spezial-emaillierungen und Kunststoffverarbeitung sowie Werkzeug- und Vorrichtungsbau großen Wert gelegt. Man ist stolz, jährlich mehrere Lehrlinge oftmals in einer Doppellehre auszubilden, die ihre Lehre erfolgreich abschließen.

Es können Berufe wie Siebdrucker, Elektrobetriebstechniker und Maschinenbautechniker erlernt werden. Oft wird nach der Lehre (Doppellehre Elektromechaniker und Werkzeugbau) auch noch ein Master of Science absolviert.

NEUES ZIEL:

Meisterbüro für Ausbildung der Lehrlinge für 3-D Zeichnung.

Weiterbildung

„Wir brauchen Generalisten, keine Spezialisten. Die ausgebildeten Lehrlinge und Mitarbeiter müssen über ein breites Fachwissen verfügen.“ Friedrich Riess

Im Rahmen der Aus- und Weiterbildung stehen den Mitarbeitern jährlich über 80 verschiedene Kurse zur Auswahl. Dies fördert die langfristige Zugehörigkeit und persönliche Entwicklung der Mitarbeiter und sichert den Markterfolg durch beste Produktqualität. Zur Qualifikationserweiterung stehen Kurse zu aktuellen IT-Themen und verschiedene Module in den Bereichen Hydraulik, Elektro- und Kunststofftechnik, Sprachen und Organisationsmanagement zur Verfügung. Neben der technischen Weiterbildung gibt es auch persönlichkeits- und gesundheitsbildende Seminare im Angebot. Zusätzlich absolvieren jährlich zwei bis drei Mitarbeiter die Emailiererausbildung in der Fachhochschule Iserlohn in Deutschland.

ERREICHTES ZIEL:

Die Zahl der Schulungsmaßnahmen wurde von 2017 auf 2016 von 11 auf 16 gesteigert.

NEUES ZIEL:

Die Entwicklung von Führungskräften aus der eigenen Belegschaft soll weiter durch Schulungen und den Besuch von Fachtagungen gefördert werden.

Förderung des Teamgeists

„Wir legen neben handwerklichem Geschick großen Wert auf Verantwortungsbewusstsein und Teamfähigkeit.“ Susanne Rieß

Das Unternehmen nahm am Programm Generationenmentoring (vom WIP=Wirtschaftsantrieb am Punkt), einem Weiterbildungsprogramm für Führungs-, Fachkräfte und Mitarbeiter, teil. Das auf innerbetrieblichen Mentoren basierende Modell soll helfen, Vorurteile abzubauen und positive Synergien aus dem Miteinander der Generationen zu wecken. Interessierte neue Mitarbeiter haben die Möglichkeit, den Betrieb im Rahmen einer „Schnupperwoche“ kennenzulernen. Kommt es zu einem Arbeitsverhältnis, wird ein umfangreiches Schulungsprogramm geboten. Es werden regelmäßig abteilungsübergreifende Führungen mit kurzer Schulung durch jede Abteilung des Unternehmens organisiert.

„So versteht jeder die Abläufe und Zusammenhänge zwischen den Arbeitsabläufen. Das erspart vieles an Kommunikation und trägt zum besseren gegenseitigen Verständnis bei“, erläutert der Leiter der Warenwirtschaft, Robert Huber, das Programm.



*„Wir versuchen laufend
zu lernen, am meisten lernen
wir voneinander.“*

Susanne Rieß



GESELLSCHAFT

WIR SUCHEN UNS PARTNER, DIE DENKEN WIE WIR

„RIESS KELOMAT ist ein wichtiger Partner unseres Verbands. Das Unternehmen zeichnet sich durch hohes Umweltbewusstsein in der gesamten Produktionskette angefangen von der Energiegewinnung bis zur Fertigung aus. Überdies wird den strengen EU-Richtlinien hinsichtlich Lebensmittelsicherheit sowie der Qualitätsprüfung durch die „European Enamel Authority (EEA)“ in der Geschirremaillierung entsprochen, um den Konsumenten ein gesundes und langlebiges Produkt anzubieten.“

Heinz Binder, Österreichischer Email Verband

Um Produkte in der gewünschten hohen Qualität erzeugen zu können, setzte das Unternehmen Kriterien für den Einkauf der Rohwaren und seiner Handelsware fest: Alle Lieferanten von RIESS KELOMAT werden angehalten, den BSCI-Verhaltenskodex 2014 zu unterzeichnen (BSCI = Business Social Compliance Initiative). www.bsci-intl.org

Oberste Priorität bei der Auswahl der Lieferanten hat die Qualität, gefolgt von der Lieferfähigkeit und dem Preis. Zusätzlich wird auf die Stärkung der heimischen Wirtschaft und kurze Transportwege Wert gelegt.

