



## NACHHALTIGKEITSBERICHT 2022



RIESS KELOMAT GMBH



## VORWORT

Wir denken in Generationen, mittlerweile in der neunten unseres Familienunternehmens. Nachhaltiges Denken wurde in unserem Unternehmen schon immer gelebt. Dies ist für uns kein neuer Trend, auf den wir aufspringen. Zum fünften Mal dürfen wir mit Freude darüber berichten, wie wir diesen Geist unserer Vorfahren weitertragen und trotzdem offen für neue Ideen bleiben.

Herzliche Grüße



Dipl. -Ing. Julian Riess

Susanne RieB

Ing. Friedrich Riess

# INHALTSVERZEICHNIS

---

VORWORT	<b>3</b>
INHALTSVERZEICHNIS	4
WIR ÜBER UNS	<b>6</b>
<b>Nachhaltigkeit bei RIESS KELOMAT</b>	6
<b>Meilensteine unserer nachhaltigen Entwicklung</b>	8
UNTERNEHMENSPOLITIK	<b>10</b>
<b>Wir wirtschaften im Einklang mit unserem Umfeld</b>	10
<b>Wir wissen: Der Mensch macht den Unterschied</b>	11
<b>Wir stehen auf drei Standbeinen und glauben an Qualität</b>	12
NACHHALTIGE WIRTSCHAFT	<b>14</b>
<b>Wir setzen auf die Kraft der kleinen Schritte</b>	14
<b>Wir hören unseren Kund/innen zu und sind für sie flexibel</b>	14
UMWELTSCHUTZ IN DER ERZEUGUNG	<b>16</b>
<b>Wir brauchen Eisen, Glas und Wasser, und sonst fast nichts</b>	16
Eisen: vom Rohblech zum Kochtopf	16
Glas: eine langlebige und natürliche Oberfläche	16
Emaille: aus zwei mach eins	17
<b>Wir gehen mit unseren Ressourcen achtsam um</b>	17
Abfall – so wenig und sicher als möglich	17
Wärmerückgewinnung	18
<b>Wir leihen uns Wasser und verwenden es sorgfältig</b>	20
Wasser – für eine CO <sub>2</sub> -neutrale Produktion	20
Fakten Wasserkraftwerk	21
Wasser – Lebensraum der Fische und Kleintiere	22
Wasser – zum Kühlen und Spülen	22
Die Bedeutung von Fischaufstiegshilfen	22

NACHHALTIGKEITSPROFIL DER PRODUKTE	<b>24</b>
<hr/>	
<b>Wir sind von Emaille als nachhaltigem Werkstoff überzeugt</b>	24
Vielfältige positive Eigenschaften	24
Verpackung – so wenig wie möglich	24
Einfaches Recycling des Endproduktes	24
<b>Wir geben unser Wissen über Emaille gerne weiter</b>	26
<b>Wir glauben an die nachhaltige Kraft guten Designs</b>	26
Lange Designtradition	26
Aktuelles Produktdesign	26
Aufbewahren neu denken	26
<hr/>	
MITARBEITER/INNEN	<b>28</b>
<hr/>	
<b>Wir stellen den Menschen in den Mittelpunkt</b>	28
Betriebswohnhäuser	28
Familienfreundliche Arbeitszeiten	28
Erreichbarkeit des Arbeitsplatzes	28
Sicherheit und Gesundheitsvorsorge	28
<b>Wir produzieren mit Herz und Hirn – Stück für Stück</b>	30
Lehrlingsausbildung – Karriere mit Lehre	30
Weiterbildung	30
Förderung des Teamgeistes	30
<hr/>	
GESELLSCHAFT	<b>32</b>
<hr/>	
<b>Wir suchen uns Partner, die denken wie wir</b>	32
<b>Wir wollen Dinge verändern</b>	32
<b>Wir sind seit 1550 in der Region und hier tief verwurzelt</b>	32
<hr/>	
UNTERNEHMENSGESCHICHTE	<b>34</b>
<hr/>	
GRAFIKEN / TABELLEN	<b>36</b>
<hr/>	
ZERTIFIKATE	<b>38</b>
<hr/>	

---

### NACHHALTIGKEIT BEI RIESS KELOMAT

---

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

#### **Individuelles Kochen – gesund und verantwortungsbewusst**

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

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

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

#### **Positive Bilanz für Natur und Klima**

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

Julian Riess wusste auch: Wenn ich einen Damm für mein Kraftwerk baue, können die Fische nicht zu ihren Laichplätzen gelangen und sich vermehren.

