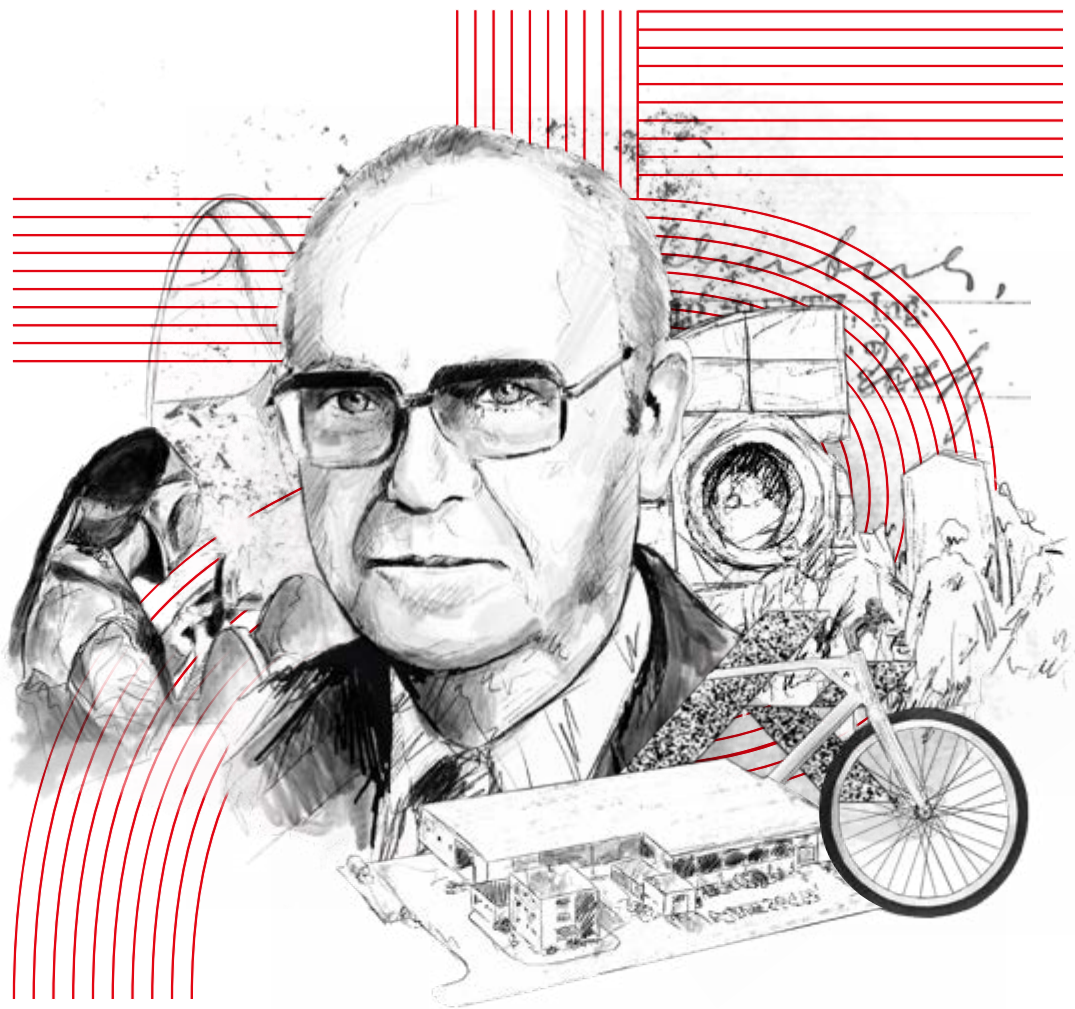


# Fans & Friends



## Editorial

# »Rückwärts blickend nach vorne schauen«

lautete das Motto unseres Unternehmensgründers und Großvaters Konrad Reitz. 1948 kam er mit dem Rad aus dem zerbombten Ruhrgebiet ins Weserbergland, um für sich, seine Familie und seine Mitarbeiter eine Zukunft aufzubauen. 75 Jahre sind seitdem vergangen. Wir finden, dies ist ein angemessener Zeitpunkt, um in Dankbarkeit auf eine bewegte Geschichte voller emotionaler Momente zurückzublicken und auf der anderen Seite nach vorne zu schauen.

Möglich war die Entwicklung zum größten europäischen Ventilatorenhersteller, weil wir uns bei Reitz immer an den Prinzipien der Nachhaltigkeit orientiert haben. Nachhaltigkeit reduziert sich für uns nicht auf grüne Themen, obwohl wir stolz darauf sind, von Ratingplattformen wie EcoVadis mit Bestnoten ausgezeichnet zu werden. Vielmehr ist Nachhaltigkeit für uns Ausdruck einer Haltung.

Beispielsweise haben wir über die Jahrzehnte den Fokus auf die Ausbildung gelegt. In dieser Ausgabe sprechen Auszubildende von damals und heute über ihre Ausbildungszeit bei Reitz. Wenn wir nach vorne schauen, liegen viele spannende Themen und Herausforderungen vor uns, zum Beispiel die Selbstversorgung mit Strom oder die Bestimmung des CO<sub>2</sub>-Fußabdrucks unserer Ventilatoren. Durch die Festigung kooperativer Strukturen möchten wir im Sinne von Konrad Reitz für alle Beteiligten eine erfolgreiche und stabile Zukunft aufbauen. Wir freuen uns darauf, diesen besonderen Moment mit Ihnen zu würdigen und zu feiern.



**75 Jahre Kontinuität und nachhaltige Entwicklung.**  
Heinz Guderian, Ulrich Breder und Elmar Gierse in der  
Tradition des Unternehmensgründers Konrad Reitz.

# Inhalt

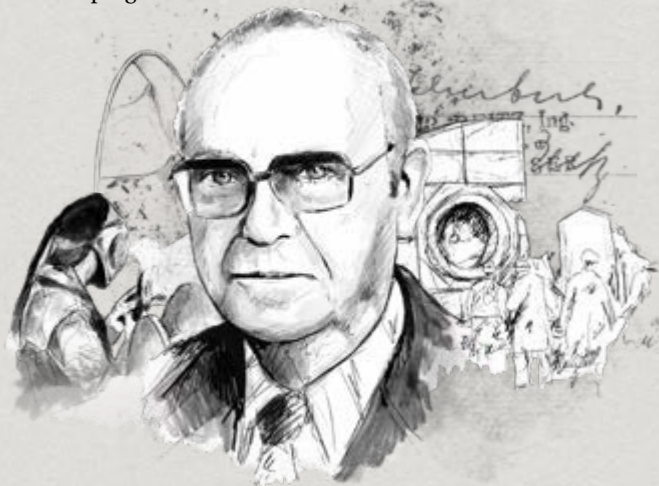
## Das gäbe es ohne Reitz nur einmal **6**

Aus altem Zeug werden wertvolle Rohstoffe und neue Produkte. Mit Reitz schließt sich der Kreis.



## 8 Happy Birthday!

Reitz wird 75 und wir blicken aus diesem Anlass einmal kurz in den Rückspiegel.



## My Generation **16**

Azubis von heute und damals plaudern über ihren ersten Tag, über Rasierklingen und Schläuche im Maisfeld.

## 24 25 Jahre deutsch-indische Freundschaft

Nicht nur Reitz feiert das 75. Jubiläum, auch Reitz India wird 25. Ein Interview mit Prasad Rao Kotagiri.

## 28 Konrad

Die E-Bike-Revolution aus Ostwestfalen und was Reitz damit zu tun hat.

## Nachhaltigkeit ist eine Haltung **38**

Ein Thema, das Unternehmen wie auch Reitz antreibt und weit mehr Seiten hat als die ökologische.



## 48 Die Null muss stehen

Kann sich Reitz selbst mit Energie versorgen? Die Antwort gibt Reitz Energiemanager Karl-Heinz Hörnlein.

## 52 Die Energieberater

In der Müllverwertungsanlage Bonn treffen wir Vitali Wegel und David Schumacher von Reitz Retrofit.



## Müll mit Vision **56**

Mehr als Müllverbrennung, ein Porträt der Müllverwertungsanlage Bonn.

## 62 Wir waren immer schon nachhaltig

Ein Gespräch mit den Reitz Nachhaltigkeitsmanagern Hubert Bergmann und Martin Bornmann.



## 68 Zeigt her euren Footprint

Den CO<sub>2</sub>-Fußabdruck eines Ventilators festzustellen ist eine Herkulesaufgabe. Reitz packt sie trotzdem an.



## 14 Das Reitz Quiz

Wer hätte das gedacht? Günther Jauch sicher nicht. 14 Fragen für ausgewiesene Reitz-Kenner.

## 26 Warum mit Reitz?

»Reitz ist, wenn der Kunde zurückkommt und nicht der Ventilator« und andere Stimmen von Kundenseite.

## 36 Das ist doch kein Beinbruch

Markus Lieberum hat schon bei Werra Laufräder gerollt. Heute ist er Betriebsstättenleiter in Hessisch-Lichtenau.

## 46 13 nachhaltige Meilensteine

Es waren mutige Entscheidungen, die Reitz in die heutige Position gebracht haben.

## 58 Aus Müll wird Energie

Warum Müll zu schade zum Wegwerfen ist und wie man daraus Strom und Fernwärme gewinnt.

## 60 Energy is money

Drehzahlregelung ist eine machbare Option, um Strom und Kosten zu sparen.

## 70 Nachhaltigkeit ist mehr als grün

Die Reitz ESG-Leuchtturmprojekte.

## 73 Impressum

# Das gäbe es nur einmal ohne Reitz

Von Katzen sagt man, sie hätten sieben Leben. Das kann man inzwischen auch von Shampooflaschen oder Autofelgen behaupten. Denn die nachhaltige Wirtschaft denkt in Materialkreisläufen. Im besten Fall geht nichts verloren, sondern wird recycelt und zu neuen Produkten verarbeitet. Ventilatoren von Reitz spielen bei der Aufbereitung von Rohstoffen eine zentrale Rolle. Wie war das doch gleich? Man sieht sich immer zweimal. Mindestens.

- |                               |                                  |
|-------------------------------|----------------------------------|
| 1 Altholz                     | 9 Elektro- und Elektronikschrott |
| 2 Elektro- und Elektronikabel | 10 Papier                        |
| 3 Reifen                      | 11 Aluminium und Konservendosen  |
| 4 Bauschutt auf Gipsbasis     | 12 Kunststoff                    |
| 5 Baustoffe                   | 13 Kompost                       |
| 6 Textilien                   | 14 Altglas                       |
| 7 Altfelgen                   | 15 Kunstrasen                    |
| 8 Haus- und Gewerbemüll       |                                  |



# 1948 bis 2023



1948  
Einführung der Deutschen Mark

1953  
Die DNA wird entschlüsselt

1953  
Elisabeth II wird gekrönt

# 1957

Mitarbeiter 21  
Umsatz 200.000 DM

Nach der Herstellung von COex Anlagen und Spezialaufträgen wie der Fertigung des Geländers für die neue Weserbrücke, beginnt Reitz mit dem Bau von Industrieventilatoren.

1963  
»I have a dream«  
Rede von Martin Luther King



# 1948

Mitarbeiter 5  
Umsatz 10.000 DM

Konrad Reitz kommt mit dem Fahrrad aus dem Ruhrgebiet ins Weserbergland und gründet das Unternehmen, um für sich, seine Familie und seine Mitarbeiter eine Zukunft aufzubauen.

# 1952

Mitarbeiter 13  
Umsatz 50.000 DM

Günter Gierse, der Schwiegersohn von Konrad Reitz lässt sich überzeugen in das Unternehmen einzutreten, das zu diesem Zeitpunkt vor allem Webstühle und Kinderlaufstühle herstellt.

1958  
Die NASA wird gegründet

1967  
Die erste Herztransplantation findet in den USA statt

1969  
Abbey Road und Höhepunkt der Beatles Mania

# 1970

Mitarbeiter 66  
Umsatz 3 Mio. DM

Nach mehr als 10.000 gefertigten Ventilatoren werden am neuen Standort in Albaxen die Weichen für den Aufbau eines modernen Industrieunternehmens gestellt.

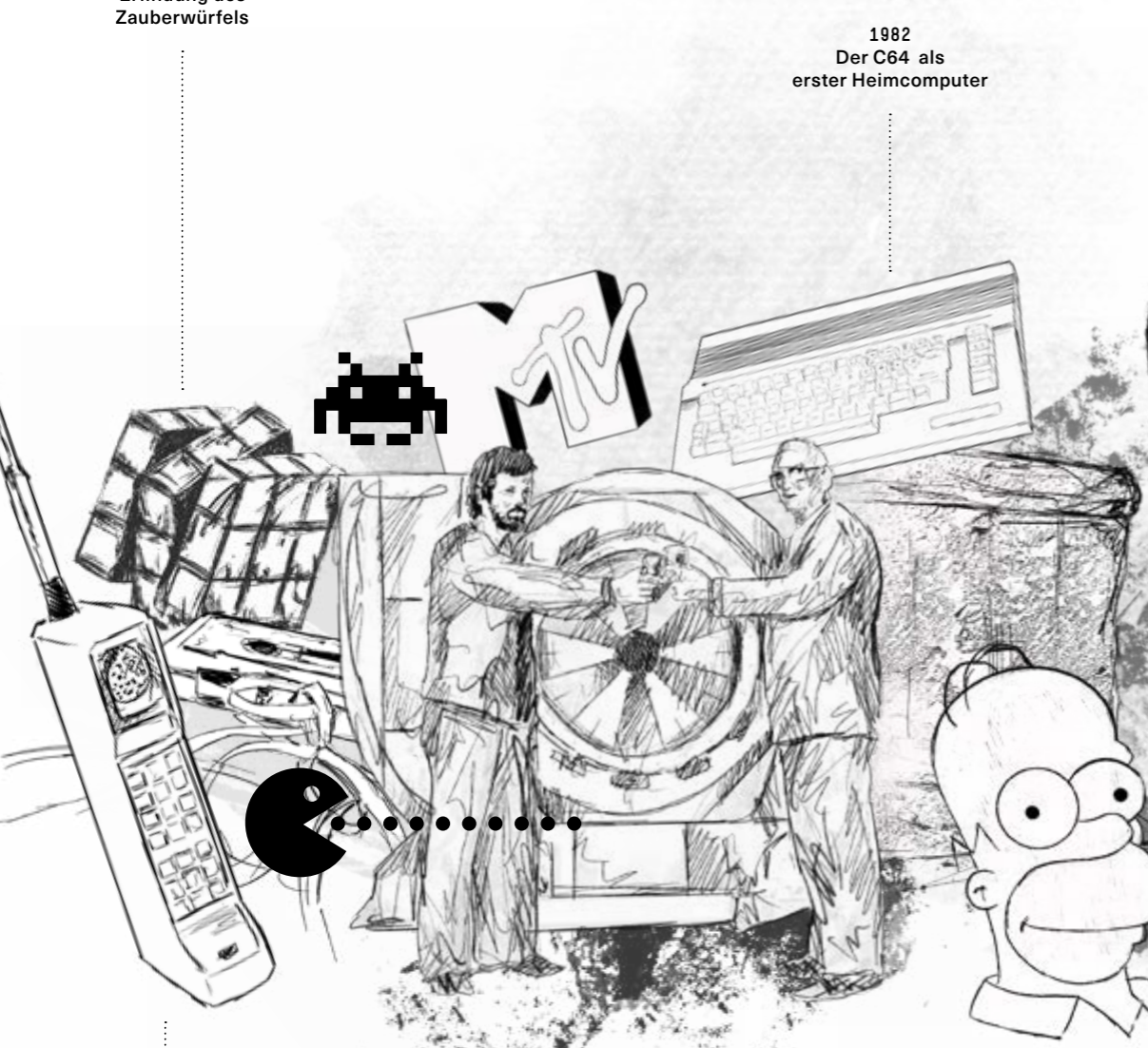
# 1977

Mitarbeiter 140  
Umsatz 9 Mio. DM

Die Vergrößerung der Betriebsfläche auf 5.600 qm sowie der Einzug moderner EDV verändern das Gesicht des Unternehmens.

1974  
Erfindung des Zauberwürfels

1982  
Der C64 als erster Heimcomputer



# 1988

Mitarbeiter 200  
Umsatz 18,8 Mio. DM

Die neue Tochterfirma Reitz Umwelttechnik in der Corveyer Allee befasst sich mit Schallschutzmaßnahmen während Reitz Ventilatoren bereits den 70.000. Ventilator in Hötter baut.

1973  
Das erste Handytelefonat

1989  
Die Mauer fällt

1994  
Pulp Fiction

# 1998

Mitarbeiter 316  
Umsatz 47,4 Mio. DM

Reitz wird 50. Das Jubiläum wird mit einem großen Fest in der Stadthalle Holzminden gefeiert. Die Internationalisierung nimmt weiter Formen an, als Gustav Breder und Franz-Josef Pollmann mit Prasad Rao Kotagiri in Hyderabad die deutsch-indische Freundschaft besiegeln.

1993  
Die EU wird gegründet

1996  
Dolly das Klonlamm erblickt das Licht der Welt

1999  
Der Euro wird als Buchgeld eingeführt

2001  
Der erste iPod

2001  
Die »Herr der Ringe« Trilogie beginnt



# 2008

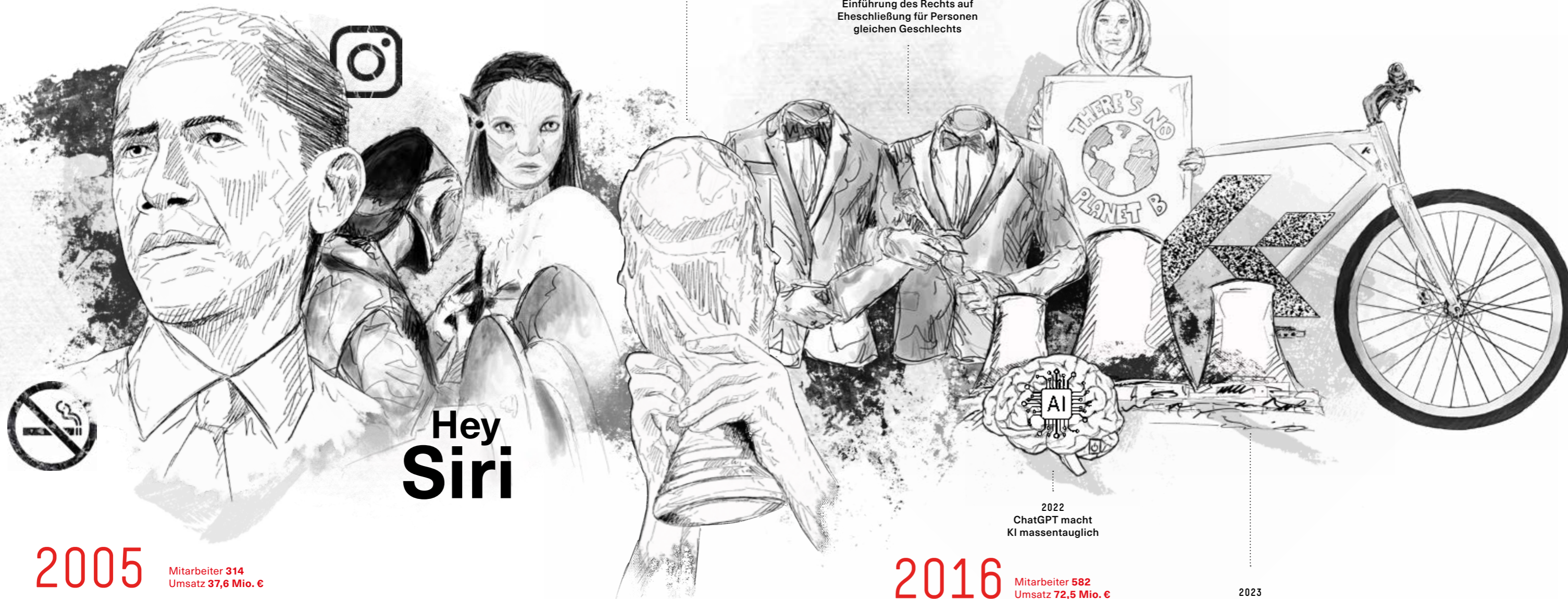
Mitarbeiter 450  
Umsatz 60 Mio. €

Auf einer Betriebsfläche von 18.000 qm produziert die Reitz Group über 10.000 Ventilatoren pro Jahr und gehört damit zu den drei führenden Ventilatorenherstellern in Europa.