Die Rohbleche kauft man ausschließlich bei der Voest Alpine AG in Linz. Bei der Auswahl der Lieferanten von Emaillerohstoffen wird auf kurze Transportwege geachtet. Die Rohstoffe für die Emaillierung kommen aus den EU-Ländern Deutschland, Belgien, Holland und Italien.

WIR WOLLEN DINGE VERÄNDERN

„Als Unternehmen sollte man sein Umfeld aktiv mitgestalten.“ Friedrich Riess

Friedrich Riess ist aktiv in unterschiedlichen Arbeitsgruppen, im Gewerbeverein (Initiative Mittelstand), im Österreichischen Email Verband (ÖEV), in der Initiative Wirtschaftsantrieb am Punkt (WIP) und European Enamel Authority tätig und bringt dort neben Nachhaltigkeitsthemen die Interessen eigentümergeführter Mittelstandsunternehmen ein.

Gut ausgebildete Mitarbeiter sind der Lebensnerv einer gesunden Wirtschaft und das Rückgrat der Gesellschaft. Man investiert daher mit großem Engagement Zeit und Geld in die Ausbildung junger Menschen und engagiert sich in Regionalentwicklungsprojekten.

ERREICHTE ZIELE:

Kooperationen mit Initiativen für gesunde Ernährung und nachhaltig produzierte Nahrungsmittel sowie zum Thema Kochen und Integration.

NEUES ZIEL:

Kooperation mit der FH Krems.

WIR SIND SEIT 1550 IN DER REGION UND HIER TIEF VERWURZELT

„RIESS KELOMAT hat trotz Globalisierung und Preiskampf, den Standort Ybbsitz nie infrage gestellt.“

Josef Hofmarcher, Bürgermeister von Ybbsitz

Die Firma ist ein alteingesessenes Unternehmen in der Marktgemeinde Ybbsitz. RIESS KELOmat ist mit über 130 Mitarbeiter ein wichtiger Arbeitgeber der Region. Die Mitarbeiter des Unternehmens stammen zu 38 % aus der eigenen Gemeinde.

Das Unternehmen unterstützt eine Vielzahl von sozialen, sportlichen und kulturellen Aktivitäten des Orts wie den Gesundheitstag in Ybbsitz, verschiedene Vereine (Bezirkslehrerchor Amstetten, freiwillige Feuerwehr) und kulturelle Veranstaltungen (verschiedene Bälle in der Region, Konzerte). Regelmäßig werden das Betriebsgelände und die Produktionshalle für Übungen der freiwilligen Feuerwehr zur Verfügung gestellt.

ERREICHTE ZIELE:

Errichtung einer Elektrotankstelle auf dem Werksgelände, die für die Allgemeinheit zugänglich ist.

Weitere Förderung des regionalen kulturellen Angebotes durch Öffnung der Werkshalle für Konzerte im Rahmen des Klangraums Waidhofen/Ybbs.



*„Wir produzieren seit 1550
in Ybbsitz – die Region liegt uns
daher am Herzen.“*

Friedrich Riess



UNTERNEHMENS GESCHICHTE

1350 Erstmalige urkundliche Erwähnung des Hauses und Hofes „sup eben apud tanzstatt“

1550 Gründung eines Hammerwerkes. Herstellung von einfachen Eisenpfannen und Wasserkesseln. Verarbeitung von Roheisen zu Stangeneisen für Werkzeugbau.

1616 Verleihung eines eigenen Hauswappens durch Kaiser Mathias.

1690 Das Unternehmen gelangt in Familienbesitz.

1801 Johann Riess aus der Eisenstadt Steyr kommt durch Einheirat auf „Hof und Gut der Tanzstatt mit den Hämmern“. Das der Familie Riess in Steyr gehörende Pfannenhammerwerk wurde einige Jahre später an die Familie Werndl verkauft und bildet den Ursprung der jetzigen Steyrerwerke.

1890 Umstieg von Schmiede zu einem Betrieb für Metallziehen und -drücken. Wasserräder weichen modernen Turbinen und neue Blechbearbeitungsmaschinen ersetzen die Pfannenhämmer.