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

Heute sind wir der einzige Geschirrerzeuger, dessen Fertigung eine positive CO<sub>2</sub>-Bilanz aufweist. Unser Werk wird mit Strom aus eigenen Wasserkraftwerken betrieben. Wir erzeugen mehr Strom, als wir selbst brauchen und speisen ihn als grünen Strom in die Netze.

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

#### **Betriebsfamilie**

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

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

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

#### **Haushalten mit dem, was da ist**

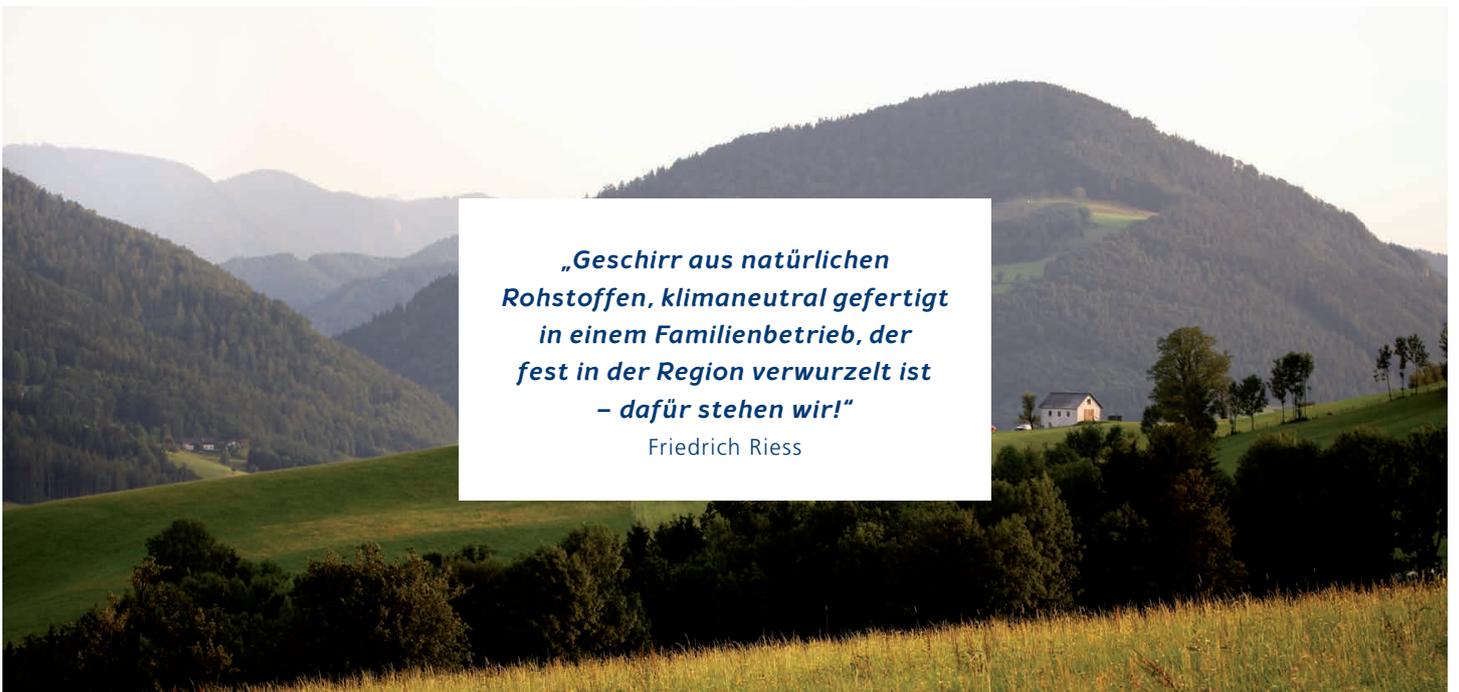
*Als unsere Vorfahren vor der Entscheidung standen in eine industrielle Fertigung mit Emailleproduktion zu investieren, verkauften sie Grund und Boden, die seit Langem in Familienbesitz waren. Schulden anzuhäufen, war nicht erwünscht. Mit den finanziellen Ressourcen musste man auskommen und vernünftig haushalten. Ihr Grundsatz war: keine Abhängigkeiten!*