# 2023

Mitarbeiter 552  
Umsatz 99 Mio. €  
(Budgetwert)

Mit Einführung der E-Bike-Marke Konrad macht die Reitz Group den nächsten Entwicklungsschritt.



# 2005

Mitarbeiter 314  
Umsatz 37,6 Mio. €

Reitz übernimmt die Stäfa Wirz in der Schweiz und gründet die Reitz Holding mit Elmar Gierse, Ulrich Breder und Franz-Josef Pollmann als Geschäftsführern.

# 2010

Mitarbeiter 530  
Umsatz 54 Mio. €

Reitz China wird in Suzhou aufgebaut. Zur gleichen Zeit geht Reitz Retrofit als Dienstleister für die Ertüchtigung von Anlagen erfolgreich an den Start.

# 2016

Mitarbeiter 582  
Umsatz 72,5 Mio. €

Die Philosophie des »Global Engineering, Local Production« garantiert den einheitlichen Qualitätsstandard aller produzierenden Tochtergesellschaften in Deutschland, Schweiz, Indien, China, USA und Brasilien.



Hey  
Siri

2014  
Deutschland wird  
Weltmeister

2017  
Einführung des Rechts auf  
Eheschließung für Personen  
gleichen Geschlechts

2018  
Beginn der Klimaproteste  
Fridays for Future

2022  
ChatGPT macht  
KI massentauglich

2023  
Die letzten AKW werden  
in Deutschland  
vom Netz genommen

# Das Reitz Quiz

1

Wie lautet einer der wichtigsten Leitsätze des Unternehmensgründers Konrad Reitz?

- »Bewerte deine Erfolge daran, was du aufgeben musstest, um sie zu erreichen.«
- »Nicht der Erfolg ist Schlüssel zum Glück, sondern Glück der Schlüssel zum Erfolg. Wenn du gerne tust, was du tust, wirst du auch erfolgreich sein.«
- »Wer erfolgreich sein will, muss rückwärts blickend nach vorne schauen.«

7

Im Anschluss an welches Verfahren der Optimierung von Verbrennungsprozessen beginnt Reitz mit dem Bau von Ventilatoren?

- Ex- und Hop-Anlagen
- COex-Anlagen
- CO<sub>2</sub>-Absauganlagen

2

In welchem Jahr gründet der Ingenieur Konrad Reitz seinen Schlossereibetrieb als Grundlage für das heutige Unternehmen?

- 1928
- 1938
- 1948

8

Wer entwirft in den 60er Jahren das erste Reitz Logo?

- Die Düsseldorfer Werbeagentur BBDO
- Ein begabter technischer Zeichner aus der Konstruktionsabteilung
- Günter Gierse, Schwiegersohn des Firmengründers

3

Welches der folgenden Produkte produziert Reitz in den ersten Jahren nicht?

- LKW-Ladeklappen für Bundeswehrtransporter
- Geländer für die Weserbrücke
- Kinderlauflernstühle

9

In den 60er Jahren platzt das Unternehmen aus allen Nähten. Wie lang ist die durchschnittliche Lieferzeit im Jahr 1969?

- 9 Monate
- 15 Monate
- 2 Jahre

10

Im welchem Jahr zieht das Unternehmen an den heutigen Standort nach Albaxen?

- 1964
- 1970
- 1978

4

Reitz richtet sich in den 80er Jahren zunehmend international aus. In welches Land wird 1983 der 50.000 Ventilator verkauft?

- An eine Glaswarenfabrik in Nigeria
- An ein Kohlekraftwerk in Pakistan
- An eine Kaffeerösterei in Brasilien

11

Ab 2010 wird die Tochtergesellschaft Reitz China in Suzhou aufgebaut. Welches Ziel verfolgt Reitz damit?

- Förderung des kulturellen Austausches mit der mittelständischen deutschen Industrie
- Technologietransfer von China nach Deutschland
- Zugang zum chinesischen Wachstumsmarkt gemäß dem Motto »Global engineering, local production.«

5

1998 wird Reitz 50 und immer internationaler. An welchen Standorten neben Höxter ist Reitz am Ende des 20. Jahrhunderts präsent?

- Bern, Hessisch-Lichtenau, Hyderabad
- Belo Horizonte, Bern, Brüssel
- Hyderabad, Haifa, Hessisch-Lichtenau

12

2016 erhält Reitz die Gruppenzertifizierung nach DIN EN ISO 9001:2015. Wofür steht diese?

- Einheitliche Umweltschutzmaßnahmen an allen Standorten
- Einheitliche Qualitätsstandards an allen Standorten
- Einheitliche E-Mail-Adressen an allen Standorten

6

2005 wird die Reitz Holding gegründet. Welches Hauptziel wird damit verfolgt?

- Eine einheitliche Adresse für mehr Überblick im Posteingang
- Bündelung der Aktivitäten der Betriebsgesellschaften
- Organisation des Neubaus der Verwaltungsgebäude in Albaxen

13

Wie bezeichnet Reitz das Herzstück des Digitalisierungsprozesses, der 2013 angestoßen wurde?

- Animator
- Flukurator
- Konfigurator

14

Wie heißt das Nachhaltigkeitsrating, bei dem Reitz nach 2022 auch 2023 die Silbermedaille erhält?

- ECOVADIS
- ECOMATIC
- ECOZENTRIK



# My Generation

Reitz Azubis von gestern und heute im Gespräch



Die Zeiten, in denen man als Lehrling mit dem Schlauch durch das Maisfeld gejagt wurde, sind vorbei. Trotzdem oder gerade deswegen sind sich die Auszubildenden von damals und heute einig, dass sie es noch einmal machen würden. Was? Eine Ausbildung bei Reitz. Wir haben uns mit den Auszubildenden mehrerer Generationen getroffen, um herauszufinden, was sich in den letzten 50 Jahren geändert hat und was gleich geblieben ist.



**Uwe Kollat**  
Seit 1979 bei Reitz,  
Ausbildung als Maschi-  
nenschlosser, heute  
Konsolenbau



**Karin Schaper**  
Seit 1986 bei Reitz,  
Ausbildung als techn.  
Zeichnerin, heute  
Sachbearbeitung



**Ulrich Spicker**  
Seit 1976 bei Reitz,  
Ausbildung als Maschi-  
nenschlosser, heute  
Konsolenbau



**David Winkels**  
Seit 2022 bei Reitz,  
zweites Ausbildungsjahr als  
Industriekaufmann



**Andreas Mantey**  
Seit 1986 bei Reitz, Ausbildung  
als technischer Zeichner,  
heute Konstruktion



**Joshua Neumann**  
Seit 2022 bei Reitz,  
zweites Ausbildungsjahr  
als Industriemechaniker

## Der erste Tag

Die erste Frage geht an die beiden Urgesteine: Könnt ihr euch noch an euren ersten Tag der Ausbildung erinnern?

**Ulrich Spicker** Natürlich.

Und wie war das Gefühl?

**Ulrich Spicker** Wir waren noch relativ jung und sehr unerfahren. Wir kamen aus der Schule und wurden dann hier ins kalte Becken geworfen.

Seid ihr mit dem Fahrrad hierher gefahren?

**Ulrich Spicker** Damals gab es noch Bullis, die haben uns abgeholt. Nicht nur die Auszubildenden, sondern auch die Gesellen.

**Uwe Kollat** Aber auch nicht alle, die Bullis waren meistens voll. Die kamen aus allen Richtungen, von Fürstenau, Godelheim, Herstelle und wenn du einen Platz bekamst, war das natürlich toll. Sonst bist du mit dem Fahrrad, dem Mofa oder einem Gesellen mitgefahren. Da die Arbeitszeiten immer anders waren, war das schon schwierig und natürlich schön, wenn man einen Gesellen gefunden hatte, mit dem man mitfahren konnte, der sogar gewartet hat, wenn man noch am Duschen war.

Die Bullis sind einmal am Tag gefahren?

**Ulrich Spicker** Morgens hin und abends wieder zurück, die Fahrer waren Firmenangehörige, die 4 Mark mehr dafür gekriegt haben, dass sie Kollegen eingesammelt haben.

Und was passierte bei euch am ersten Tag?

**Uwe Kollat** Bei uns gab es erstmal ein Kennenlernen, wir waren in dem Lehrjahr acht Auszubildende. Dann ging es direkt los, du bekamst ein Stück Welle und musstest Scheiben sägen. Dass du vorher noch nie so ein Ding in der Hand gehabt hattest, hast du spätestens nach der ersten Woche gemerkt, wenn deine Finger voller Blasen waren.

Habt ihr die ganze Woche nur Scheiben gesägt?

**Ulrich Spicker** Die mussten schon auf Maß, auf den Zehntel genau, gesägt werden. Wenn du das nicht geschafft hast, wurde dir die 80er Welle nochmal hingelegt und dann ging es weiter.

**Uwe Kollat** Bei den ersten warst du ja noch im Millimeter-Bereich, 2 oder 3 Millimeter Abweichung, so krumm hast du gesägt. Und wenn das erste Stück schon Mist war, dann musstest du die Welle erstmal gerade sägen, damit du das nächste Teil ordentlich hingekriegt hast. So ging der Tag rum und am Ende hieß es aufräumen. Mein Kumpel und ich dachten, wenn wir mit Fegen fertig sind, dann können wir gehen. So waren wir dann schon eine halbe Stunde vor Arbeitsende zuhause.

**Da gab's vermutlich einen Anschiss?**

**Uwe Kollat** Einen Anschiss nicht, aber es wurde darüber gesprochen.

**War es nicht so, dass man zunächst den ganzen Betrieb kennenlernt?**

**Uwe Kollat** Ja, wir haben einen Rundgang gemacht, aber damals gab es nur eine Halle. Daneben, wo heute die Parkplätze sind, hat der Hausmeister noch Kartoffeln angepflanzt. Im Großen und Ganzen sind wir gut aufgenommen worden.

**Die älteren Kollegen fanden es also auch gut, wenn junge, neue Kollegen kamen und hatten Lust, denen etwas beizubringen?**

**Ulrich Spicker** Richtig, das kam dann allerdings erst später, nach der Werkstatt, als wir auf die Abteilungen verteilt wurden.

**Uwe Kollat** Der große Vorteil war ja, dass wir einen Aufpasser hatten, Mosche hieß der, er war für uns Lehrlinge der Ansprechpartner und hat dafür gesorgt, dass wir uns in den Pausen nicht gegenseitig verletzt haben.

**Wieso das?**

**Uwe Kollat** Wir haben uns zum Beispiel Bälle zusammengeklöppelt und dann in der Halle rumgepölt. Und wenn keine Aufsicht da war, dann hat man ...

**... Blödsinn gemacht?**

**Uwe Kollat** Na ja, eher die anderen, ich nicht so (lacht). Aber der Mosche war schon wichtig, weil er etwas älter war, da konntest du eine Menge lernen. Er hat uns zum Beispiel Autogenschweißen beigebracht und Hilfestellung bei Sägearbeiten und Feilarbeiten gegeben. Das war eine schöne Zeit.

**Ulrich Spicker** Und vor allem haben wir viel gelernt. Wir sind durch alle Abteilungen durchgegangen, wo man uns immer etwas beigebracht hat. Und wenn etwas nicht klappte, wurde es nochmal gemacht, nochmal und nochmal, bis man es konnte.

**Begleitet wurde die Ausbildung auch damals durch die Berufsschule?**

**Uwe Kollat** Ja, einmal die Woche in Höxter. In der ersten Zeit waren es nur sechs Stunden, dann acht, das war dann schon hart. Wie ich jetzt von den Auszubildenden gehört habe, machen die manchmal zwei Tage Berufsschule mit jeweils acht Stunden. Vielleicht hat man uns das nicht zugetraut, aber es hat uns auch so gereicht. Wir sind mit der Bahn hin und mussten die Fahrkarten auf einen Zettel kleben, die uns dann erstattet wurden.

**Andreas und Karin, wie war es an eurem ersten Tag 1986? Seid ihr auch mit dem Bus gekommen?**

**Andreas Mantey** Sehr viele Eindrücke, also Wahnsinn. Wir kamen an und wussten gar nicht, wo wir hinmussten. Dann hat uns Fräulein Seehorst, damals die Empfangsdame, in ihrer unnachahmlichen Art in Empfang genommen: »Wo wollen Sie hin?« Wir ganz schüchtern und kleinlaut: »Ja, wissen wir auch nicht, wir sind die technischen Zeichner.« »Ja, da holt Sie hier keiner ab, da müssen wir gleich mal gucken.« Dann machte sie einen Anruf und kurz darauf kam Martina runtergerannt: »Schnell, schnell, ihr müsst abstempeln. Ihr seid schon über die Zeit.« Wir dann zu dem Kasten mit den Stempelkarten, aber da war noch gar keine Karte für uns. Egal, wir wurden jedenfalls zu unserem Schreibtisch gebracht, der voller Geschenke, also Arbeitsmaterialien, war. Wir haben ja noch mit dem Zirkel gearbeitet, dazu gab es drei verschiedene Bleistifte und das Wichtigste ganz oben drauf, eine Rasierklinge.

**Karin Schaper** Stimmt, ich habe mich gefragt, ob ich mich jetzt rasieren soll. Dann hat uns eine Mitarbeiterin gesagt, dass die Rasierklinge das wichtigste Werkzeug für uns sei, weil wir ja noch mit Tusche gezeichnet haben. Wenn man sich vertan hat, konnte man mit der Klinge den Fehler korrigieren.

**Andreas Mantey** Zum Thema Anreise möchte ich noch hinzufügen: Den Bulli gab es bei uns nicht mehr. Ich bin um fünf Uhr aufgestanden, mit dem Zug nach Höxter gefahren, dann musste ich eine Stunde auf den nächsten Bus nach Albaxen warten. Wir als technische Zeichner haben erst um 7.30 Uhr angefangen, deshalb war ich am Ende dann sogar pünktlich da.

**Das heißt, du hattest eine Anreise von zwei Stunden?**

**Andreas Mantey** Und zurück ein ähnliches Chaos. Dann hat sich aber ergeben, dass mich ein Kollege aus Ottbergen mit dem Auto mitnehmen konnte, bis ich dann selbst einen Führerschein hatte.

**Karin, war es für dich auch so aufwendig?**

**Karin Schaper** Nein, viel entspannter, weil ich aus dem Ort komme. Ich kannte auch schon ein paar Leute aus dem Büro, die aus Albaxen kamen.

Ich wusste schon ein bisschen, wie es hier abläuft. Klar, wir haben trotzdem zusammen vor der Stempeluhr gestanden und wussten nicht, wie es weitergehen sollte. Aber ohne die Anreisestrapsen war es für mich deutlich entspannter.

**Habt ihr auch am ersten Tag einen Rundgang gemacht?**

**Karin Schaper** Den ersten Tag haben wir mit Kennenlernen verbracht und dann einen Plan bekommen mit dem Ablauf für das erste Jahr. Nach ein paar Wochen im Büro haben wir auch die Lehrwerkstatt durchgemacht, mit Sägen, Feilen und allem Drum und Dran.

**Andreas Mantey** Ich erinnere mich, dass es auch einige Witzbolde gab, die uns aus dem Büro Streiche gespielt haben. Zum Beispiel indem sie auf den Behälter mit dem Fett für die Säge Feilenfett draufgeschrieben haben. Damit funktionierte die Feile natürlich spitzenmäßig.

**Gab es das auch bei den Azubis aus der Fertigung, dass man euch anfangs veräppelt hat?**

**Ulrich Spicker** »Hol mal den Ziegelwellenhobel« oder »Steck mal die Gummielektronen an«, so haben sie uns mit Quatschbegriffen hinters Licht geführt.



**Uwe Kollat** Oder das Sägeblatt war falsch herum in der Säge und du hast dich gewundert, warum keine Späne kommen, bis du irgendwann dahintergekommen bist. Das war aber alles im harmlosen und lustigen Bereich.

**Gab es manchmal auch von Meistern Stress?**

**Ulrich Spicker** Eigentlich nicht, höchstens von den Vorarbeitern. In der Lehrwerkstatt haben Sie uns einfach laufenlassen. Das war auch gut so.

**Uwe Kollat** Wenn mal etwas war, ist man ja nicht gleich irgendwo hingegangen und hat sich beschwert, auch wenn sie dich mit dem Schlauch durchs Maisfeld gejagt haben. Das wurde alles so geregelt.

**Ich nehme mal an, in der technischen Abteilung wurde man nicht mit dem Schlauch durch das Maisfeld gejagt?**

**Andreas Mantey** Nein, obwohl mich mein Chef mal richtig strammstehen lassen hat, als ich einmal eine schlechte Note in

Mathe mitgebracht habe. Da hat er mich in voller Lautstärke zusammengefaltet: »Woran liegt das denn?« Das war im Sommer, als alle Türen offenstanden und das ganze Haus bekam es mit. Da bin ich so klein mit Hut rausmarschiert. Aber es hat geholfen, am Ende habe ich meine Prüfung mit Bravour bestanden.

**Karin Schaper** Ich denke, wenn man zu zweit anfängt, hat man den Ansporn, es genauso gut oder besser zu schaffen wie der andere. Wir haben uns natürlich auch gegenseitig geholfen und schulisch zusammengearbeitet.

**Uwe Kollat** Für uns war auch der Werkunterricht eine große Hilfe, da wurde aufgearbeitet, was man in der Schule nicht verstanden hat. Das war einmal die Woche und vor Prüfungen noch öfter, und ist, soweit ich mich erinnern kann, nie ausgefallen.

**Jetzt die Frage an die jüngeren Kollegen. Wie habt ihr euren ersten Tag erlebt?**

**Joshua Neumann** Komplett verschieden, ich bin erst ein paar Tage später dazu gestoßen, da waren die anderen schon alle in der Lehrwerkstatt am Feilen.

**David Winkels** Bei mir war es recht ähnlich wie bei euch. Vorab gab es noch ein Treffen mit den Familien. Die kamen hierhin und wir sind mit unseren Ausbildern einmal durch die Fertigung gegangen, damit sie sich ein Bild machen konnten.

**Familie? Also Oma, Opa, Vater, Mutter, Bruder, Schwester?**

**David Winkels** Nein, die hätten bestimmt auch alle mitkommen können, aber es waren dann eher die Eltern oder Geschwister. Nach dem Kennenlernen war dann hier das Treffen am ersten Tag. Frau Kuhne hat uns sehr freundlich begrüßt und Herr Gierse eine Willkommensrede gehalten. In der ersten Woche hatten wir Seminare und Kurse, in denen wir die Basics gelernt haben, also Sicherheit, keine Angst vorm Telefon und so weiter.