1914 Übergabe an die siebte Generation – die Brüder Julian, Leopold und Josef

1922 Start der Produktion von Emailgeschirr der Qualitätsmarke RIESS EMAIL. Bau einer Glaschmelze zum Herstellen von Emaille.

1926–1935 Bau von drei Wasserkraftwerken entlang der Kleinen und Großen Ybbs. Austausch der Kohleöfen durch elektrische Emailieröfen bringt Energieautarkie und Qualitätsverbesserung durch Elektroemailierung.

1939–1945 Kriegszeit. Fertigung von Feldgeschirr bzw. Stillstand.

1951 Übergabe an die achte Generation – Friedrich, Julian und Leopold.

1954 Aufstellung eines Umkehremailierofens. Erweiterung des Maschinenparks für Rohwarenerzeugung. Start mit der Erzeugung von Elektrogeschirr für Elektroherde.

1965–1975 Herstellung von Alugeschirr für Großküchen. Neu- und Umbau des Firmengebäudes. Herstellung von Edelstahlgeschirr.

1983 wird RIESS das österreichische Staatswappen verliehen.

1988 Start der Fertigung von hochwertigen Emailleschildern.

1995 Start des Verkaufs in Deutschland mit eigenem Außendienst

2000 Übergabe an die neunte Generation – die Cousins Julian, Friedrich und Susanne.

2001 Übernahme der österreichischen Marke KELOMAT – RIESS KELOMAT ist der einzige Kochgeschirrhersteller und Anbieter aus Österreich.

2005 Verstärkter Ausbau des Exports in Europa und Übersee in bis heute mehr als 35 Länder weltweit.

2008 Erstellung des ersten Nachhaltigkeitsberichts

2009/2010 Einführung der Premium-Linie truehomeware (designed by Dottings) mit Aromapots und Kitchenmanagement. Sortimentserweiterung von KELOmat.

2012 Einführung der RIESS EDITION Sarah Wiener (designed by Dottings) in Kooperation mit der Starköchin Sarah Wiener. Friedrich Riess wird Unternehmer des Jahres 2012 – verliehen vom österreichischen Gewerbeverein.

2013–2019 Green-Brand-Zertifikat für das Unternehmen und die Marke RIESS, mittlerweile bereits zweimal verlängert bis 2019.

2015 Verleihung des Trigos NÖ Nachhaltigkeitspreises und Anwartschaft auf den nationalen TRIGOS.

2016 Bau einer modernen Fischaufstiegshilfe für Huchen und eines weiteren Kleinwasserkraftwerkes an der großen Ybbs. Launch Zwerge & Riesen.

2017 Verleihung des Austria Gütezeichen als österreichischer Musterbetrieb ISO 9001:2015 für die Anwendung und Entwicklung eines wirksamen Qualitätsmanagements in der Fertigung von Industriekomponenten.



ÖKOLOGISCHE KENNZAHLEN

2009

2013

2017

BEZUGSGRÖSSEN

Anzahl Mitarbeiter	86	121	132
Beheizte Bruttogeschossfläche (m ²)	6.675	6.675	6.675
Produzierte Menge Kochgeschirr in 1000 EH	500	612	814

ENERGIEVERBRAUCH

Heizöl (l)	24.300	20.220	30.810
Strom (kWh)	3.529.690	2.984.910	2.438.670
Diesel (für Notstromaggregat) (l)	1.350	1.395	750
Treibstoff (Firmen-Pkw/Lkw) (l)	8.180	6.675	6.221
Gefahrenre km Vertreter	258.300	236.556	259.903

MATERIALVERBRAUCH (T)

Stahl	464	692	875
Emaile	87	91	156
Verpackungsmaterial	131	111	132
Kunststoff	35	34	26

ABFALLANTEIL

Altpapier (m ³)	86	86	86
Gewerbemittel (t)	32	14	18
Säuren und Laugen von Entfettung (t)	63	56	101
Emailleschlamm (t)	49	50	55

WASSERVERBRAUCH **

		2.810 m ³	5.300 m ³
--	--	----------------------	----------------------

ABWASSERANFALL (PRODUKTION) *

	870 m ³	1.688 m ³	1.857 m ³
--	--------------------	----------------------	----------------------

STROM AUS EIGENER PRODUKTION (KWH)