**Gab es das früher auch, dass sich die Eltern die Firma angeguckt haben?**

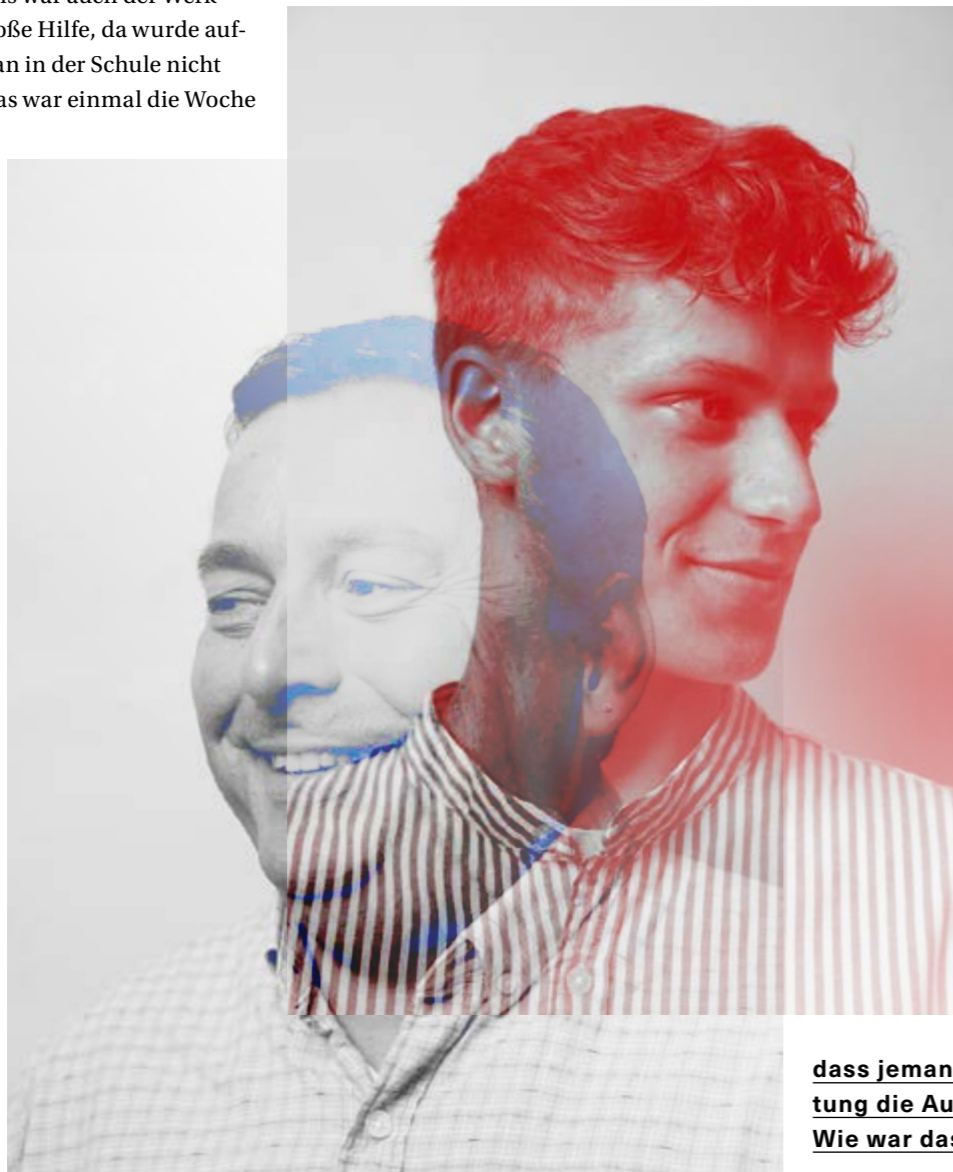
**Ulrich Spicker** Also bei mir nicht.

**Uwe Kollat** Bei uns gab es zum Ende der Lehrzeit einen Nachmittag mit Kaffee und Kuchen. Ich finde aber, dass es sinnvoller ist, das am Anfang zu machen.

**Heute ist es normal, dass jemand aus der Geschäftsleitung die Auszubildenden begrüßt. Wie war das damals?**

**Ulrich Spicker** Bei uns gab es noch den alten Reitz, der uns begrüßt hat.

**Uwe Kollat** Konrad Reitz lebte zu meiner Zeit auch noch, aber ich meine, bei uns hätte schon Günter Gierse die Rede gehalten. Die Begrüßung durch die Geschäftsleitung hatte auch damals eine Bedeutung, weil man die Auszubildenden nach Möglichkeit im Unternehmen halten wollte. Deshalb gab es auch am Ende der Lehrzeit im Januar, bevor wir zur Bundeswehr mussten, noch ein Gespräch mit dem Betriebsleiter, sodass die meisten direkt nach dem Wehrdienst hier wieder angefangen haben.



**Und wie kommt ihr zur Arbeit?**

**David Winkels** Mit dem Rad oder bei Regen mit dem Auto, ich wohne in Höxter.

**Joshua Neumann** Ich mit dem Auto. Bei uns ist das Praktische, dass wir schon über 18 sind. Die Jüngeren müssen immer noch gucken, wie sie hier hinkommen. Ich nehme zum Beispiel auch einen Azubi mit dem Auto mit.

**Uwe Kollat** Der Vorteil heute ist, dass die Arbeitszeiten angepasst wurden. Früher gab es unterschiedliche Zeiten für Azubis und den Rest. So findet man leichter eine Mitfahrgelegenheit.

**Wart ihr am ersten Tag aufgeregt?**

**David Winkels** Ein bisschen schon, vorher ist man ja nur in der Schule und weiß nicht so genau, was hier auf einen zukommt. Allerdings gab es das Kennenlernetreffen und wir beide waren auch schon befreundet. Außerdem spiele ich beim SV Höxter, daher kannte ich hier viele aus dem Verein.

**Gibt es viele Fußballer bei Reitz?**

**David Winkels** Auf jeden Fall. Und unser Geschäftsführer Elmar Gierse ist auch aktiv beim SV Höxter. Reitz ist halt sehr stark in der Region verwurzelt.

## Wer oder was ist Reitz?

**Was wusstet ihr vorher über das Unternehmen?**

**Joshua Neumann** Bei mir war ganz klar, dass ich zu Reitz wollte. Ich habe tatsächlich auch nur eine Bewerbung rausgeschickt, was vielleicht ein bisschen mutig ist. Aber mein Bruder arbeitet auch hier, und ein Praktikum, das mir sehr gut gefallen hat, habe ich auch schon gemacht. Von daher kannte ich Reitz und wollte hier hin.

**David Winkels** Ich habe nicht alles auf eine Karte gesetzt und mehrere Bewerbungen geschrieben. Aber ich kannte hier auch schon einige Mitarbeiter, Herr Gierse war früher mein Fußballtrainer. Das Bewerbungsgespräch lief ziemlich gut und ich hatte von Anfang an ein gutes Gefühl.

**War das bei euch auch so, dass ihr das Unternehmen schon kanntet?**

**Andreas Mantey** Ne, ich weiß noch, dass ich, als ich mit meiner Mutter zum Bewerbungsgespräch fuhr, gedacht habe, in welche Pampa fahren wir denn jetzt?

**Karin Schaper** Da ich hier aus dem Ort komme, kannte ich natürlich das Unternehmen. Trotzdem habe ich nie gewusst, was Ventilatoren eigentlich genau sein sollen. Eine Freundin von mir hat eine Lehre bei Reitz gemacht und mir geraten, mich zu bewerben.

**Uwe Kollat** Ich kannte diesen Betrieb schon Jahre vorher. Mit einem Nachbarn, der einen Getränkehandel hatte, bin ich in den Ferien mitgefahren, um Getränke auszuliefern. Auch zu Reitz. Deshalb war mir klar, dass ich hier niemals arbeiten würde. Das war einfach eine Blecharena, eine Klapperei und ein Krach, weil zu jener Zeit Laufräder nur mit dem Vorschlaghammer bearbeitet wurden. Auf Hörschutz für Gäste wie uns wurde auch noch nicht so viel Wert gelegt. Da aber mein Onkel seit 1948 bei Reitz arbeitete, wollte ich die Ausbildung als Sprungbrett nutzen. Ich habe eine Bewerbung geschrieben, einen Test gemacht, die Zusage bekommen, unterschrieben und bin jetzt hier – seit 45 Jahren.

**Du hast dich dann also an die Soundkulisse gewöhnt?**

**Uwe Kollat** Ja, mit Ohrenstöpsel geht es deutlich besser. Das ganze Umfeld und die Arbeitssicherheit hat sich seitdem enorm weiterentwickelt. Das kann man nicht mehr vergleichen. Allein die klobigen Arbeitsschuhe waren damals so schwer, dass mir abends die Füße weh taten.

**Ulrich Spicker** Seitdem hast du auch kein Tor mehr geschossen.

**Uwe Kollat** Doch, aber dann habe ich sie nur noch mit dem Kopf gemacht.

**Ulrich Spicker** Das merkt man heute noch.

**Uwe Kollat** Schönen Dank.

**Ulrich Spicker** Gerne.

**Kanntest du Reitz schon, bevor du angefangen hast?**

**Ulrich Spicker** Nein eigentlich gar nicht. Ich wollte Landmaschinenschlosser lernen, auf jeden Fall etwas Handwerkliches. Und dann sagte mir einer, der auch hier arbeitet, versuch es mal bei Reitz. Ich dachte erst, was ist Reitz? Dann hat er mich mitgenommen, ich habe es mir angeguckt und es hat mir gleich zugesagt.

**Der Lärm hat dich nicht abgeschreckt?**

**Ulrich Spicker** Das hat mich nicht gejuckt. Ich habe eher gedacht, Mensch, was bauen die hier für dolle Klamotten. Dann habe ich mich bei Herrn Schmidtke beworben, der, wie er nun mal war, als erstes zu mir sagte: »Du willst hier lernen? Da muss aber ein bisschen mehr kommen.« Dann war aber alles ok. Ich war damals der letzte Hauptschüler, danach musste man mittlere Reife haben. Jetzt bin ich 47 Jahre hier.

**Und wie lange willst du noch machen?**

**Ulrich Spicker** Sehe ich so schlecht aus? (lacht) Ich mache jetzt noch 27 Monate und dann bin ich weg.

## Spaß muss sein

**Gibt es etwas, was ihr besonders gerne in der Ausbildung macht oder gemacht habt?**

**Joshua Neumann** Schweißen. Weil man immer wieder dazu lernt. Ich bin ein Jahr hier und man lernt nie aus. Ich gucke immer gerne bei Ulrich vorbei, um mir noch was abzugucken.

**Uwe Kollat** Ich kann nur bestätigen, dass es mittlerweile sehr gut läuft mit dem Schweißen. Wenn die Jungs aus der Lehrwerkstatt in die Fertigung kommen, dann kann man die schon machen lassen.

**Seid ihr denn jetzt auch schon am Produkt dabei?**

**Joshua Neumann** Ja, das geht direkt nach dem Grundkurs los.

**Ist das Schweißen noch mal eine Spezialisierung? Dass man dann also nur noch schweiß?**

**Ulrich Spicker** Das ist ja nicht nur das Schweißen, es ist das ganze Produkt, das man herstellt. Das Schweißen macht man nachher im Schlaf, aber es kommt darauf an, wie das Produkt im Endeffekt aussieht, ob es gerade geblieben ist oder krumm. Das ist ja der Reiz an der Sache.

**Uwe Kollat** Und dass man eben selber etwas fertigen kann. Wenn man den Azubis zunächst leichte Aufgaben gibt, einen eigenen Arbeitsplatz und die Zeit, dass sie auch mal Fehler machen können, ich glaube, dann macht es auch Spaß. Vor allem, wenn die Teile nicht auf den Schrott kommen, sondern verwendet werden.

**Ulrich Spicker** Wenn das nachher da steht, dann gehen sie dran vorbei und können auch stolz sein.

**Was macht dir am meisten Spaß, David?**

**David Winkels** Ins Büro zu kommen und die Teamarbeit mit den anderen Mitarbeitern. Im Moment bin ich gerade im Einkauf, da ist sowieso immer sehr viel zu tun mit unterschiedlichen Aufgaben wie Angebote einholen, verhandeln, bestellen. Es ist auch interessant, in Kontakt mit Lieferanten zu kommen und aufregend, wenn man dann auch die Ware bestellt im Wert von 12.000 Euro oder so, natürlich immer in Absprache, das ist schon verantwortungsvoll.

**Und was hat den technischen Zeichnern in der Ausbildung am besten gefallen?**

**Andreas Mantey** Wir haben ja früher noch mit Tusche per Hand gezeichnet. Das hat sich komplett geändert, heute arbeiten wir nur noch digital. Früher gab es nur einen Rechner mit einem grauen Monitor, ansonsten wurde alles mit der Hand gezeichnet.

**Karin Schaper** In unserer Lehrzeit war das alles mega spannend. Wir hatten jeder ein großes Zeichenbrett und haben darauf unsere Zeichnungen gemacht und oft auch mit den Mitarbeitern in der Fertigung abgestimmt. Dieser direkte Kontakt hat Spaß gemacht. Das ist in der digitalen Zeit und mit einem viel größeren Unternehmen etwas verloren gegangen.

**Was hat dir am besten gefallen, Uwe?**

**Uwe Kollat** Die Pause (lacht). Nein, also dass man was dazugelernt hat, dass man selber gesehen hat, du kriegst was geregelt. Wenn du eine Schweißnaht gemacht hast, die klasse war, dann hast du dich gefreut. Und wenn dann noch einer kam und sagte »Oh, schöne Naht« dann war das ein Moment, in dem man stolz war und Wertschätzung gespürt hat. Das ist wichtig, denn wer ein Lob bekommt, den brauchst du nicht zu motivieren. Davon abgesehen, hat auch Laune gemacht, was neben der Arbeit lief. Wir hatten eine Fußballmannschaft und sind zu Turnieren gefahren. Da sind wir alle zusammengekommen und haben zünftig gefeiert, auch am Wochenende.

**Und dein Highlight, Ulrich?**

**Ulrich Spicker** Ich fand gut, dass wir früher alles selbst produziert haben und das einem alles beigebracht wurde, wir konnten auch Gehäuseringe und Flansche, wir haben selber gewalzt und, und, und. Jedes Teil, das am Ventilator dran ist, haben wir selber hergestellt. Das war so umfangreich, das hat mir richtig Spaß gemacht.

**Würdest du dir auch wünschen, dass du alles machen kannst, Joshua?**

**Joshua Neumann** Also ich denke für den Betrieb ist es ein Vorteil, dass viele Sachen schon einbaufertig geliefert werden. Wir kennen es auch nicht anders und Reitz hat so viele Typen und Bauformen, dass es so oder so nicht eintönig wird.

## Gerne wieder

**Zum Schluss die Frage, würdet ihr die Ausbildung so nochmal machen?**

**Ulrich Spicker** Ja!

**Warum?**

**Uwe Kollat** Was soll er denn sonst machen?

**Ulrich Spicker** (lacht) Ich kann nichts Anderes. Ne, aber das ist wirklich so, es hat mir gefallen und es würde mir nochmal gefallen.

**David Winkels** Bis zum jetzigen Zeitpunkt würde ich es nochmal genauso machen.

**Joshua Neumann** Ja, ich würde das auf jeden Fall noch mal durchziehen.

**Karin Schaper** So wie ich es gemacht habe, würde ich es auch wieder machen, aber ich weiß nicht, ob ich, wenn ich jetzt anfangen würde, hier anfangen würde. Die Maschinen nehmen einem zu viel ab, ich könnte nicht mehr so konstruieren wie ich es damals gelernt habe. Den Job, den ich gelernt habe, gibt es eigentlich gar nicht mehr.

**Andreas Mantey** Da ist es besser, wenn man in der Konstruktion ist und eigentlich die gleiche Arbeit macht, nur mit anderen Hilfsmitteln. Also ich würde es auch nochmal so machen.

**Uwe Kollat**

Ich würde es auch nochmal versuchen. Aber vielleicht mit dem Hintergedanken, den die jungen Bengels haben, dass man sich weiterbildet, Richtung Techniker oder ähnlichem. Dabei würde ich natürlich trotzdem der Fertigung erhalten bleiben. Die Jungen haben es von daher gut, dass die heutige Ausbildung zum Industriemechaniker so wieso viel mehr umfasst als die

zum Maschinenschlosser damals. Hydraulik, da wussten wir nicht mal wie man das schreibt. Die Ausbildung ist vielfältiger geworden und dadurch vielleicht auch noch interessanter.

**Vielen Dank für das tolle Gespräch, hat Spaß gemacht.**

# 25 Jahre deutsch-indische Freundschaft



Prasad Rao Kotagiri  
CEO Reitz India

Nicht nur die Reitz Group feiert das 75. Jubiläum, auch Reitz India wird 25. Ein guter Grund mit dem Gründer und CEO Prasad Rao Kotagiri zurückzublicken und über die Entwicklung der letzten Jahre zu sprechen.

**Prasad, kannst du dich noch an das Jahr 1998 erinnern, als du, wie wir alle, noch 25 Jahre jünger warst?**

(lacht) Ja, sogar sehr gut. Wir haben damals mit der Firma FL Smidth, für die ich gearbeitet habe, nach effizienteren Ventilatoren gesucht. Aus unserer Sicht waren die Ventilatoren, die damals in Indien hergestellt wurden, nicht gut genug für unsere Produkte. Da ich schon Kontakte nach Deutschland hatte, habe ich einen Freund gefragt, der uns Werra empfohlen hat, die zu diesem Zeitpunkt gerade von Reitz übernommen wurden.

**Daraufhin hast du bei Reitz angerufen oder wie muss man sich das vorstellen?**

Ja, nach einem ersten Telefonat mit Franz-Josef Pollmann und Gustav Breder haben sie uns eingeladen nach Deutschland zu kommen.

**Wie war dein erster Eindruck?**

Wir wurden sehr freundlich empfangen und als ich dann die Fertigung gesehen habe, war mir klar, dass Reitz der richtige Partner für uns ist.

**Wie kam es denn dazu, dass daraus ein Joint-Venture wurde?**

Reitz suchte einen Zugang zum indischen Markt und wir hatten Interesse an deutschem Know-how bzw. erstklassigen Ventilatoren. Da wir uns von Anfang an sympathisch waren und das Gefühl hatten, uns vertrauen zu können, kamen wir ganz schnell auf die Idee, ein Joint-Venture zu gründen, das hochwertige Ventilatoren in Indien produziert. Das war wie man so sagt eine Win-Win-Situation für beide Seiten.

**Dann wurde direkt Reitz India Ltd gegründet?**

Am Anfang ging es los mit Turbovent, dort war schon eine Produktion vorhanden, aber auf sehr überschaubarem Niveau. Wir haben dann ausgebaut und mit 80 Mitarbeitern auf 5.000 Quadratmetern begonnen. Zwei Jahre später wurde aus Turbovent Reitz India Ltd. Heute arbeiten wir mit 500 Mitarbeitern und haben inzwischen 36.000 Ventilatoren ausgeliefert.

**Wenn man die Zahlen sieht, war es offensichtlich eine gute Entscheidung mit Reitz zusammenzuarbeiten.**

Absolut, wir haben sehr viel gelernt, gerade was die Prozesse, die Zertifizierungen und die Dokumentation betrifft. Wir sind dankbar, dass der Austausch mit deutschen Mitarbeitern, die bei uns waren und unseren Mitarbeitern, die in Deutschland waren, über zweieinhalb Jahrzehnte so gut geklappt hat.

**Was hat sich in den letzten 25 Jahren verändert?**

Wir haben heute einen Marktanteil von 60 % bei der Zementherstellung. Wenn jemand in Indien hochwertige Ventilatoren mit einer hohen Lebensdauer sucht, zuverlässigen Service und termingerechte Lieferung, dann kommt er um Reitz India nicht herum. Da sind wir in der Wahrnehmung die Nr. 1. Es ist nicht leicht für die anderen uns zu folgen. Und das trifft zunehmend auch auf die Märkte zu, die wir von unseren Büros in Singapur und Dubai betreuen.

**Gibt es noch Möglichkeiten, sich zu verbessern?**

Die gibt es immer. Elmar Gierse sagte kürzlich als er hier war, dass wir bei ungefähr 95 % des Niveaus von Höxter angekommen sind. Und das müssen wir auch, schließlich sind wir gruppensertifiziert. Die restlichen 5 % bedeuten Arbeit an den Details.

**Da unsere aktuelle Ausgabe der Nachhaltigkeit gewidmet ist, wie wichtig ist das Thema in Indien?**

Da hat sich in den letzten fünf Jahren enorm viel bei uns bewegt. Die ESG-Richtlinien geben inzwischen auch hierzulande den Weg vor. Wir sind auch dabei, unseren Standort so weit wie möglich energieneutral zu gestalten, zum Beispiel mit Solaranlagen und stromsparenden Technologien.



**Ein Beitrag zu mehr Effizienz ist auch das 2019 bezogene Bürogebäude direkt gegenüber der Fertigung. Wie gefällt es euch da?**

Wir sind sehr zufrieden. Das war ein wichtiger Schritt, nicht nur, weil alles viel luftiger, heller und angenehmer geworden ist, sondern weil wir jetzt auch viel näher an der Produktion dran sind. Wir müssen einfach nur noch über die Straße gehen. Fantastisch.

**Was sind eure Ziele für die Zukunft?**

Wir wollen die Nr. 1 für Ventilatoren in Indien sein. Auf jeden Fall möchten wir unsere Poleposition in der Zementbranche ausbauen. Ich sehe aber auch noch sehr viel Potenzial in anderen Industrien, zum Beispiel beim Stahl und bei Öl und Gas, dort wollen wir ebenfalls Marktführer werden und sind mit unserem agilen Vertrieb auf dem besten Weg, das in den nächsten fünf Jahren zu schaffen. Außerdem wird es notwendig sein, unsere Fertigungskapazitäten weiter auszubauen.

**Gibt es eine kleine Party zum Jubiläum?**

(lacht) Das wird wohl eher eine große Party. Am 26. Juli laden wir unsere 500 Mitarbeiter, Kunden, Freunde und Partner aus Deutschland ein, in unserem neuen Headquarter mit uns zu feiern.

**Prasad, vielen Dank für das Gespräch, ein gutes Fest und weiterhin viel Erfolg.**

Ich habe zu danken.

# Warum mit Reitz?

Die Gunst der Kunden fällt nicht vom Himmel, sondern wird jeden Tag neu erarbeitet. Und das seit 75 Jahren. Heute steht der Name Reitz mehr denn je für Verlässlichkeit, Partnerschaftlichkeit und Qualität.

»Uns überzeugt besonders die offene und ehrliche Kommunikation. Auf Reitz ist immer Verlass, weil der Kunde im Fokus steht.«

Fabian Schmidt  
Coperion GmbH

»Auf Reitz kann man sich verlassen, weil man den direkten Kontakt zu Entscheidungsträgern hat. Die Qualität und Langlebigkeit der Produkte spricht für Reitz.«

Dennis Koch  
Kaweha Absaugtechnik GmbH

»Als Familienunternehmen sprechen wir dieselbe Sprache, pflegen eine ähnliche Unternehmenskultur und haben großes Vertrauen ineinander. Daraus resultiert unsere jahrzehntelange gute und stabile Zusammenarbeit.«

Volker Krissler  
Keller Lufttechnik GmbH & Co KG

»Reitz ist, wenn der Kunde zurück kommt und nicht der Ventilator. An der Zusammenarbeit schätzen wir vor allem die Flexibilität der Produkte.«

Thomas Meyer  
Induvent

»An unserer Zusammenarbeit schätzen wir besonders die Einfachheit und damit die Effizienz der Geschäftsprozesse. Auf Reitz kann man sich verlassen, weil alles funktioniert.«

Detlef Stark  
Nederman Filtration GmbH

»Wir können Reitz unsere Problemstellung vortragen, diskutieren und bekommen dann Lösungen präsentiert. Und das bereits in einem frühen Stadium oder wenn wir intern neue Standards definieren.«

Willy Dubs  
Hitachi Zosen Inova AG

»Für uns ist Nachhaltigkeit genauso wichtig wie für Reitz, weil wir überzeugt sind, dass Qualität und Lebensdauer sich letztendlich für alle bezahlt macht. Auf Reitz können wir uns jederzeit hundertprozentig verlassen.«

Dr. Martin Schwarzmeier  
TSO Industrieanlagen Planung und Vertrieb GmbH

Die E-Bike Revolution  
aus Ostwestfalen

# Konrad

Im Laufe der 75-jährigen Geschichte hat sich Reitz in die unterschiedlichsten Geschäftsfelder vorgearbeitet. Der Kinderlauflernstuhl, die COex-Anlage und natürlich das Ventilatorenlaufrad zeugen von dem Bewegungsdrang der Unternehmensgruppe. Lediglich das Rad hatte man bis 2023 noch nicht neu erfunden. Warum eigentlich nicht, haben sich die bewegungsfreudigen Vordenker aus Höxter gefragt und mit der E-Bike-Marke Konrad ein aussichtsreiches Leichtgewicht ins Rennen geschickt.

Im ersten Moment klingt es verrückt. Was haben Industrieventilatoren mit E-Bikes zu tun, außer, dass beide Räder besitzen, die sich nach Möglichkeit reibungslos und kraftvoll drehen? Was zunächst wie ein etwas spinnerter Geistesblitz erschien, weckte zusehends Begeisterung, je intensiver sich das neugegründete Konrad-Team mit dem Thema beschäftigte.

## NEW BRAND

  
konrad

  
konrad

  
konrad

  
konrad

# 1/

### Erster Gang: Konrad spricht für Konrad

1948 verließ der Unternehmensgründer Konrad Reitz seine zerbombte Heimatstadt Essen, um zu seiner Familie in das Weserbergland zu fahren. In Ermangelung anderer Verkehrsmittel legte der COex-Experte aus dem Pütt die Strecke mit dem Fahrrad zurück. Welche Abenteuer er unterwegs erlebte, ist nicht überliefert, wohl aber, dass er heile ankam und sogleich die Ärmel hochkrepelte, um für sich, seine Familie und seine Mitarbeiter eine Zukunft aufzubauen. Hätte er geahnt, dass ausgedehnte Radtouren 75 Jahre später dank eines E-Bikes aus dem Hause Reitz das reine Vergnügen sind, hätte er sich ein Grinsen wohl kaum verkneifen können. Mit Sicherheit aber darf man spekulieren, dass der originale Konrad heute mit einem Konrad um die Ecke käme. Somit ist der Spirit der Marke gesetzt, der Name auch.

# 2 /

## **Zweiter Gang: »Wir bewegen Menschen«**

»Wir bewegen Luft« lautet die Quintessenz des Geschäftsfeldes Industrieventilatoren. Von da aus führt ein direkter Weg zum Konrad Motto »Wir bewegen Menschen.« Zur DNA der Gruppe gehört es, das Rad immer ein Stück weiter zu drehen und Bewährtes noch besser zu machen. Da aus Sicht der Konrad Vordenker das Thema E-Mobilität längst noch nicht ausgereizt ist, lautet die Frage, wie man das Zusammenspiel innovativer Technologien noch effizienter im Sinne von Radfahrern und Umwelt gestalten kann. Nach reiflicher Überlegung ist man in Höxter überzeugt, dass man die Vision, das Netzwerk und die Möglichkeiten besitzt, ein E-Bike zu bauen, das Menschen begeistert und dazu bewegt, Teil der Mobilitätswende zu werden.

URBAN  
ACTIVE



# 3 /

## **Dritter Gang: Die Infrastruktur steht**

In Ostwestfalen, wo Reitz seine Wurzeln hat, existiert eine lange Tradition des Fahrrad- und Maschinenbaus. Schon Marken wie Dürkopp, Miele, Anker profitierten von einem Industriecluster, das sich über Jahrzehnte herausgebildet hatte. Heute geht Reitz mit einem leistungsstarken Netzwerk regionaler Lieferanten und Partner wie dem führenden Riemenhersteller Optibelt an den Start. Damit ist die Grundlage für ein richtungweisendes E-Bike gegeben, das ausschließlich aus recycelbaren High-Tech-Materialien und Komponenten konstruiert wird. Der ambitionierte Anspruch lautet, das E-Bike mit den wenigsten Teilen und dem geringstmöglichen CO<sub>2</sub>-Verbrauch zu bauen.

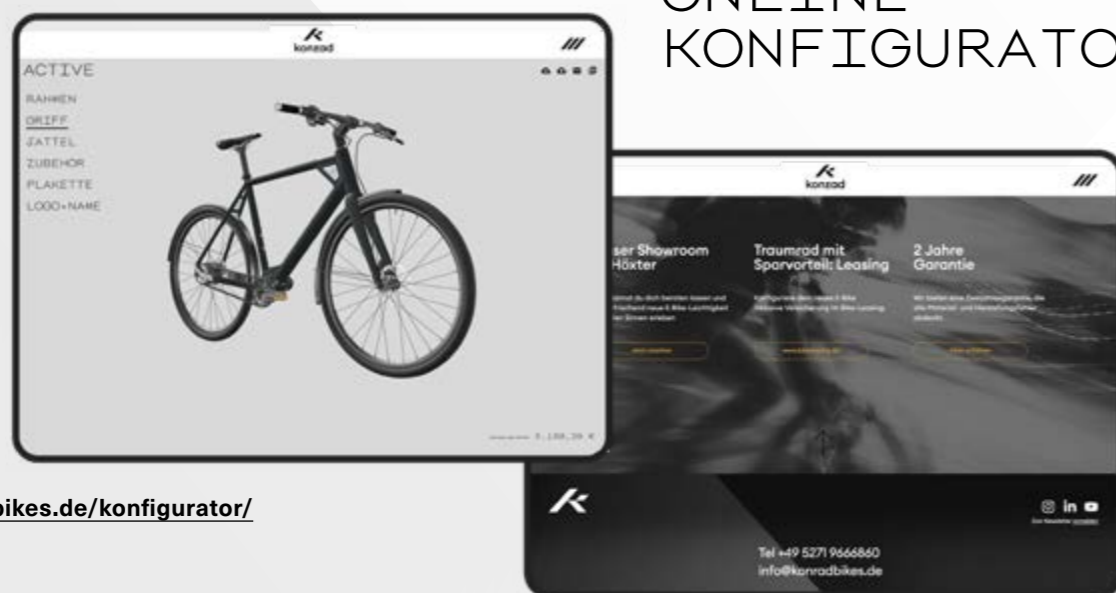




## 4/

**Vierter Gang: Nur so viel Bike wie nötig**

Wirkungsgrad heißt das Zauberwort. Mit individuell konfigurierten E-Bikes, die genau auf die Bedürfnisse der Biker zugeschnitten sind, sinkt das Gewicht. Weniger Gewicht bedeutet mehr Fahrspaß, mehr Komfort, aber auch mehr Energieeffizienz. Das Motto »Kein Schnickschnack und keine Verschwendung, weil nur das Wesentliche zählt«, zieht sich durch bis in das letzte Detail der Produktion. In Höxter legt man besonders großen Wert darauf, dass nicht auf Halde produziert wird, sondern ausschließlich im Zusammenhang tatsächlich getätigter, individuell konfigurierter Bestellungen.

ONLINE -  
KONFIGURATOR

[www.konradbikes.de/konfigurator/](http://www.konradbikes.de/konfigurator/)

## 5/

**Fünfter Gang: In der Summe Wow!**

Der erste Eindruck täuscht auch in diesem Fall nicht. Konrad ist ein Schmuckstück des E-Bike-Designs, voll auf den Punkt gebracht, in der Regel knapp 17 kg leicht und aufgrund der Summe der Highend-Komponenten wie dem Optibelt-Riemenantrieb oder dem Mahle-Motor kaum von einem klassischen Rad zu unterscheiden. Zurzeit kann man zwischen zwei Konrad Modellen wählen. Urban Active ist ein cooles E-Bike für sportliche Design-enthusiasten. Urban Comfort wurde dagegen eher für die entspannte und umweltfreundliche Fahrt zur Arbeit oder zum Einkaufen entwickelt. Egal wie die Wahl ausfällt, würde man sich im Konrad-Team darüber freuen, wenn die Qualität des Konzepts möglichst viele Menschen dazu bewegen könnte, ihren Zweitwagen gegen ein E-Bike einzutauschen und die Radfahrt in eine gesunde, lebenswerte Zukunft zum besten Teil ihres Tages zu machen.

URBAN  
ACTIVEURBAN  
COMFORT



# SHOWROOM HÖXTER



# 6/

## Sechster Gang: Let's go!

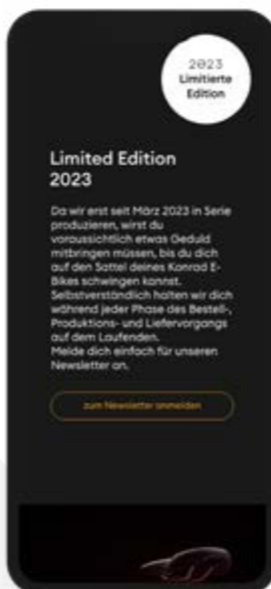
Weitere Infos zu Konrad unter [www.konradbikes.de](http://www.konradbikes.de) oder in unserem Showroom in Höxter.



Leichtigkeit, Nachhaltigkeit und Spaß auf jedem Kilometer. Auf dem Sattel deines Konrad E-Bikes wird die Fahrt in eine gesunde, lebenswerte Zukunft zum



Unser extrem cooles E-Bike für sportliche Designenthusiasten bietet Fahrspaß in Verbindung mit Leichtigkeit, Purismus und Dynamik. Der Sportlenker gibt die Richtung für dein Leben vor: nachhaltig nach vorne.



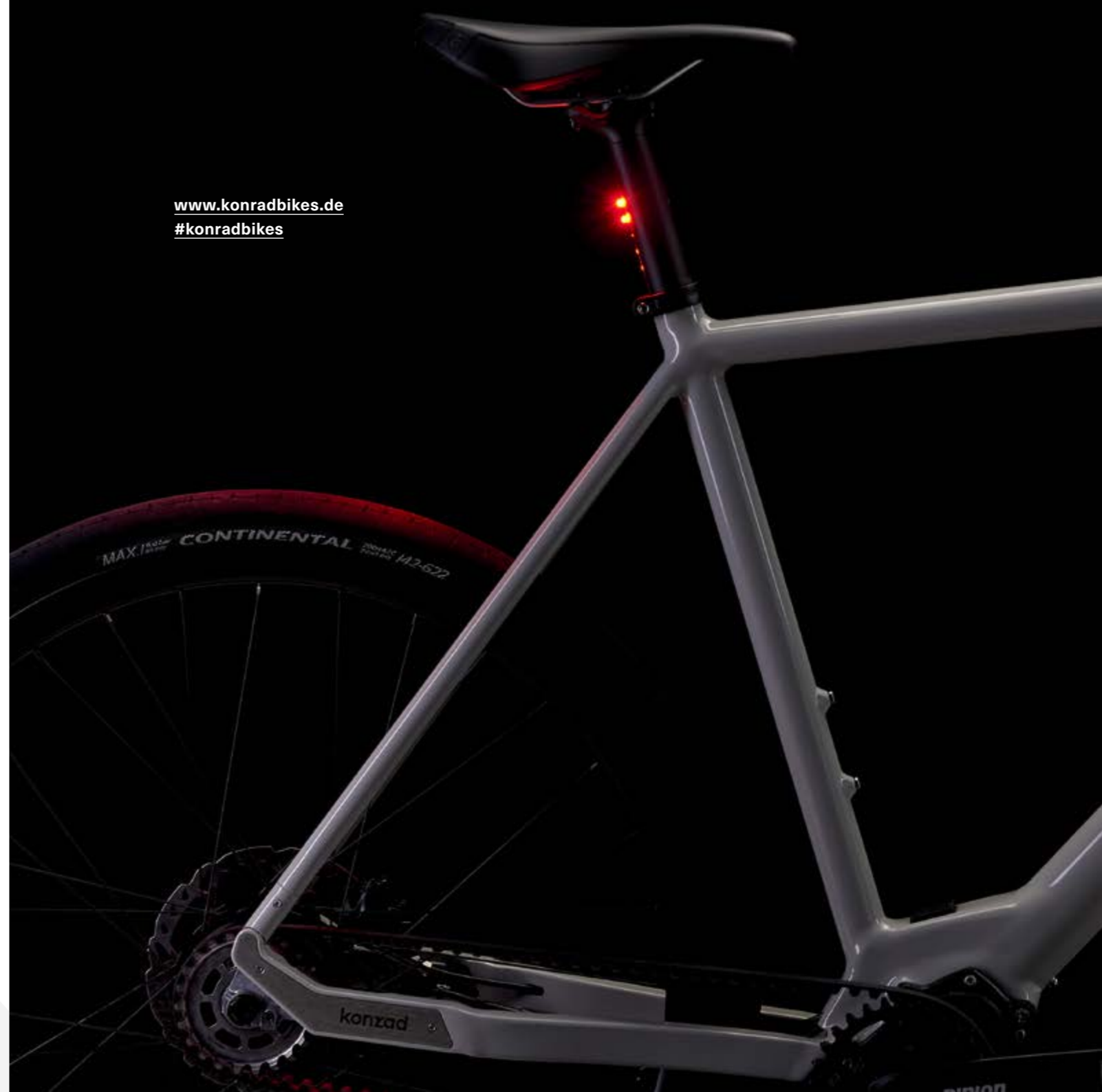
2023  
Limitierte  
Edition

### Limited Edition 2023

Da wir erst seit März 2023 in Serie produzieren, wirst du voraussichtlich etwas Geduld mitbringen müssen, bis du dich auf den Sattel deines Konrad E-Bikes schwingen kannst. Selbstverständlich halten wir dich während jeder Phase des Bestell-, Produktions- und Liefervorgangs auf dem Laufenden. Melde dich einfach für unseren Newsletter an.

[zum Newsletter anmelden](#)

[www.konradbikes.de](http://www.konradbikes.de)  
[#konradbikes](https://twitter.com/konradbikes)



# Das ist doch kein Beinbruch



Die Geschichte des Standortes Hessisch-Lichtenau ist untrennbar mit dem Namen Markus Lieberum verbunden. Seit seinem Einstieg 1994 hat der gelernte Industriemechaniker und heutige Betriebsstättenleiter die Entwicklung von der urigen Ventilatorenschmiede im östlichen Nordhessen zum modernen Fertigungsstandort der Reitz Gruppe maßgeblich mitgestaltet.

»Zwischen den Verhältnissen von damals und heute liegen Welten, gerade auch bei der Arbeitssicherheit«, erinnert sich Markus Lieberum an die ersten Wochen seines Arbeitsverhältnisses bei der Werra Ventilatoren GmbH im Jahr 1994. »Heute würde man nicht mehr auf die Idee kommen, zentnerschwere Laufräder durch die Hallen zu rollen, damals aber war es gang und gäbe, die schweren Bauteile über eine Bodenschwelle aus der Schweißerei in die Endmontage zu schieben. 1000-mal ging es gut, einmal nicht. Als das Laufrad ins Trudeln geriet, hat die Schwerkraft gewonnen.« Nach einer unfreiwilligen 12-wöchigen Pause zu Beginn seines Berufsweges lief es dann aber wesentlich runder für den in Kassel ausgebildeten Industriemechaniker. Von der ersten Station in der Endmontage ging es weiter in die Dreherei. Relativ geringe Stückzahlen und ganz unterschiedliche Bauteile ermöglichten vielseitige Arbeiten an verschiedenen Stationen und die Meisterausbildung zum Feinwerkmechaniker tat ihr Übriges, um der Karriere des seit der Jugend technisch interessierten Berufseinsteigers weiteren Schub zu verleihen. Nach einer Zeit in der Konstruktion und Auftragsabwicklung wurde er 2006 von Gustav Breder persönlich zum Abteilungsleiter der Konstruktion befördert.

## »Morgen Markus, wir heißen nicht mehr Werra!«

Als am Morgen des 1. April 2011 das Telefon klingelte und ein Kollege behauptete, dass Werra ab sofort nicht mehr Werra heiße, dachte der gebürtige Kasseler zunächst an einen Scherz. Tatsächlich war dieser Tag die Geburtsstunde der Reitz Umwelttechnik und Ventilatoren GmbH und Co. KG und der Beginn einer bis heute andauernden, kontinuierlichen Umstrukturierung. »Bevor Werra 1998 verkauft wurde, hatte unser damaliger Chef Herr Jägler uns versprochen, dafür zu sorgen, dass der Betrieb weiterläuft. Wir waren also sehr gespannt, wie sich die Übernahme durch Reitz gestalten würde. In der ersten Phase des Kennenlernens und Beschnuppens gelang es uns schnell ein gegenseitiges Vertrauensverhältnis aufzubauen, als dann aber die endgültige Umfirmierung in Reitz Umwelttechnik feststand, mussten wir doch erstmal schlucken und diese Nachricht verdauen.« 2012 leitete Markus Lieberum die Niederlassung kommissarisch, bis Herr Schöpe die Geschäftsleitung übernahm. Seit die Umwelttechnik 2021 auch formal mit Reitz Ventilatoren verschmolzen wurde, teilen sich Markus Lieberum als Betriebsstättenleiter und seine Vertretung Martin Bornmann die Verantwortung dafür, dass es am Standort Hessisch-Lichtenau mit derzeit 65 Mitarbeitern reibungslos läuft.