Wasserkraft	6.723.975 kW	6.679.374 kW	10.105.989 kW
Notstromaggregat	2.800 kW	1.700 kW	1.056 kW

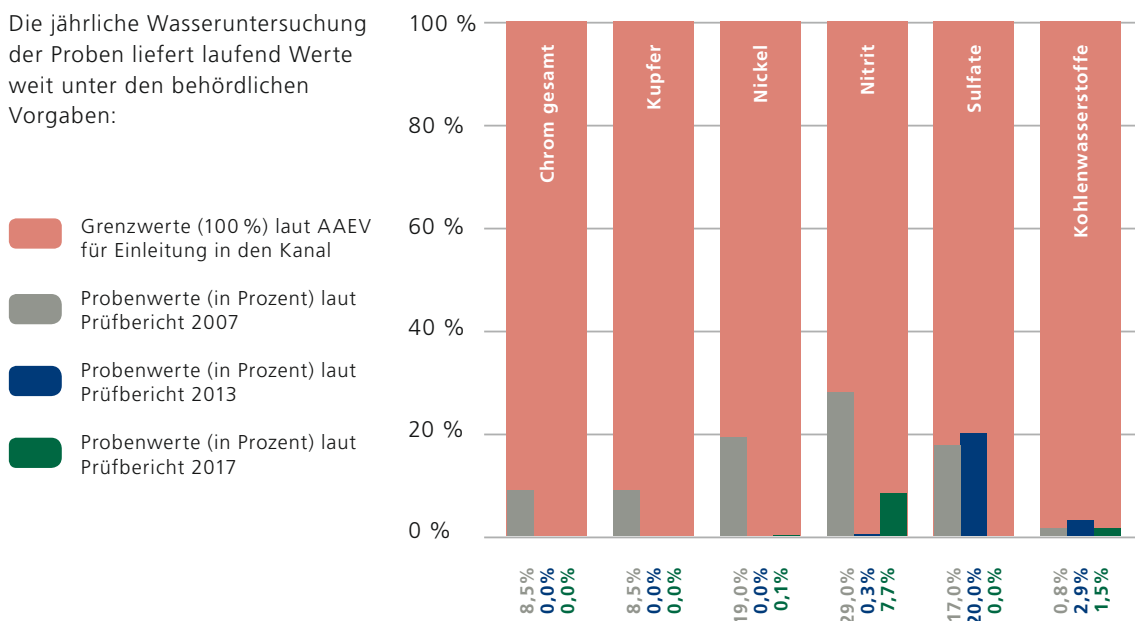
RECYCLINGMATERIAL (T)

Kartonrecycling	12	12	47
Metallrecycling	160	223	262

* Umstellung von 1 auf 2 Schichtbetrieb

** Messwert Hochquellwasserleitung monatliche Zählerablesung

Die jährliche Wasseruntersuchung der Proben liefert laufend Werte weit unter den behördlichen Vorgaben:



MITARBEITER-KENNZAHLEN	2009	2013	2017
Gesamtanzahl	86	121	132
Stammpersonal	71	83	111
Leasingpersonal	15	13	21
ARBEITSVERHÄLTNIS			
Arbeiter	60	96	108
Angestellte	23	23	21
Lehrlinge	3	2	3
GESCHLECHT			
Frauen	47	74	79
Männer	29	47	53
ALTER			
Unter 24 Jahren	12	20	14
25–34 Jahre	16	20	21
35–45 Jahre	26	23	21
46–54 Jahre	23	41	37
Über 55 Jahre	9	22	19
AUSBILDUNG			
Matura	6	8	3
Fachabschluss	12	14	15
Meister	4	4	6
Lehrabschluss	34	38	41
Sonstiges	30	57	55
FIRMENZUGEHÖRIGKEITSDAUER			
Unter 4 Jahre	24	63	43
5 - 10 Jahre	21	27	32
11 - 20 Jahre	15	9	11
21 - 30 Jahre	17	15	10
Über 31 Jahre	9	12	16
Ø Unternehmenszugehörigkeitsdauer	15,6 Jahre	10,5 Jahre	11,1 Jahre
SICHERHEIT			
Ø Krankheitstage pro MA	7 Tage	14 Tage	14 Tage
Arbeitsunfälle	4	6	4
Ø Ausfall durch meldepflichtige Unfälle (>3 Tage)	0,5	10	16
FLUKTUATION			
Zugänge	16	6	10
Abgänge	3	3	11
Pensionierungen	2	2	2
Fluktuation	6,9 %	4,1 %	8,3 % ***
FREIWILLIGE LEISTUNGEN			
Weiterbildung – Kosten pro MitarbeiterIn (Euro)	140.–	525.–	369.–
Kantine*	nein	nein	nein
Dienstwohnungen, Diensthäuser	ja	ja	ja
Pendlerunterstützung		ja	ja
Fahrgemeinschaften, Firmenbusse	nein	nein	nein
Kinderbetreuung im Unternehmen*	nein	nein	nein
Anzahl Seminare zur Persönlichkeitsbildung, Ernährung und Gesundheit**	25	26	30