## Bei uns packt jeder mit an, wenn mal was ist.

Vor allem in der Fertigung hat sich seit der Verschmelzung der ehemaligen Umwelttechnik mit Reitz Ventilatoren viel verändert, weil das Fertigungs-Portfolio komplett umgestellt wurde. In Hessisch-Lichtenau werden die Vorteile der Integration inzwischen klar erkannt. Bei dem aktuell anstehenden, umfangreichen Strategieentwicklungsprozess fühlt sich das Team aus Nordhessen als gleichberechtigter Teil voll mitgenommen, das ERP-System wird derzeit eingeführt und auch bei der Entwicklung des Konfigurators hat man einen großen Beitrag geleistet. »Ob man in Albaxen ist oder in Hessisch-Lichtenau, macht jetzt praktisch keinen Unterschied mehr. Wir sind Teil des größten Ventilatorenherstellers Europas, aber dabei doch familiär geblieben. Wenn mal was ist, kriegt man Rückhalt und alle packen mit an.« Ein gutes Beispiel dafür ist die Überschwemmung einer Halle bei den sintflutartigen Regenfällen am 22. Juni. Selbstverständlich sind alle verfügbaren Mitarbeiter inklusive Betriebsstättenleitung umgehend vor Ort gewesen, um die Halle von Wasser zu befreien.

## Was mich freut: Wenn Neuerungen funktionieren und die Kollegen zufrieden sind.

Wenn man fast drei Jahrzehnte in einem Unternehmen tätig ist, kennt man jeden Winkel des Standortes und wächst in viele Aufgaben hinein. Markus Lieberum ist nicht nur mit dem kompletten Prozess von der Konstruktion bis zum fertigen Produkt vertraut, sondern dazu Regionalleiter des Vertriebsteams Mitte/Ost und erster Ansprechpartner in alltäglichen EDV-Fragen. Einer möglichen Gefahr der Stallblindheit hält er seine Freude an Neuerungen entgegen. »Wir sind nie fertig, weil es immer etwas gibt, das neu betrachtet werden muss und verbessert werden kann. Deswegen komme ich jeden Morgen gerne zur Arbeit und gebe mein Wissen gerne weiter. Ich selbst hatte auch das Privileg von Profis zu lernen, die wussten, was sie tun.« Auf die Frage, was er heutigen Berufseinsteigern empfehlen würde, antwortet er mit der wohlwollenden Gelassenheit eines Ausbilders, der sämtliche Höhe- und Tiefpunkte des Berufslebens am eigenen Leib erfahren hat: »Pünktlich kommen, die Arbeit ordentlich erledigen, Respekt zeigen. Und bestimmt ist es auch kein Beinbruch, wenn man mal den Rat eines Älteren annimmt.«



Nachhaltigkeit bedeutet für Reitz, das Unternehmen auf mehreren Säulen aufzustellen: Wachstum, Risikostreuung, Transparenz, ökologische Verantwortung.

# Nachhaltigkeit ist eine Haltung

Was bedeutet es, wenn Nachhaltigkeit eine Haltung ausdrückt? Und wie ist es möglich, dass Nachhaltigkeit die Basis für den Reitz Erfolg von morgen ist?

Wenn wir von Nachhaltigkeit sprechen, meinen wir gemeinhin das Handeln und Wirtschaften unter Berücksichtigung der ökologischen Verantwortung. Konkret heißt das, weniger Verbrauch und Verschwendung von Ressourcen, weniger Abfälle, weniger Schadstoffe. Einerseits wird das durch den Einsatz innovativer Technologien gewährleistet, andererseits durch Recycling und Kreislaufwirtschaft. Niemand würde ernsthaft bestreiten, dass die Ziele der Nachhaltigkeit von größter Bedeutung für den Erhalt unserer Umwelt sind.

Dass es tatsächlich problematisch ist, der Natur unkontrolliert Rohstoffe zu entreißen, mussten bereits die antiken Seemächte erfahren, als sie ihre Wälder ohne Rücksicht auf folgende Generationen abholzten. Das zunächst scheinbar unerschöpfliche Reservoir an Holz für den Schiffbau war irgendwann erschöpft.

**»Man entnehme dem Wald nur so viel, als auch nachwachsen kann.«**

1713 begründete der Freiburger Oberberghauptmann Hans Carl von Carlowitz in seinem Buch über die Forstwirtschaft erstmals, warum es immer im Interesse des Menschen sein muss, für ein natürliches Gleichgewicht mit stabilen Beständen zu sorgen. Seine Forderung kann bis heute stellvertretend für unser Nachhaltigkeitsverständnis angeführt werden: »Man entnehme dem Wald nur so viel, als auch nachwachsen kann.« Damit ist alles gesagt und für traditionelle, im Einklang mit der Natur lebende Gesellschaften war diese Regel eine Selbstverständlichkeit, die keiner weiteren Erklärung bedurfte.

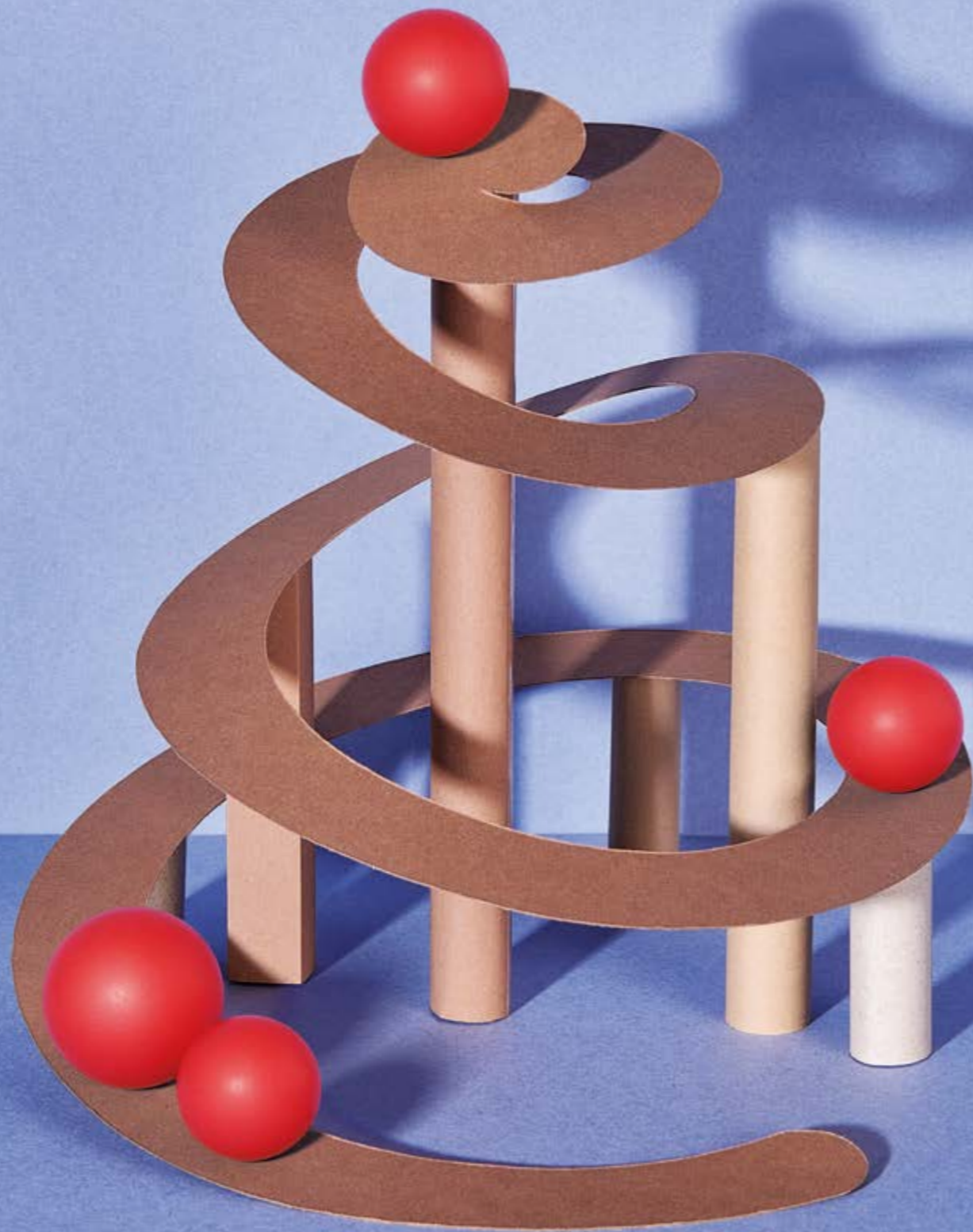
Erst mit dem Aufschwung der globalisierten Industrie wurden die Profite von den Umweltlasten entkoppelt, sodass zunehmend alle Menschen vom Raubbau auf Kosten der Natur betroffen waren. Insofern sind die vor allem von der UN in den 80ern und 90ern angestoßenen Umweltinitiativen nicht nur nachhaltig im Sinne des Erhalts unserer Lebensgrundlage, sondern auch nachvollziehbar.

## Mehr als grün: die drei Säulen der Nachhaltigkeit.

Nachhaltige Entwicklung betrifft nicht nur die Umwelt. Es geht dabei auch um soziale und ökonomische Verantwortung. Die drei Säulen der Nachhaltigkeit werden in den international anerkannten ESG-Kriterien beschrieben. E steht für Ecological, also für die ökologische Tragfähigkeit, S für Social mit der sozialen Gerechtigkeit im Fokus und G wie Governance beschreibt die Art und Weise der Unternehmensführung. Unter Social und Governance fallen sämtliche Fragen der Sicherheit, Gesundheit, Chancengleichheit, Integration und Transparenz, um nur einige der wichtigsten zu nennen. Während sich Unternehmen wie Reitz bereits vor dem Nachhaltigkeitsboom aus eigenen Stücken für Nachhaltigkeit und Umweltschutz engagiert haben, wird die Erfüllung der ESG-Kriterien heute von Kunden und Behörden erwartet und durch Nachhaltigkeitsratings wie EcoVadis bewertet.

**Was der Umwelt entnommen wird, muss ihr wieder hinzugefügt werden. Reitz lebt dieses einfache Prinzip der Kreislaufwirtschaft.**





**Statt jeden Trend mitzunehmen,  
bewegt sich Reitz nachhaltig und auf  
sicheren Bahnen zum Ziel.**

Neben der Nachhaltigkeit, die sich an der Erfüllung von Verpflichtungen und Verordnungen messen lässt, gibt es auch noch eine substanziellere Form der Nachhaltigkeit. Sie ist die Grundlage dafür, dass die Unternehmensgruppe auch unter turbulenten Bedingungen und in krisenhaften Zeiten auf Kurs bleibt. Heinz Guderian ist einer der Geschäftsführer und Vordenker der Reitz Gruppe und täglich damit beschäftigt, die Prinzipien des nachhaltigen Erfolgs zu entschlüsseln und in die Praxis umzusetzen: »Unabhängigkeit ist vielleicht das höchste unternehmerische Ziel, das man haben kann. Der Weg dahin führt aber nur über eine nachhaltige Entwicklung. Ich glaube, da haben wir in der Vergangenheit schon sehr viel richtiggemacht. Zum Beispiel, indem wir Single Sourcing vermeiden. Wir setzen aus Prinzip nicht alles auf eine Karte, sondern fertigen unsere Ventilatoren auf verschiedenen Kontinenten und für die unterschiedlichsten Branchen. Diese Risikostreuung hat einen extrem nachhaltigen Effekt, der unsere Unabhängigkeit sichert.«

## **Unabhängigkeit ist die höchste Form der Nachhaltigkeit.**

Ulrich Breder, der seit den 90er Jahren in geschäftsführender Verantwortung die Geschicke des Unternehmens lenkt, bestätigt den evolutionären Charakter jeder nachhaltigen Entwicklung: »Nachhaltigkeit ist ein Lernprozess. Deshalb werden wir sicher nicht jedem Hype hinterherrennen, sondern immer mit Augenmaß gucken, was für uns jeweils das Beste ist. Morgens ist alles Just-in-Time und abends brechen die Lieferketten zusammen. Da bleiben wir lieber von vornherein entspannt.«

Eine der Herausforderungen besteht darin, die Vergangenheit richtig zu interpretieren, um in der Gegenwart Entscheidungen treffen zu können, die sich rückblickend nicht als trendgetriebener Aktivismus entpuppen. Ruhe bewahren ist somit eine nachhaltige Option, auch und gerade wenn draußen der Sturm tobt. Doch den Verantwortlichen schwebt darüber hinaus eine nachhaltige Gestaltung der Zukunft vor, die nicht nur auf Lippenbekenntnissen basiert, sondern in kleinen Schritten in die gesamte Organisation getragen wird.

## **Wir wachsen, weil wir Wurzeln haben: Nachhaltigkeit als Zukunftssicherung.**

Das Bild des Baumes beschreibt ziemlich treffend das Prinzip der nachhaltigen Entwicklung. Je tiefer der Baum im Erdreich verwurzelt ist, desto besser kann er in die Höhe wachsen. Je höher und nachhaltiger er wächst, desto besser kann er seine Position im Wettbewerb um das Licht sichern. Für Ulrich Breder wird darin ein grundlegendes Prinzip sichtbar, das auch für die Unternehmensführung Gültigkeit hat: »Um unabhängig zu sein, brauchst du eine bestimmte Größe. Deswegen ist es aus unserer Sicht auch nachhaltig, als Unternehmensgruppe weiter zu wachsen.«

Unter dem Motto »Reitz 2030« hat sich die Unternehmensgruppe auf den Weg gemacht, die nachhaltige Entwicklung voranzutreiben. Konstante Unabhängigkeit steht ganz oben auf der Prioritätenliste. Um das Ziel zu erreichen, gilt es, verlässliches Wachstum zu generieren, um damit Taktgeber der Marktspielregeln zu werden und in der Konsequenz finanziell unabhängig und handlungsfähig zu bleiben. Das klingt alles überaus logisch und nachhaltig durchdacht. Doch wie immer ist die Umsetzung der Knackpunkt an der Geschichte. »Wenn wir ehrlich sind, müssen wir zugeben, dass wir in der Vergangenheit schon viele Strategien entwickelt haben, die auch alle richtig und berechtigt waren, aber es ist uns bisher nicht gelungen die gesamte Organisation mitzunehmen.« Das soll im Rahmen eines Kulturwechsels mit Blick auf das Jahr 2030 anders werden. Und zwar in kleinen, aber kontinuierlichen Schritten, die zum einen niemanden überfordern und gleichzeitig jedem die Möglichkeit bieten, sich aktiv auf der eigenen Verantwortungsebene zu beteiligen.

## **»Aus unserer Sicht ist es auch nachhaltig, als Unternehmensgruppe zu wachsen.«**

## Kooperative Unternehmensführung kommt in der Breite an.

Der Grund, weshalb man in Höxter zuversichtlich ist, dass die Umsetzung der Strategie in die Praxis dieses Mal gelingen wird, liegt zum einen an der professionellen Unterstützung und Methodik, zum anderen am veränderten Bewusstsein der Mitarbeiter. »Die Zeit der patriarchalen Unternehmensführung, die viele noch von früher kennen, ist vorbei. Heute machen sich viele Mitarbeiter Gedanken über ihren Arbeitsplatz, das Unternehmen und den Standort. Durch Dialog, Training, Transparenz möchten wir die Mitarbeiter befähigen zu verstehen, was bei uns passiert. Denn dann können sie dazu beitragen, das Unternehmen zu schaffen, das wir uns alle wünschen, nämlich mit einer nachhaltigen Perspektive und einem offenen, angenehmen Klima.«

Der Zukunftstag 2022 war bereits ein Meilenstein, zu dem alle Mitarbeiter eingeladen waren, sich an der Zielsetzung für die Zukunft ihres Unternehmens zu beteiligen.

All dies sind Impulse und Entwicklungen, die positiv stimmen. Ulrich Breder weist jedoch auch darauf hin, dass man den kooperativen Führungsstil mit etwas Böswilligkeit als Schwäche auslegen könnte, nach dem Motto, die entscheiden ja gar nichts. Andererseits ist als Konsequenz der nachhaltigen Entwicklung der letzten Jahre auch deutlich spürbar, dass das gegenseitige Vertrauen gewachsen ist. »Unser Anspruch war und ist es immer, mit der gesamten Mannschaft durch dick und dünn zu gehen. Auf diese Weise werden wir auch in Zukunft durch alle Krisen steuern. Wir haben schon des Öfteren gezeigt, dass wir das können und uns damit eine hohe Glaubwürdigkeit erarbeitet.«

Bekanntlich ist Optimismus ansteckend und in Kombination mit der unaufgeregten und systematischen Vorgehensweise der Nachhaltigkeitspraktiker von Reitz vermutlich auch das geeignete Rüstzeug auf dem Weg in eine stabile Zukunft.

**»Unser Anspruch war und ist es immer, mit der gesamten Mannschaft durch dick und dünn zu gehen.«**



In kleinen, aber kontinuierlichen Schritten nimmt Reitz alle Beteiligten mit. Der Zukunftstag 2022 war bereits ein Meilenstein.

# 13 Nachhaltige Meilensteine

Im Laufe der ersten 75 Jahre hat Reitz immer wieder mutige Entscheidungen getroffen, die sich rückblickend als Volltreffer für die Unternehmensentwicklung erwiesen haben.

## 1954 Eigenbau von Ventilatoren

Reitz baut in den ersten Jahren unter anderem COex-Anlagen. Da die dazugehörigen Verbrennungsventilatoren häufig auf sich warten lassen, baut man kurz entschlossen selbst die benötigten Ventilatoren.

## 1960 Fokus auf Anlagenbauer

In den ersten Jahren fährt Konrad Reitz persönlich von Schornstein zu Schornstein. Ein Meilenstein für den Vertrieb ist die Ausrichtung auf Anlagenbauer und den Wiederkäufer- und Wiederverkäufermarkt.

## 1970 Aufbau eines modernen Industrieunternehmens

Mit dem Umzug an den Standort Albaxen und dem systematischen Ausbau der Fertigungskapazitäten wird der Grundstein für das Wachstum der kommenden Jahre gelegt.

## 1989 Erster Firmenzukauf der Unternehmensgeschichte

In diesem Jahr wird die Firma GBG Gebläsebau GmbH in Ottbergen übernommen und damit ein starker Wettbewerber aus der Region in die Reitz Gruppe integriert.

## 1994 Einführung des ersten Auslegungsprogramms weltweit

Mit RVent und der modernen 3D-CAD Darstellung bietet Reitz ein innovatives Planungstool, mit dem Kunden selbst die Auslegung und Planung ihrer Ventilatoren vorantreiben können.

## 1996 Bekanntnis zum Standort durch Verdoppelung der Produktionsfläche

In einer Zeit abwandernder Industrieunternehmen zeigt Reitz klare Kante und investiert nicht zuletzt auch als Signal für die Belegschaft in die Verdoppelung der Produktionsflächen. Die Belegschaft der GBG wird am Standort Albaxen integriert.

## 1998 Einstieg in den Großventilatorenmarkt

Ein Schritt, mit dem Reitz internationale Reputation und Zugang zu neuen Märkten gewinnt, ist der Aufbau von Fertigungskapazitäten für den Großventilatorenbau mit entsprechenden Kranhöhen in Halle 2.

## 1998 Startschuss für die Internationalisierung

Durch die Übernahme der Werra Ventilatoren können auch die dort vorhandenen Kontakte nach Indien genutzt werden. 1998 wird ein deutsch-indisches Joint Venture gegründet, das heute als Reitz India Maßstäbe in Indien und Asien setzt.

## 2002 Know-how-Aufbau für die Zukunft

Durch den Kontakt zu Alstom und Dieter Annison findet Reitz Zugang zu Projekten im Waste-to-Energy-Markt. Auf diesem Weg wird gezielt eine Entwicklung eingeleitet und Expertise aufgebaut, die 2010 in der Gründung von Reitz Retrofit mündet.

## 2005 Ausbau der Kapazitäten

Mit dem Bau der Hallen 3, 4 und 5 werden die Kapazitäten nochmals deutlich erweitert. Auch hier wird dem Thema Großventilatoren durch die schiere Größe der Halle 3 Rechnung getragen. Gleichzeitig wird das Bürogebäude für die im selben Jahr gegründete Reitz Holding fertiggestellt.

## 2010 Internationale Expansion in der Finanzkrise

In einer der schwierigsten Zeiten der Reitz Geschichte investiert Reitz in Tochterunternehmen in Deutschland, China und Polen. Insbesondere Reitz China erweist sich als strategischer Glücksgriff, der unter dem Motto »Global engineering, local production« den Zugang zum Wachstumsmarkt China öffnet.

## 2023 Nachhaltige Digitalisierung sichert Zukunftsfähigkeit

Mit der Integration eines durchgängigen ERP-Systems über alle Gesellschaften und Standorte sowie den Aufbau digital definierter Produktstandards einschließlich Konfigurator, schafft Reitz eine richtungweisende Basis für die digitale Wirtschaft.

## 2030 Integrative Strategieentwicklung

In einem umfassenden Strategieentwicklungsprogramm werden von Mitarbeitern aller Organisationsebenen nachhaltige Ziele im Achtjahreszyklus formuliert und umgesetzt.



# Die Null muss stehen

Wie wäre es, wenn man keinen Strom zukaufen müsste, sondern den gesamten Bedarf in-house produzieren könnte? Ein Gespräch mit Reitz Energiemanager Karl-Heinz Hörnlein.



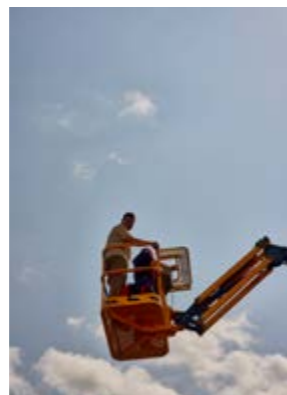


Karl-Heinz Hörnlein ist in der Reitz Gruppe mitverantwortlich für Arbeitssicherheit, Umwelt und Energie. Wenn der gelernte Maurer und in den Folgejahren selbstständige Facilitymanager nicht gerade mit der Planung neuer Fotovoltaikanlagen oder 75-Jahr-Feiern beschäftigt ist, zieht er in seiner Freizeit gerne den einen oder anderen dicken Fisch an Land und kümmert sich darum, dass die Jugend des SV Höxter unter bestmöglichen Bedingungen trainieren und spielen kann.



### **Herr Hörnlein, wie viel Prozent des Bedarfes kann Reitz zurzeit mit selbstproduziertem Strom abdecken?**

Unsere aktuelle Fotovoltaikanlage produziert 749 kW im Peak, das bedeutet im Ergebnis rund 600.000 kW/h im Jahr, damit können wir ungefähr 25 % des Strombedarfes abdecken. In Planung ist eine weitere Anlage mit 600 kW im Peak und 400.000 kW/h im Jahr, sodass wir dann von ca. 50 % Eigenversorgung sprechen. Reitz verbraucht aktuell 2,1 Mio. kW jährlich, das ist der Verbrauch von 5.000 4-Personen-Haushalten, also einer Stadt wie Holzminden. Auch aus Nachhaltigkeitssicht ist es also nicht unerheblich, dass wir hier vor Ort selbst produzieren und den Strom nicht dem Netz entziehen müssen.



### **Wäre es mit weiteren Anlagen nicht auch möglich auf 100 % zu kommen?**

Ganz klar, nein. Das liegt daran, dass nicht immer, wenn wir fertigen, auch die Sonne scheint. Wir fangen morgens um sechs Uhr an, da hat die Sonne auch im Hochsommer noch nicht genügend Power. Und im Winter ist meistens auch nicht viel los mit Sonnenenergie. Dann müssen wir Strom zukaufen. Nichtsdestotrotz gelingt es uns, unseren Bedarf tagsüber, wenn die Sonne scheint, zu 100 % abzudecken. Dann hauen wir alles weg und können unsere Verbrauchsspitze von 800 kW im Peak selbst produzieren. Aber wir haben eben auch Zeiten, in denen wir entweder zu wenig Strom produzieren oder einen Überschuss. Das ist mit Sonnenenergie unvermeidbar.

### **Was passiert mit dem Strom, der nicht durch die Fertigung verbraucht wird? Zum Beispiel am Wochenende?**

Der wird dann in das Netz eingespeist. Schade ist, dass man als Erzeuger nur einen Bruchteil des Preises erzielt, den man als Verbraucher bezahlen muss. Beispielsweise zahlen wir 45 Cent pro Kilowattstunde, wenn wir dem Netz Strom entnehmen, erhalten aber nur 6 Cent, wenn wir einspeisen. Bitte nageln Sie mich nicht auf die Zahlen fest. Der Optimalfall wäre demzufolge, wenn man immer sofort den gesamten produzierten Strom verbrauchen oder aber für den Spitzenausgleich speichern könnte.

### **Gibt es für die Speicherung schon praktikable Lösungen?**

Ja, aber das ist entweder wahnsinnig teuer, wie die Speicherung auf Basis von Batterien oder mit extrem hohem bürokratischen Aufwand verbunden wie bei der Wasserstoffspeicherung. Am Ende des Tages ist es eine Rechenaufgabe. Wenn der Strompreis weiter steigt und die Speicherkosten sinken, wird es irgendwann attraktiv. Aber selbst dann würden wir wohl nicht mehr als 60-65 % Autarkie in der Stromversorgung erreichen können.

### **Haben Sie immer im Blick, wann wieviel Strom erzeugt, beziehungsweise verbraucht wird?**

Dafür haben wir eine wunderbare App. Wenn draußen die Sonne strahlt, geht die Eigenproduktionskurve rapide hoch und die Netzverbrauchskurve drastisch runter. Da wird einem als verantwortlichem Energiemanager natürlich warm ums Herz.

### **Hatte Reitz die Chancen, die eine interne Stromproduktion mit Fotovoltaik bietet, von Anfang an auf dem Schirm?**

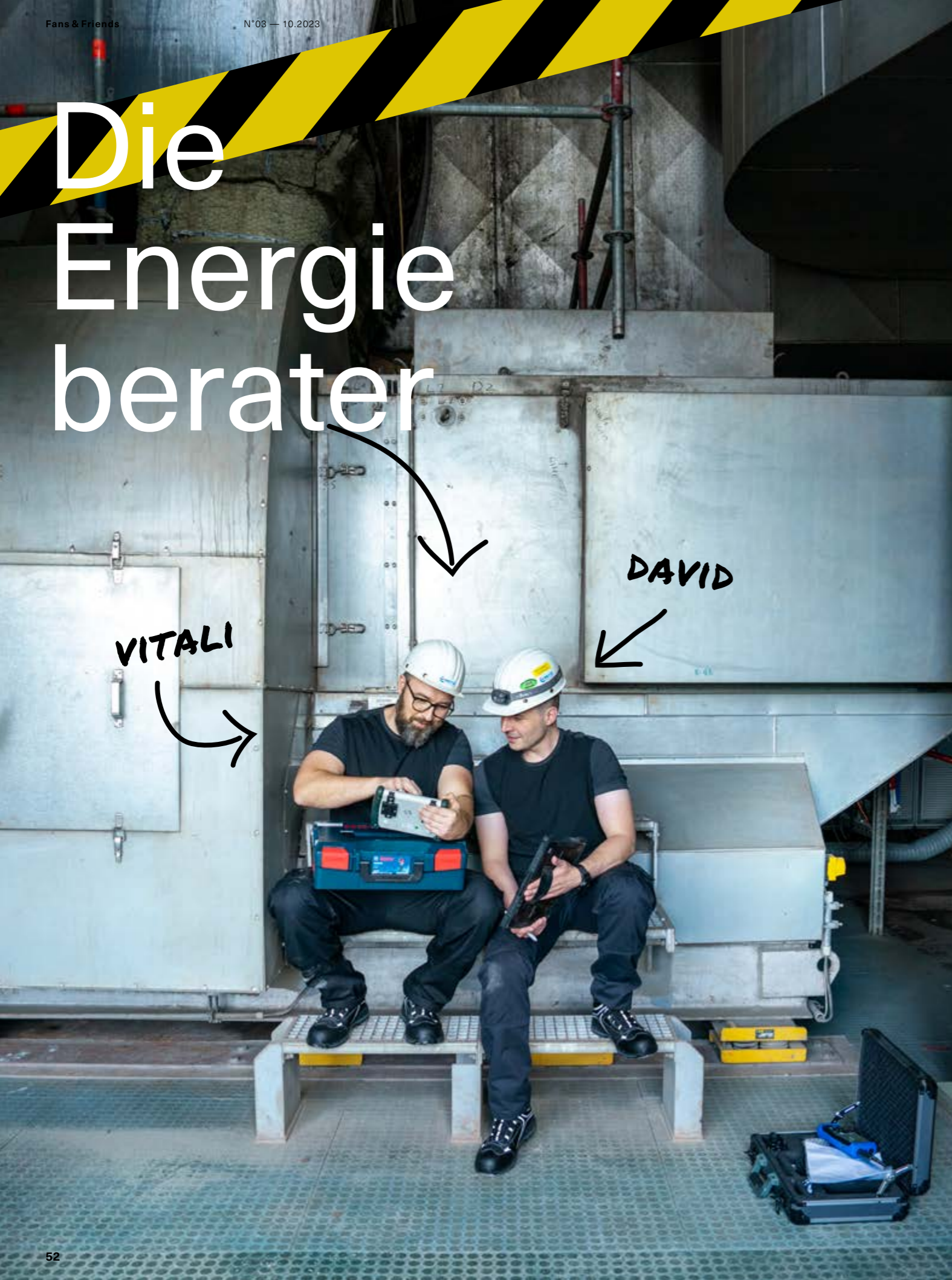
Ehrlich gesagt, habe ich schon einige Jahre bevor unsere erste Anlage eingerichtet wurde, Werbung dafür gemacht und vorausgeplant. Als dann plötzlich die Kosten stiegen und sich die Amortisationszeit auf zwei Jahre verkürzt hat, waren wir froh, dass wir so schnell in die Umsetzung gehen konnten. Ich glaube heute gibt es keine Zweifel mehr, dass wir damit auf dem richtigen Weg sind. Je größer die Unabhängigkeit von den Schwankungen des Marktes, desto besser können wir planen, selbst wenn die Null im Sinne von keinem zugekauften Strom immer eine Wunschvorstellung bleiben wird.

**Herr Hörnlein, vielen Dank für das Gespräch.**



# Die Energieberater

An einem sonnigen Julitag machen wir uns auf den Weg ins Rheinland. In der Müllverwertungsanlage Bonn sind wir mit den Energieberatern Vitali Wegel und David Schumacher von Reitz Retrofit verabredet.



**Die Müllverwertungsanlage in Bonn**

Nicht einmal drei Kilometer vom Bonner Stadtzentrum entfernt tauchen vor uns die Umrise der MVA Bonn auf. Wir nähern uns einem eindrucksvollen Kubus, aus dessen Schornstein ein heller, nahezu durchsichtiger Rauch in den blauen, rheinischen Himmel steigt. Wie wir später erfahren, enthält die Abluft, die am Ende der Rauchgasreinigung übrig bleibt, weniger Feinstaub als die Luft der Umgebung. In der Müllverwertungsanlage, in die wir an diesem Morgen einchecken, werden täglich 700 t Abfälle angeliefert und verbrannt. Mit dem »Abfallprodukt« Wasserdampf kann eine komplette Kleinstadt mit Strom und Fernwärme versorgt werden.

## 1.000 C° im Herzen

Nachdem wir die Sicherheitshinweise zur Kenntnis genommen haben, werden wir von Saskia Kutsche empfangen, die bei der MVA Bonn verantwortlich für Unternehmensentwicklung und Public Relations ist. Kurz darauf begrüßen wir Vitali Wegel und David Schumacher und machen uns auf den Weg, die Herzkammern der Anlage zu erkunden. In der Leitwarte wird uns die technologische Komplexität des Verbrennungs- und Reinigungsprozesses auf unzähligen Monitoren vor Augen geführt. Den Ofen besichtigen wir gott sei Dank nur von außen. Hinter den Sichtfenstern glüht der Müll bei Temperaturen bis zu 1.100 C°, verfällt zu Asche, Schlacke und Rauchgas. Trotz der Isolierung ist uns im Labyrinth der Rohre und Leitungen etwas warm geworden und wir nutzen eine erste Pause, um David und Vitali zu befragen: »In welchem Verhältnis steht ihr zur Müllverwertungsanlage Bonn?«



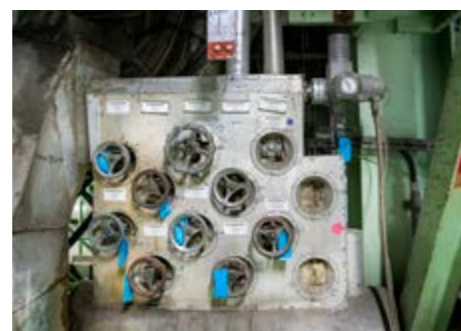
»Die MVA Bonn ist ein langjähriger Kunde von Reitz Retrofit. Vor 13 Jahren haben wir hier die Ventilatoren auf Drehzahlregelung umgestellt. Ich war damals gerade von der Hochschule gekommen und durfte dann gleich dieses Projekt betreuen«, erklärt Vitali Wegel und wird von Saskia Kutsche bestätigt: »Für uns war es ein Meilenstein, den Stromverbrauch drastisch zu reduzieren. Seitdem arbeiten wir gerne und vertrauensvoll mit dem Team von Reitz Retrofit zusammen. Wir sprechen regelmäßig über die Möglichkeit weiterer Optimierungen und natürlich werden auch die bestehenden Rauchzüge gewartet.« Typische Wartungsaufgaben sind Schwingungsmessungen oder Temperaturmessung zum Beispiel mittels einer Wärmebildkamera.«

**»Für uns war es ein Meilenstein, den Stromverbrauch drastisch zu reduzieren.«**



## Retrofit ist Anlagenertüchtigung

Im Begriff Retrofit steckt das Wort *fit* und tatsächlich geht es darum, Anlagen durch Austausch und Modernisierung einzelner Komponenten zielgerichtet fitter und effizienter zu machen. Retrofitexperten wie David und Vitali betrachten dazu die gesamte Anlage und erstellen ein Konzept, das je nach Zielsetzung die Lebensdauer verlängert, die Effizienz erhöht, die Kosten senkt oder idealerweise alles zusammen. David Schumacher, der als Quereinsteiger ursprünglich aus der Entwicklung für elektronische Produkte im Bereich der Breitbandkommunikation kommt, bringt auf den Punkt, was ihn und das Retrofit-Team antreibt: »Wir wollen mit geringen Investitionen viel für den Kunden herausholen.« Um das nach allen Regeln der Kunst umzusetzen, hat sich der Kölner, der während eines Praktikums bei Reitz Retrofit Gefallen an den vergleichsweise großen Geräten und Anlagen gefunden hat, berufsbegleitend zum Techniker, Betriebswirt und Energieberater weitergebildet. Vitali Wegel, der Diplomingenieur für Elektrotechnik und ebenfalls mit der Zusatzqualifikation des staatlich zertifizierten Energieberaters ausgerüstet ist, verstaut das



**»Wir wollen mit geringen Investitionen viel für den Kunden herausholen.«**

empfindliche Schallmessgerät sorgsam in dem Koffer auf seinem Schoß und nimmt das Große und Ganze in den Blick: »Jeder Kunde bringt eine neue Herausforderung. Deshalb ist unser Job so vielseitig und spannend.«

## Schlummernde Riesen finden

Am Ende des Rundgangs haben sich viele Eindrücke aus der Welt der Müllverwertung bei uns eingebrannt. Wir bedanken uns bei Saskia Kutsche und wünschen ihr alle Energie der Welt für die Umsetzung der Zukunftsvision bonNova, die mit dem Less-Waste-Gedanken Menschen inspiriert, sich intensiver mit



den eigenen Abfällen und deren Reduzierung auseinanderzusetzen. An der Ausfahrt der MVA Bonn verabschieden wir uns auch von unseren Energieberatern von Reitz Retrofit. Mit ihrem Know-how und Engagement sind sie längst nicht mehr nur für die Bewertung lufttechnischer Anlagen gefragt. Anlagenbetreiber haben erkannt, dass in jeder Industrie und jedem Prozess noch riesige Einsparpotenziale schlummern, die mit fachkundiger Retrofit- und Energieberatung Marke David und Vitali nicht länger im Verborgenen bleiben müssen.

# Müll mit Vision

Kundenporträt  
Müllverwertungsanlage  
Bonn



Anfang der 90er Jahre kam der schwedische König Karl Gustav nicht nur aus politischen Gründen nach Bonn, sondern vor allem um sich eine der modernsten Müllverwertungsanlagen Europas anzusehen.



Damals war die SWB Verwertung der Stadtwerke Bonn mit der MVA Bonn das Vorzeigebild eines neuen Denkens, das die Müllverwertung an die Stelle der Deponie rückte. Heute, dreißig Jahre später, ist die MVA Bonn mit ihrer Zukunftsvision bonNova erneut Impulsgeber. Ziel ist eine klimaneutrale Anlage, die nur noch verwerten muss, was sich im Rahmen einer zukünftigen Zero-Waste-Gesellschaft nicht vermeiden lässt.

Das erste, was Besuchende in Bonn lernen, ist, dass die MVA Bonn keine Müllverbrennungsanlage, sondern eine Müllverwertungsanlage ist. Zwar wird der angelieferte Hausmüll aus kommunalen und gewerblichen Quellen auch verbrannt, die dabei entstehende Wärme wird jedoch durch das benachbarte Heizkraftwerk der Schwestergesellschaft SWB Energie und Wasser in Strom und Fernwärme umgewandelt. Auf diesem Weg werden aus 260.000 Tonnen Müll pro Jahr 500.000 Megawattstunden heißer Dampf produziert, der thermisch verwertet rund 19.000 Haushalte mit Strom und in etwa 10.000 Wohnungen à 80 qm sowie Schwimmbäder und öffentliche Gebäude Bonns einschließlich Universität und Altem Rathaus mit Fernwärme versorgt.

## Müll – zum Wegwerfen zu schade

Die Zahlen machen deutlich, wie wertvoll ein Verfahren ist, in dem Abfall als Energieträger betrachtet wird und nicht nur als eine Altlast, die irgendwie aus den Augen geschafft werden muss. In der ehemaligen Bundeshauptstadt Bonn hatte die Müllverwertungsanlage als Leuchtturmprojekt eines bewussteren Umgangs mit Ressourcen daher eine entsprechende Bedeutung. In den Achtzigern wurde die hundertprozentige Tochter der Bonner Stadtwerke geplant, 1992 in Betrieb genommen und seit 2001 laufen im heutigen Umfang alle drei Linien an 365 Tagen im Jahr rund um die Uhr. Im Zuge der Modernisierung im Jahre 2010 kam Reitz ins Spiel und lieferte den Beweis, dass drehzahlgeregelte Ventilatoren große Verbräuche deutlich verringern können. Bereits 2010 wurden durch die frequenzrichterbasierte Lufttechnik circa 85.000 Euro pro Linie pro Jahr eingespart. Auf dieser Basis entstand eine vertrauensvolle Zusammenarbeit zwischen dem jungen, 86-köpfigen Team in Bonn und Reitz, die, obwohl sie auf heißer Luft aufbaut, bis heute ein Gewinn für alle Seiten ist.