* Aufgrund der Arbeitszeitmodelle konnte auf die Errichtung einer Kantine und einer betrieblichen Kinderbetreuungsstätte verzichtet werden. Siehe S 24 Absatz „Familienfreundliche Arbeitszeiten“

*** Fluktuation eigenen MA 1,1 %

** Angebote von Gesundheits- und Ernährungsseminaren.
Die Kosten für solche Seminare werden geteilt: 1/3 Betriebsrat, 1/3 Firma, 1/3 Mitarbeiter.



GREEN BRANDS-GÜTESIEGEL

GREEN BRANDS ist eine internationale, unabhängige und selbständige Brand-Marketing-Organisation. Die Zertifizierung erfolgt in Zusammenarbeit mit unabhängigen Institutionen und Gesellschaften im Umweltschutz/Klimaschutz und Nachhaltigkeitsbereich sowie mit Markt und Meinungsforschungsinstituten. RIESS KELOMAT erhielt das Green Brands Gütesiegel sowohl für das gesamte Unternehmen als auch für seine Emaille Produkte erstmals 2013 durch die GREEN BRANDS Organisation verliehen. Seit damals wurde das Siegel bereits zweimal erfolgreich revalidiert.

www.green-brands.org



CO₂-NEUTRALE PRODUKTION

RIESS Produkte werden mit eigener Wasserkraft erzeugt. Der Überschuss fließt in das öffentliche Stromnetz, damit wird das in den einzelnen Produktionsschritten anfallende CO₂ ausgeglichen. Den Beweis mit Daten und Fakten für die CO₂-neutrale Produktion liefert eine Untersuchung der FH Wiener Neustadt, Campus Wieselburg mit Hilfe der Datenbank von Gemis 4.6 (GEMIS = Globales Emissions Modell Integrierter Systeme). Auf Basis dieser Ergebnisse wurde das erste Umweltzeichen für CO₂-neutrale Herstellung bei Kochgeschirr entwickelt.



EEA ZERTIFIKAT

Die (EEA) hat es sich zur Aufgabe gemacht, unter den Mitgliedsverbänden abgestimmte „Quality Requirements“ (Qualitätsanforderungen) zu entwickeln, zu pflegen und auch zu überprüfen. Dies garantiert den Verbrauchern Qualität durch Unternehmen, die diese EEA-Qualitätsrichtlinien erfüllen und EEA-zertifiziert sind.

www.european-enamel-authority.org/de



TRIGOS NÖ 2015

2015 wurde RIESS KELOMAT GmbH für den nationalen TRIGOS Preis nominiert und erhielt den TRIGOS Niederösterreich In der Kategorie ganzheitliches CSR-Engagement.

www.trigos.at



HELIOS PREIS

Helios – der Preis für Energieeffizienz des Landes NÖ wurde 2014 an RIESS KELOMAT GmbH verliehen.

www.energieeffizienzpreis.at



ISO 9001:2105 QUALITÄTSMANAGEMENT

Von der Quality Austria - Trainings, Zertifizierungs und Begutachtungs GmbH wurde RIESS KELOMAT GmbH am 22.10. 2017 für die Fertigung von Industriekomponenten gemäß ISO 9001:2015 die Anwendung und Entwicklung eines wirksamen Qualitätsmanagements zertifiziert.

www.qualityaustria.com



AUSTRIA GÜTEZEICHEN

Das Austria Gütezeichen wird österreichischen Musterbetrieb verliehen. Die Zertifizierung für die Spitzenqualität der hergestellten Produkt erfolgt durch die Quality Austria - Trainings, Zertifizierungs und Begutachtungs GmbH.

www.qualityaustria.com



WWW.RIESSKELOMAT.AT

ArtNr. 0028-000
NHHKB/08-18/GUG/2.0