## bonNova – treibt die Zukunft an

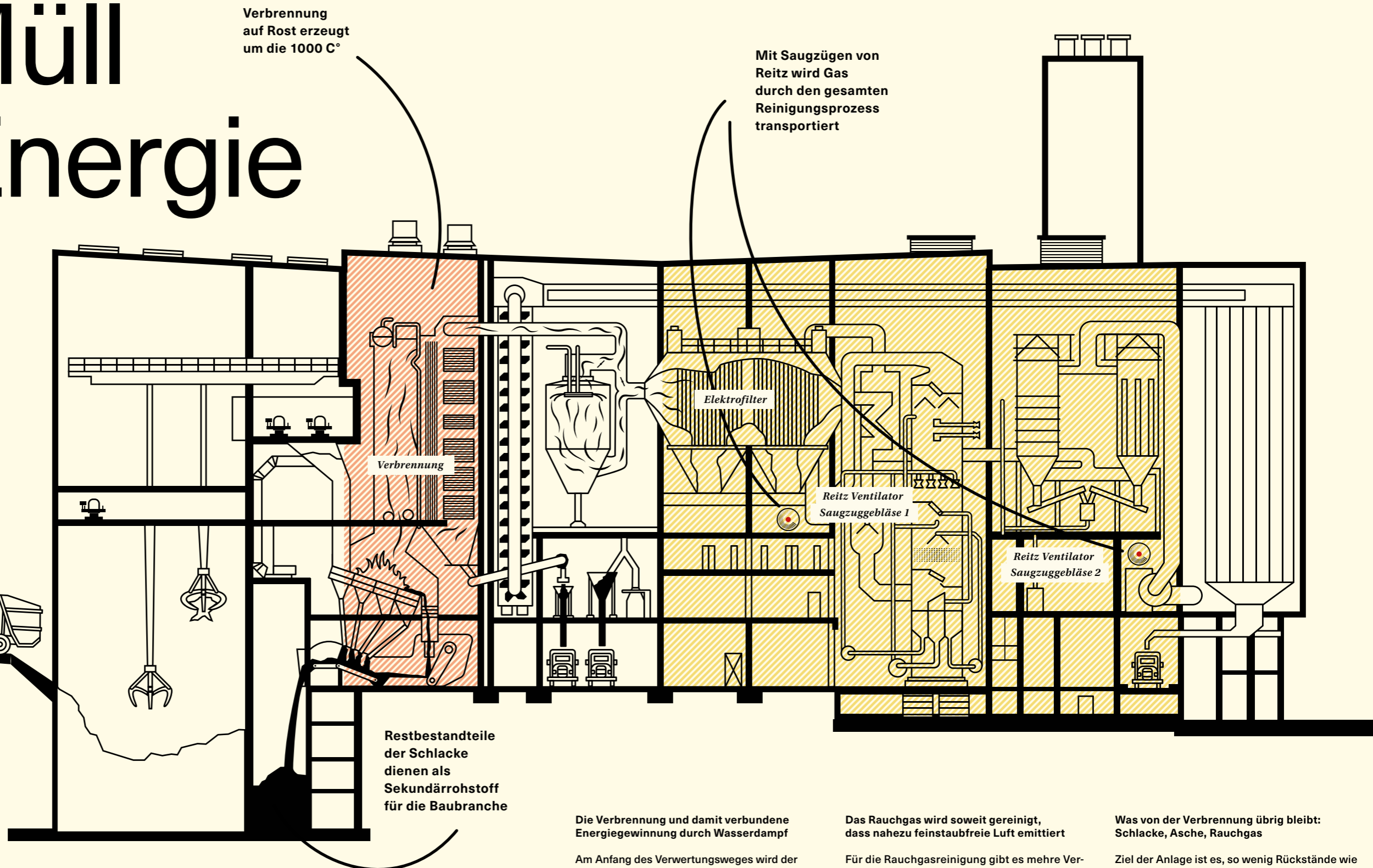
Der nächste Modernisierungsschritt der MVA Bonn steht spätestens bis zum Jahr 2035 an. Über 30 Jahre zuverlässiger Anlagenbetrieb ist Anlass genug grundsätzlich darüber nachzudenken, was die Müllverwertung in Zukunft bedeuten soll. »Es mag vielleicht widersprüchlich klingen, aber für uns als kommunale Müllverwertungsanlage ist eine abfallfreie Zukunft erstrebenswert.« Das junge, ambitionierte Team um Saskia Kutsche und Bernd Karras sieht die MVA Bonn als Startpunkt für eine Zero-Waste-Zukunft, in der in erster Linie Müll vermieden und erst im zweiten Schritt verwertet wird. Aus diesem Gedanken entstand ein ganzheitliches Konzept unter der Dachmarke bonNova. Menschen aus Bonn und Umgebung werden aktiv Teil des Transformationsprozesses und bekommen einen bewussteren Umgang mit Konsum und dem daraus resultierenden Müll vermittelt. bonNova umfasst sechs inhaltliche Bausteine, in deren Rahmen sich der Standort auf eine völlig neue Art ganzheitlich gemeinsam mit Bevölkerung, Politik, Forschung und Lehre, interessierten Partnern aus Industrie und Gewerbe zu einem Ort entwickeln soll, an dem Klimaschutz abwechslungsreich und mit Freude erlebt werden kann und damit für Abfallproduzierende einen wirklichen Mehrwert auf dem Weg zur Klimawende bedeutet.

Weitere Infos über bonNova: [bonnova.de](http://bonnova.de)



# Aus Müll wird Energie

Früher war es üblich, Müll zu deponieren und sich selbst zu überlassen. Nicht zuletzt aufgrund der Freisetzung großer Mengen Treibhausgase ist diese Art der Entsorgung seit 2005 verboten. Bereits vorher gab es Überlegungen, wie man aus dem unvermeidbaren Übel der Restabfälle noch einen Mehrwert gewinnen kann. Die Antwort lautet: Thermische Abfallbehandlung mit Unterstützung von Reitz Ventilatoren.



## Vom Rohstoff zum Produkt

Bei der thermischen Abfallbehandlung werden die Restabfälle nahezu rückstandsfrei verbrannt, um sie als Energielieferanten zu nutzen. Wenn die Hitze des Müllfeuers Wasser zu Dampf wandelt und dieser dann in Strom und Fernwärme übersetzt wird, wie es die Müllverwertungsanlage Bonn im Verbund mit dem Heizkraftwerk der Stadtwerke Bonn vormacht, kann Abfall eine Kleinstadt versorgen.

Der Heizwert liegt nicht weit unter fossilen Brennstoffen, kann im Gegensatz zu diesen aufgrund unseres Konsums derzeit aber noch als nachwachsender Rohstoff bezeichnet werden. Nach der Verbrennung müssen Schadstoffe aufwendig aus den Rauchgasen gereinigt werden. Aus diesem Prozess sind Ventilatoren nicht wegzudenken. Wenn am Ende des Weges lediglich ein laues Lüftchen aus dem Schornstein steigt, das weniger Feinstaub als die Umgebungsluft enthält, hat auch Reitz einen Beitrag dazu geleistet.

## Die Verbrennung und damit verbundene Energiegewinnung durch Wasserdampf


Am Anfang des Verwertungsweges wird der nicht anderweitig recycelbare Müll an Abkipfstellen aus den Müllwagen in die Abfallbunker geschüttet, dort mit einem ferngesteuerten Greifarm gemischt und schließlich in die Verbrennungsanlage gefüllt. Hier sorgt die Trocknung durch vorgewärmte Luft dafür, dass der Müll auf dem beweglichen Rost der Hauptverbrennungszone in der Regel ohne fossile Brenbeschleuniger bei konstant 1.000 C° richtig gut brennt. Diese Hitze wird in der Dampfkesselanlage genutzt, um ungefähr 400 C° heißen Wasserdampf zu produzieren, der über ein Rohrsystem zum Heizkraftwerk geleitet wird. Dort produzieren Turbinen Strom für das Netz, die Abwärme wird in das Fernwärmenetz eingespeist.

## Das Rauchgas wird soweit gereinigt, dass nahezu feinstaubfreie Luft emittiert

Für die Rauchgasreinigung gibt es mehrere Verfahren. Die MVA Bonn hat sich für die mehrstufige, nasse Rauchgasreinigung entschieden, in der dem Rauchgas in mehreren Filterstufen, zum Beispiel mit einem Rauchgaswäscher oder elektromagnetisch per Elektrofilter, Schadstoffe und Stäube entzogen werden. Mit Saugzügen von Reitz wird das Gas durch diesen gesamten Reinigungsprozess transportiert, bis am Ende lediglich leicht erwärmte Luft aus dem Schornstein in die Umwelt abgegeben wird.

## Was von der Verbrennung übrig bleibt: Schlacke, Asche, Rauchgas

Ziel der Anlage ist es, so wenig Rückstände wie möglich zu produzieren und diese recyclingfähig aufzubereiten. Das Ergebnis ist beeindruckend, denn am Ende bleibt so gut wie nichts übrig. Die während der Verbrennung anfallende Schlacke wird von einer Tochterfirma aufbereitet. Zunächst werden alle Rohstoffe für das Recycling herausgefiltert, danach werden die Restbestandteile der Schlacke unter anderem als Sekundärrohstoff für die Baubranche genutzt.



# Energy is Money

CONTROLLING YOUR ENERGY IS THE HIGHEST DIVIDEND MONEY PAYS.

Energiesparen ist der Dreh- und Angelpunkt jeder Nachhaltigkeitsstrategie. Mit der Drehzahlregelung bietet Reitz eine Technologie, mit der Anlagenbetreiber nicht nur ihre Energiebilanz maßgeblich verbessern. Denn wo es früher hieß »Time is money«, heißt es heute »Energy ist money«.

Tatsache ist, dass die Mehrzahl der Industrie-Ventilatoren immer noch mit Drossel- oder Drallregelung betrieben wird. Das ist zwar grundsätzlich eine bewährte Lösung, mit Blick auf die gesetzlichen Vorgaben der EU und unter ökologischen und ökonomischen Gesichtspunkten aber auch nicht mehr in jedem Fall empfehlenswert. Stattdessen empfiehlt sich eine qualifizierte Betrachtung, in welchem Zusammenhang ein drehzahl geregelter Ventilator ohne Minderung des Wirkungsgrades die bessere Lösung ist.

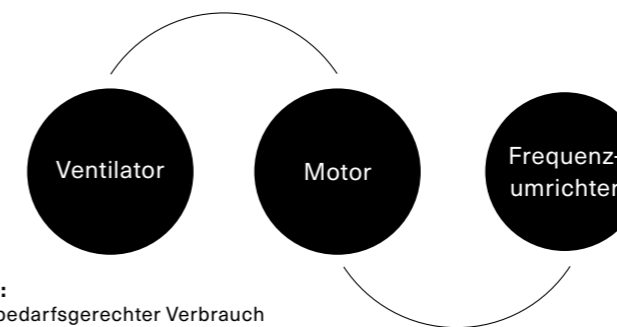
Die Müllverwertungsanlage Bonn realisiert nach eigenen Angaben eine Energiekosteneinsparung von 85.000 Euro durch Umstellung auf Drehzahlregelung pro Linie pro Jahr.

### Reparatur, Recycling, Retrofit – die nachhaltige Dimension des Ventilators

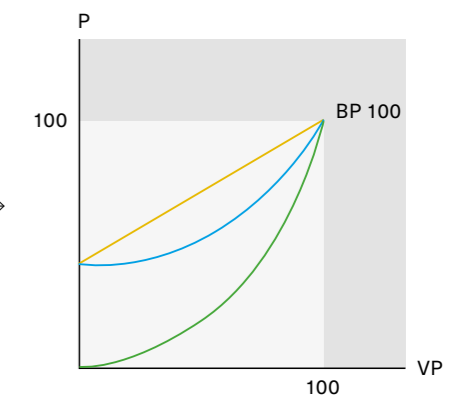
Um die Energieeffizienz zu steigern, können Ventilatoren jederzeit nachgerüstet werden. Aber auch im Falle eines Defekts zum Beispiel durch Verschleiß bedeutet das nicht zwangsläufig das Aus. Die Retrofit-Experten begutachten die betreffenden Ventilatoren und beurteilen, ob eine Reparatur wirtschaftlich sinnvoll ist. Falls ja, wird der Lebenszyklus durch die Reparatur verlängert, falls nein, wird der Ventilator in die Einzelteile zerlegt und zu nahezu 100% dem Recycling zugeführt.

### Die Umrüstung auf Drehzahlregelung amortisiert sich in 1 bis 2 Jahren.

Die technische Betrachtung über einen längeren Zeitraum zeigt, dass allein durch die Optimierung des Ventilators je nach Anwendung bis zu 45% Energie eingespart werden kann, ohne den Produktionsprozess anzupassen. Daraus ergibt sich eine Amortisationszeit der Investition, die in der Regel zwischen einem und zwei Jahren liegt.



- Vorteile:**
- 100% bedarfsgerechter Verbrauch
  - Lineare Regelcharakteristik
  - Gefährliche Verwirbelungen werden vermieden
  - Verschleiß wird reduziert
  - Geräuscharmer Lauf
  - Perfektes und gleichmäßiges Anlaufverhalten
  - Mechanische Laufruhe



Leistungsbedarfskurven  
 C1 Drosselregelung  
 C2 Drallregelung  
 C3 Drehzahlregelung

Im Vergleich zu den klassischen Regelungsarten ist die Drehzahlregelung ein Verfahren, in dem in jedem Betriebspunkt immer nur exakt soviel Energie aufgewendet wird, wie gerade erforderlich ist. Ohne Minderung des Wirkungsgrades werden durchschnittlich ca. 30% des Energieaufwandes eingespart.



# Wir waren immer schon nachhaltig

Im Interview  
Hubert Bergmann  
und Martin Bornmann

Hubert Bergmann ist seit 46 Jahren bei Reitz aktiv. Zu seinem Aufgabenbereich gehört die nachhaltige Ausrichtung des Unternehmens, welche durch Ratingplattformen wie EcoVadis eindrucksvoll bestätigt wird. Sein Partner Martin Bornmann ist stellvertretender Betriebsstättenleiter in Hessisch-Lichtenau und hat sich bereits im Rahmen seiner Diplomarbeit mit Nachhaltigkeit beschäftigt.



### Herr Bergmann, Wie sind Sie an das Thema Nachhaltigkeit gekommen?

**Bergmann** Zunächst muss man wissen, dass wir als mittelständisches Unternehmen Nachhaltigkeit schon immer praktiziert haben. Wenn Konrad Reitz in den 70er Jahren in die Fertigungshalle kam und eine Schraube auf dem Boden liegen sah, hat er sie aufgehoben und einem Mitarbeiter gebracht, damit der sie wieder einsetzen konnte. Dieser Spirit begleitet uns von Anfang an. Wir hatten immer Spaß daran, Energie und Geld zu sparen.

**Bornmann** Ich bin zwar *erst* seit 12 Jahren im Unternehmen, aber ich kann das nur bestätigen. Unser damaliger Betriebsleiter *Biene* Gröne hat zum Beispiel 1992 ein Gebrauchsmuster für eine Abschaltautomatik für Wasserpumpen bei Schweißgeräten beim Patentamt eintragen lassen. So etwas war damals neu und folgte dem Prinzip »Was gerade nicht gebraucht wird, gehört abgeschaltet.« Das haben wir auf alle möglichen Bereiche und Geräte übertragen. 2017 haben wir mit der ersten Umstellung auf LED bei der Beleuchtung 50 % Energie eingespart. Das waren spürbare Effekte, die sich aber nicht wie heute unmittelbar in einem Nachhaltigkeitsrating niedergeschlagen haben. Diese Entwicklung ist noch relativ jung. Seit 2019 haben wir drei Mal in Folge die Auszeichnung in Silber durch EcoVadis erhalten. EcoVadis ist eine weltweite Plattform, bei der Nachhaltigkeitsthemen auf den Prüfstand kommen und bewertet werden. Klar, dass wir in Zukunft auch Gold und Platin gewinnen wollen.

### Sie würden also sagen, dass Reitz von Haus aus immer ein Vorreiter der Nachhaltigkeit war?

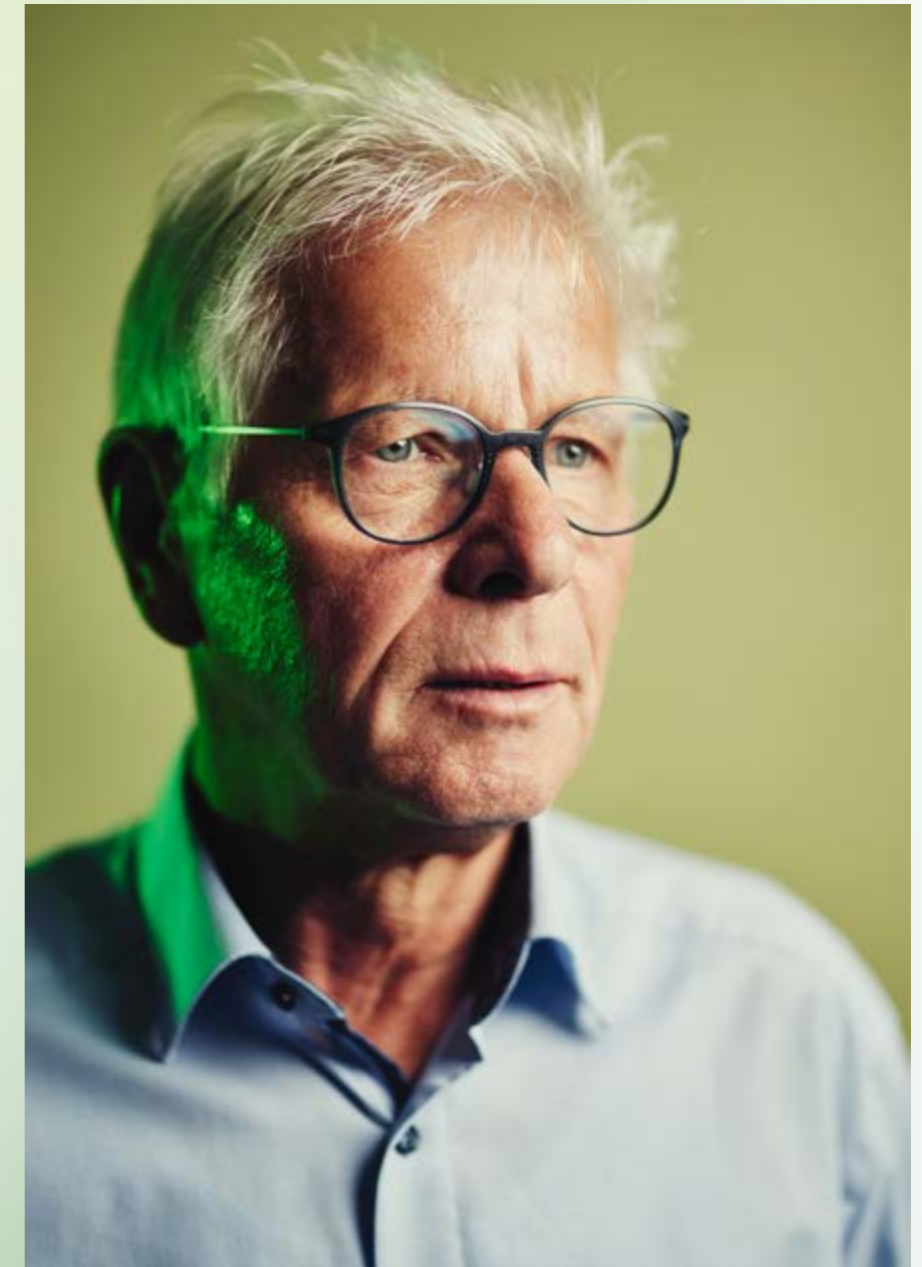
**Bergmann** Ja, selbstverständlich. Seitdem ich dabei bin, ist es unser Anspruch, vorne in der Spitze dabei zu sein und uns von anderen zu unterscheiden. Das hat unsere tägliche Arbeit motiviert, ohne dass es ein besonderes Thema gewesen wäre. Zum Beispiel haben wir sehr früh durch automatisches Schachteln den Verschnitt im Zuschnitt der Stahlbleche deutlich minimieren können. Indem wir die Bleche kanten statt schweißen haben wir erhebliche Energieeinsparungen erzielt. Auch hier war der wirtschaftliche Faktor eine wesentliche Motivation. Wir sind immer den geraden, ressourcensparenden Weg gegangen, was übrigens auch bedeutet, dass wir in den letzten 45 Jahren soweit ich es beurteilen kann, nie getrickst, sondern immer ehrlich gesagt haben, was wir können und was nicht. Das ist uns von der Geschäftsleitung auch immer so vorgelebt worden.

# »Wir sind immer den geraden, ressourcensparenden Weg gegangen.«

### Ist demnach nachhaltiges Handeln auch wirtschaftlich der klügere Weg?

**Bornmann** In der Regel ja, ganz offensichtlich natürlich, wenn es um die Vermeidung von Verschwendung und Energiesparmaßnahmen geht. Darüber hinaus haben wir aber auch den grundsätzlichen Ehrgeiz, die Bedingungen in unserer Umgebung und für die Umwelt zu verbessern. 2011 sind wir erstmals mit einem nachhaltigen Projekt öffentlich in Erscheinung getreten. Mit der Nutzung der Abwärme des Bioheizkraftwerks eines benachbarten Landwirtes ist es uns gelungen, mehr als 50 % des für die Erwärmung der Gebäude benötigten Gases zu ersetzen. Damit haben wir ein Zeichen gesetzt und den nachhaltigen Anspruch unseres Unternehmens deutlich gemacht.

Hubert Bergmann **begann seine Karriere vor über viereinhalb Jahrzehnten in der Reitz Fertigung als Dreher, machte dann auf dem zweiten Bildungsweg eine Meister- und Techniker Ausbildung. Nach einigen herausfordernden Aufgaben fand er in den Managementsystemen, die bis dahin ausschließlich aus dem Qualitätsmanagement bestanden, ein neues, herausforderndes Betätigungsfeld, in dem unter anderem die Basis für die mehrfach ausgezeichnete nachhaltige Entwicklung des Unternehmens gelegt wurde.**



### Wie sind Sie darauf gekommen, an Ratings teilzunehmen?

**Bergmann** Wir arbeiten überwiegend für Kunden, die selbst Nachweise ihres Engagements für Umwelt und Soziales erbringen müssen. Insofern suchen diese auch Partner, die mit ihnen auf einem Niveau agieren. Das fängt mit kleinen Maßnahmen wie der Besucherregistrierung oder Schutzausrüstung an. Kunden, die das wahrnehmen, erkennen unsere Bemühungen an und sagen: »Nicht schlecht«. Und dann kam der Punkt, an dem es hieß, ihr könnt nur an unserer Ausschreibung teilnehmen, wenn ihr ein Rating von EcoVadis vorweist. Da konnten wir nicht mehr zurück und haben uns der Herausforderung gestellt. Sie werden da einfach reingeworfen und machen das so gut es geht. Ich muss allerdings auch sagen, dass es mir nach wie vor großen Spaß macht.

### Ist es sehr aufwendig, wenn man bei einem Nachhaltigkeitsrating ausgezeichnet werden möchte?

**Bornmann** Absolut! Sie müssen mindestens ein Jahr vorher beginnen, wenn Sie zertifiziert werden wollen. Es gibt in anderen Unternehmen ganze Abteilungen, die sich um nichts Anderes kümmern. Wir haben den großen Vorteil, dass wir durch unsere Managementsysteme in Energie, Umwelt und Arbeits- und Gesundheitsschutz, die vor mehr als 10 Jahren unter der Leitung von Hubert Bergmann eingeführt wurden, alles perfekt vorbereitet haben. Das Nachhaltigkeitsrating setzt praktisch darauf auf. Da die oben genannten Standards gruppenweit gelten, sind wir unseren Wettbewerbern international und besonders in Ländern wie Indien meilenweit voraus.

**Bergmann** In Indien gab es tatsächlich Verhältnisse, wo man die Hände über den Kopf zusammengeschlagen hat. Die Zeiten sind Gott sei Dank vorbei. Jetzt sind wir mit kleinen Abstrichen an allen Standorten auf dem gleichen Level, was ich als eine Leistung empfinde, die man nicht hoch genug einschätzen kann.

**Worin besteht Ihre persönliche Motivation und was sind Ihre aktuellen Ziele als Nachhaltigkeitsmanager?**

**Bergmann** Ich bin ja nur noch 2 Tage in der Woche tätig und habe mich trotz aller Hindernisse dem Ziel verschrieben, den CO<sub>2</sub>-Fußabdruck des Unternehmens und unserer Ventilatoren berechenbar zu machen. Das wäre wirklich ein Meilenstein. Für mich persönlich ist es eine große Freude, wenn es gelingt, junge Menschen für das Energiesparen zu begeistern, wie wir es mit unseren Azubis bei der Suche nach Druckluftleckagen geschafft haben. 2015 wurden unsere Auszubildenden gemeinsam mit anderen von der Bundesumweltministerin Barbara Hendricks und dem DIHK Präsident für ihre pfiffigen Projekte zu dem Thema *Innovation und Klimaschutz – Deutschlands beste Energiescouts* in Berlin ausgezeichnet. Und um nochmal die wirtschaftliche Bedeutung nachhaltigen Handelns zu veranschaulichen: Schon 2015 kostete eine Leckage von 1 mm Durchmesser 800 Euro im Jahr.



»Wir haben den Ehrgeiz, die Bedingungen in unserer Umgebung und für die Umwelt zu verbessern.«

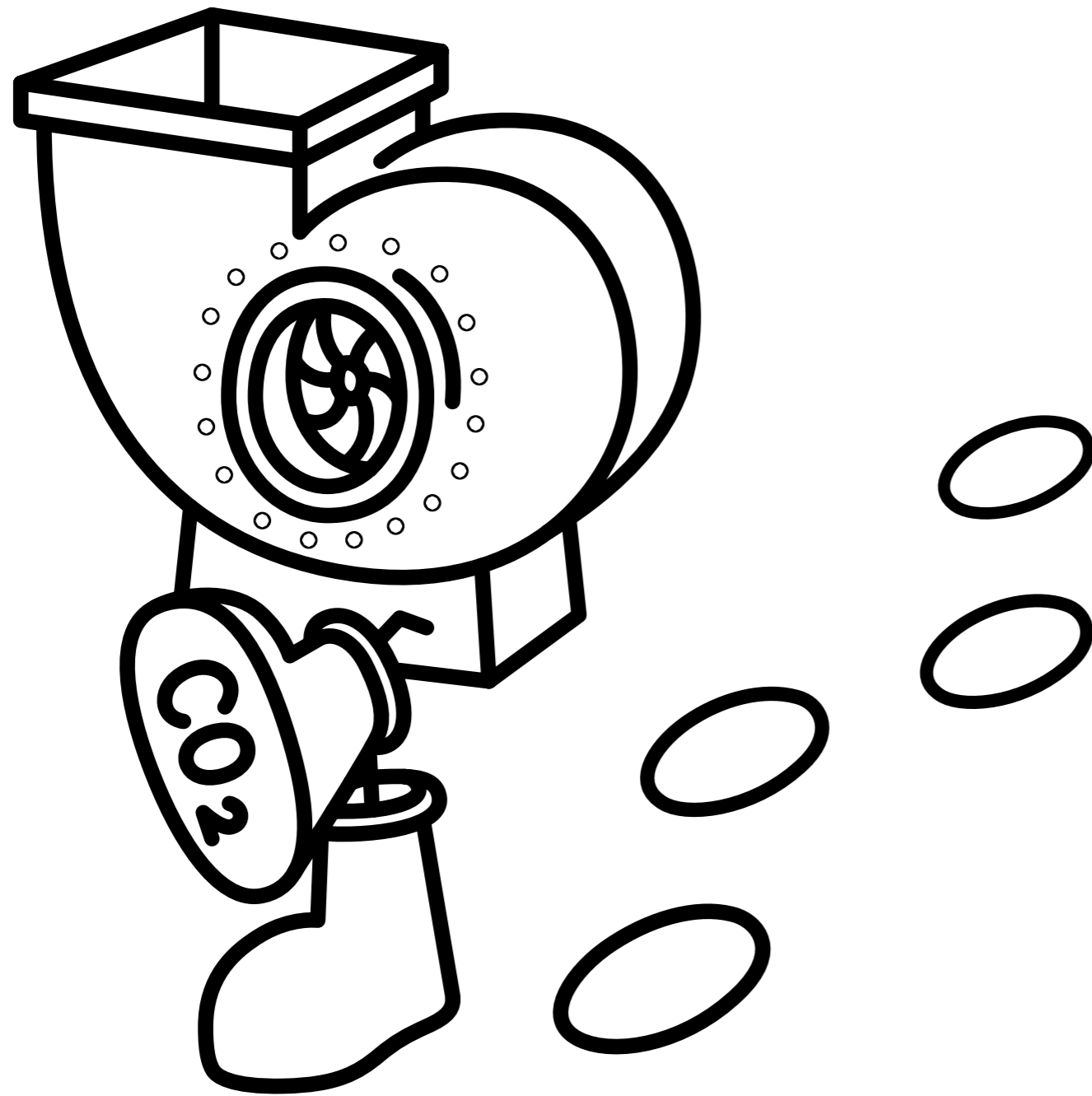


Martin Bornmann stieg 2011 als Wirtschaftsingenieur mit dem Schwerpunkt Umwelttechnik bei Reitz Umwelttechnik ein. Interessant ist, dass er sich bereits während seiner Diplomarbeit mit dem damals noch wenig beachteten Thema Nachhaltigkeitsberichterstattung beschäftigt hat. Heute ist er als stellvertretender Betriebsstättenleiter mitverantwortlich für den Standort Hessisch-Lichtenau sowie die nachhaltige Entwicklung der Reitz Gruppe.

**Bornmann** Als Nachfolger von Hubert Bergmann beschäftige ich mich damit, die Weichen für die Zukunft zu stellen. Wir wollen gut vorbereitet sein, wenn die nächsten Verordnungen kommen. Wir müssen uns vermehrt mit Zukunftsthemen wie der nachhaltigen Beschaffung von zum Beispiel Green Steel beschäftigen, aber auch grundsätzlich mit der Nachhaltigkeit von Lieferanten und natürlich die aktuellen und kommenden Projekte umsetzen. Ganz wichtig ist mir, dass jeder Mitarbeiter

mit den Prinzipien der Nachhaltigkeit vertraut ist und somit mit eigenen Vorschlägen und seinem Verhalten dafür sorgen kann, dass bei uns Nachhaltigkeit gelebt wird. Ganz aktuell ist die Meldung reingekommen, dass wir für den Deutschen Nachhaltigkeitspreis 2023 nominiert wurden. Darauf sind wir wirklich stolz! Das Ergebnis wird im November veröffentlicht.

**Viel Erfolg bei diesen Aufgaben und vielen Dank für das Gespräch!**



Seit einigen Jahren wird der sogenannte CO<sub>2</sub>-Fußabdruck industriell hergestellter Produkte ermittelt. Die Berechnung ist gespickt mit Unwägbarkeiten und Unschärfen. Reitz wäre jedoch nicht Reitz, wenn man sich nicht trotzdem auf den Weg gemacht hätte, den ersten Product Carbon Footprint eines Industrieventilators zu bestimmen.

»Als der erste Kunde nach dem Carbon Footprint unserer Ventilatoren fragte, dachte ich, ich falle aus allen Wolken.« Doch nach einem kurzen Moment der Irritation erwachte der Ehrgeiz von Hubert Bergmann und seinem Team, das in der Reitz Group für Nachhaltigkeit zuständig ist. »Wir haben uns langsam an das Thema herangetastet, unter anderem mit der Beispielberechnung des Fußabdrucks eines Teelöffels, darüber hinaus natürlich in Anlehnung an den GHG-Produktstandard (Greenhouse Gas Protocol), die DIN EN ISO 14067 und einer sehr brauchbaren Vorlage der Bundesregierung.

#### 64 % der Treibhausgasbelastung steckt allein im Stahl

Grundsätzlich ist es sinnvoll, zwischen den Fußabdrücken »Cradle to Gate« und »Cradle to Grave« zu unterscheiden. Ersterer bemisst die Emission gasförmiger Stoffe von der Herstellung des Rohmaterials und der Vorprodukte über den Transport, den gesamten Produktionsprozess bis hin zum Werkstor.

»Hier haben wir klar benennbare und vergleichbare Parameter, sodass der ermittelte Fußabdruck auch eine Aussagekraft hat«, erklärt Hubert Bergmann, weist im gleichen Zug jedoch auch auf eine Unschärfe hin, die daraus resultiert, dass sich nur die wenigsten Lieferanten auf einen Wert für ihr Produkt festlegen können oder wollen. Ohne die exakten Daten etwa für den Motor oder andere Bauteile und eingerechnet der Schwankungen im Logistikaufwand ist bei der Emissionskalkulation »Cradle to Gate« eines Reitz Ventilators zurzeit mit einer Unsicherheit von 20 % zu rechnen. »Davon abgesehen wird es trotz aller Anstrengungen noch über Jahre einen Unterschied machen, ob der Ventilator in Deutschland, Indien oder China produziert wird.«

# Zeigt her euren Footprint!

#### »Bei der Bestimmung »Cradle to Grave« kommen wir in den Bereich der Kaffeesatzleserei.«

Berechnungen, die den Fußabdruck des gesamten Lebenszyklus »Cradle to Grave«, also beginnend bei der Stahlverhüttung über die gesamte Produktion und Lebensphase bis hin zur Entsorgung veralteter Produkte, einschließlich der gravierenden Emissionen des laufenden Betriebs betreffen, sind aus nachvollziehbaren Gründen auf Spekulationen angewiesen:

- Der endgültige Betreiber ist zumeist nicht bekannt, da Reitz primär an Anlagenbauer liefert.
- Es gibt keine gesicherten Daten zur Lebensdauer, zu Einsatzzeiten, Stromverbrauch und der Entsorgung.

Überschlagsrechnungen zeigen, dass der Betrieb der Ventilatoren (also Cradle to Grave) bis zu 50-mal so viel CO<sub>2</sub>-Ausstoß verursacht wie die Herstellung bis zum Verkauf (Cradle to Gate).

»Trotzdem versuchen wir das große Puzzle zu lösen, indem wir ein Puzzleteil nach dem anderen bestimmen und in das große Bild einfügen. Eine unserer wichtigsten Aufgaben besteht darin zu erkennen, wo die wirksamen Hebel liegen, um die Treibhausgasemission nachhaltig zu vermindern.« Hubert Bergmann weist darauf hin, dass man die Gesamtbilanz durch die Verwendung von Grünem Stahl signifikant verbessern könnte. Die Frage sei nur, welcher Kunde bereit ist, dafür auch deutlich mehr zu bezahlen.

»Wir sind überzeugt, dass in der nachhaltigen Beschaffung das größte Potenzial liegt, wenn man wirklich effektiv etwas bewirken möchte.« Einstweilen haben sich Hubert Bergmann und Martin Bornmann auf die Rolle der Carbondetektive eingelassen. Mit systematischer Akribie ist eine interne Studie entstanden, die die genannten Aspekte und Unwägbarkeiten detailliert beschreibt. Im nächsten Schritt wird sie von offizieller Stelle begutachtet und im besten Fall bestätigt. »Ziel ist es, unseren Kunden für alle unsere Ventilatoren den CO<sub>2</sub>-Fußabdruck (Cradle to gate) in absehbarer Zeit zur Verfügung stellen zu können.«

# Nachhaltigkeit ist mehr als grün.

Ohne Nachweis für eine nachhaltige Entwicklung in den Bereichen Umwelt, Soziales und Unternehmensführung, kurz ESG (Ecological, Social, Governance), gelingt es heute keinem Unternehmen Sympathiepunkte bei Kunden oder Gesetzgebern zu sammeln. Als größter Ventilatorenhersteller Europas wird Reitz der Verantwortung mit zahllosen kleinen und großen Nachhaltigkeitsprojekten gerecht. EcoVadis fand das Engagement überzeugend und zeichnete Reitz erstmals im Jahr 2019, dann 2020 und 2022 mit der Silbermedaille aus.



Leuchtturmprojekte  
Umwelt

## Elektrisiert durch Eigenstrom

Im Dezember 2022 ging die erste Fotovoltaikanlage der Reitz Group ans Netz. Mit einer Leistung von 750.000 Kilowattstunden pro Jahr werden circa 25 % des gesamten Strombedarfs in Höxter-Albaxen abgedeckt. Eine weitere Anlage mit 600.000 kW/h ist in der Planung. Im Zusammenhang mit eigenproduziertem Strom wurden auch Ladesäulen für den E-Fahrzeugpark installiert und weitere Maßnahmen für einen umweltfreundlichen Energiekreislauf angestoßen. Einsparungspotenzial: Nach der Inbetriebnahme beider Anlagen sollen ca. 50% des Strombedarfs selbst hergestellt werden. Das Einsparpotenzial liegt bei 545 MWh, bzw. 228 t CO<sub>2</sub>.

## Dachsanierung in Hessisch-Lichtenau

Massive Einsparungen beim Heizölverbrauch werden durch die Neueindeckung des Dachs der Lackierhalle inkl. einer 100 mm dicken Dämmung am Standort Hessisch-Lichtenau erzielt. Einsparungspotenzial: Thermische Energieeinsparung ca. 15.000 kW/h pro Jahr, das entspricht ca. 1.500 l Heizöl oder 4 t CO<sub>2</sub>.

## Intelligent gesteuerte Absauganlagen

Viele Verbesserungsvorschläge kommen direkt von den Mitarbeitern. Bedarfsgesteuerte Absauganlagen bei Plasmaschneid- und Lackieranlage sind wirksame Maßnahmen gegen Energieverschwendung. Einsparungspotenzial: ca. 9000 kWh elektrisch oder 3,8 t CO<sub>2</sub>.

## Umstellung der Beleuchtung auf LED

Am Standort Höxter wurde die Umstellung von Leuchtstoffröhren auf LED bereits mit signifikanten Einspareffekten umgesetzt. Sukzessive wird auch die gesamte Beleuchtung in Hessisch-Lichtenau umgestellt und eine neue Steuerung der Beleuchtung eingeführt, durch die kleinere Einheiten punktgenau beleuchtet werden können. Schließlich muss nicht in der gesamten Fertigung Licht brennen, wenn nur in einem Bereich gearbeitet wird.

Einsparungspotenzial: Beispiel Endmontage am Standort Hessisch-Lichtenau: 128 Leuchtstoffröhren zu je 58 W wurden vergangenes Jahr durch 29 LED-Lampen zu je 69 W ersetzt. Das allein bedeutet eine Einsparung von ca. 10.000 kW/h pro Jahr plus eine Einsparung von 3000 kW/h durch die neue Steuerung. Die CO<sub>2</sub>-Einsparung liegt bei ca. 5,4 t CO<sub>2</sub> pro Jahr.



Leuchtturmprojekte  
Soziales

## Auszeichnung »Familienfreundliches Unternehmen«

Reitz ist eines der Unternehmen, dem die Vereinbarkeit von Familie und Arbeit unbedingt am Herzen liegt. Individuelle Arbeitszeitregelungen, Home Office und andere flexible Angebote tragen dazu bei, dass sich Mitarbeiter sowohl im privaten als auch beruflichen Umfeld bestmöglich entfalten können.

## Obstkörbe als schmackhafte Gesundheitsförderung

Seit Frühjahr 2023 stehen in allen Abteilungen Vitamine für Zwischendurch auf dem Speiseplan.



Leuchtturmprojekte  
Unternehmensführung

## Transparenz beim Zukunftstag

Reitz hat den Anspruch alle Mitarbeiter mitzunehmen. Dazu gehört der kontinuierliche Fluss von Informationen auf allen Ebenen. Beim Zukunftstag am 16. September 2022 haben sich alle Reitz Mitarbeiter in der Stadthalle Höxter versammelt, um gemeinsam über den zukünftigen Weg des Unternehmens nachzudenken.

## Entwicklungsmöglichkeiten durch Reitz Academy

Fortbildung und Weiterentwicklung ist ein zentraler Wert bei Reitz. Jeder soll und darf sich entsprechend seinen Fähigkeiten und Interessen weiterbilden. Unterstützt wird dieser Prozess durch ein hochwertiges externes und internes Fortbildungsprogramm unter anderem im Rahmen der Reitz Academy.



## Impressum

### Herausgeber

**Reitz Holding GmbH & Co. KG**

Konrad-Reitz-Straße 1

37671 Höxter-Albaxen

Germany

+49 5271 964000

### Redaktion

Ulrich Breder, Tim Heine

### Text

Jörg Rosenstengel

text-rosenstengel.de

### Gestaltung

nickels-design.de

### Fotografie

**Dirk Moll** dirkmoll.de (52–57)

**Tim Ilskens** timilskens.com (16–23, 48–51, 62–67)

**Christian René Schulz** crschulz.de (7, 28–35, 38–45)

**Reitz Group** (24–25)

### Illustration

**Patrick Witteck** patrickwitteck.de (Cover, 8–13, 36, 72)

### Produktion & Druck

thdrei.de

### Gedruckt auf

Metapaper Extrarough Recycling

**3. Ausgabe 10.2023**

75 Jahre das Beste geben.  
75 Jahre Kunden begeistern.  
75 Jahre nach vorne blicken.  
75 Jahre wachsen.  
75 Jahre zusammenhalten.  
75 Jahre Reitz.

Wir bedanken uns  
bei allen, die uns auf diesem  
Weg begleitet haben!

**reitzgroup**  
**.com**

**Reitz Holding GmbH & Co. KG**  
Konrad-Reitz-Straße 1  
37671 Hörter-Albaxen  
+49 5271 964000  
info@reitzgroup.com