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

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



*„Geschirr aus natürlichen  
Rohstoffen, klimaneutral gefertigt  
in einem Familienbetrieb, der  
fest in der Region verwurzelt ist  
– dafür stehen wir!“  
Friedrich Riess*



---

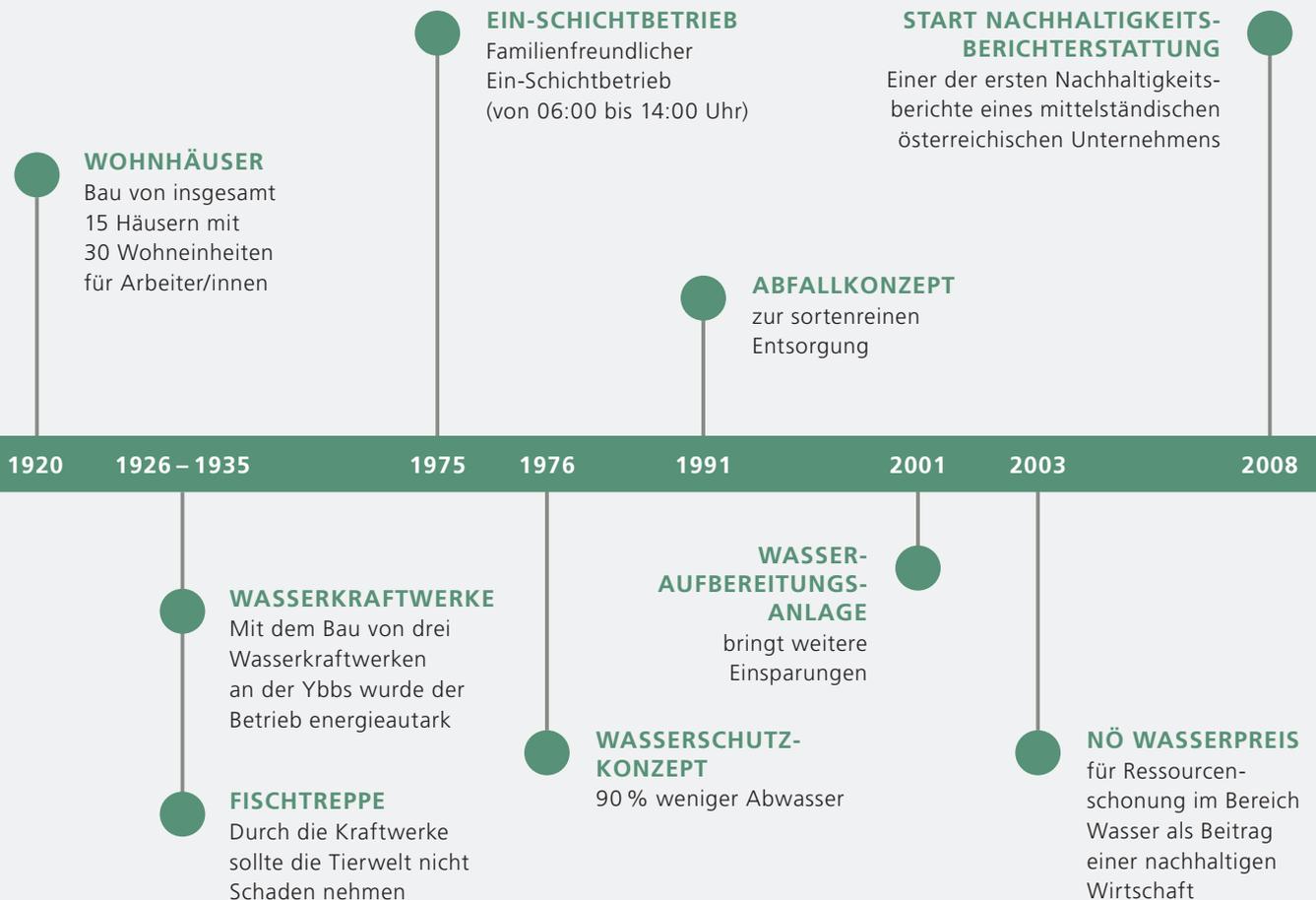
## MEILENSTEINE UNSERER NACHHALTIGEN ENTWICKLUNG

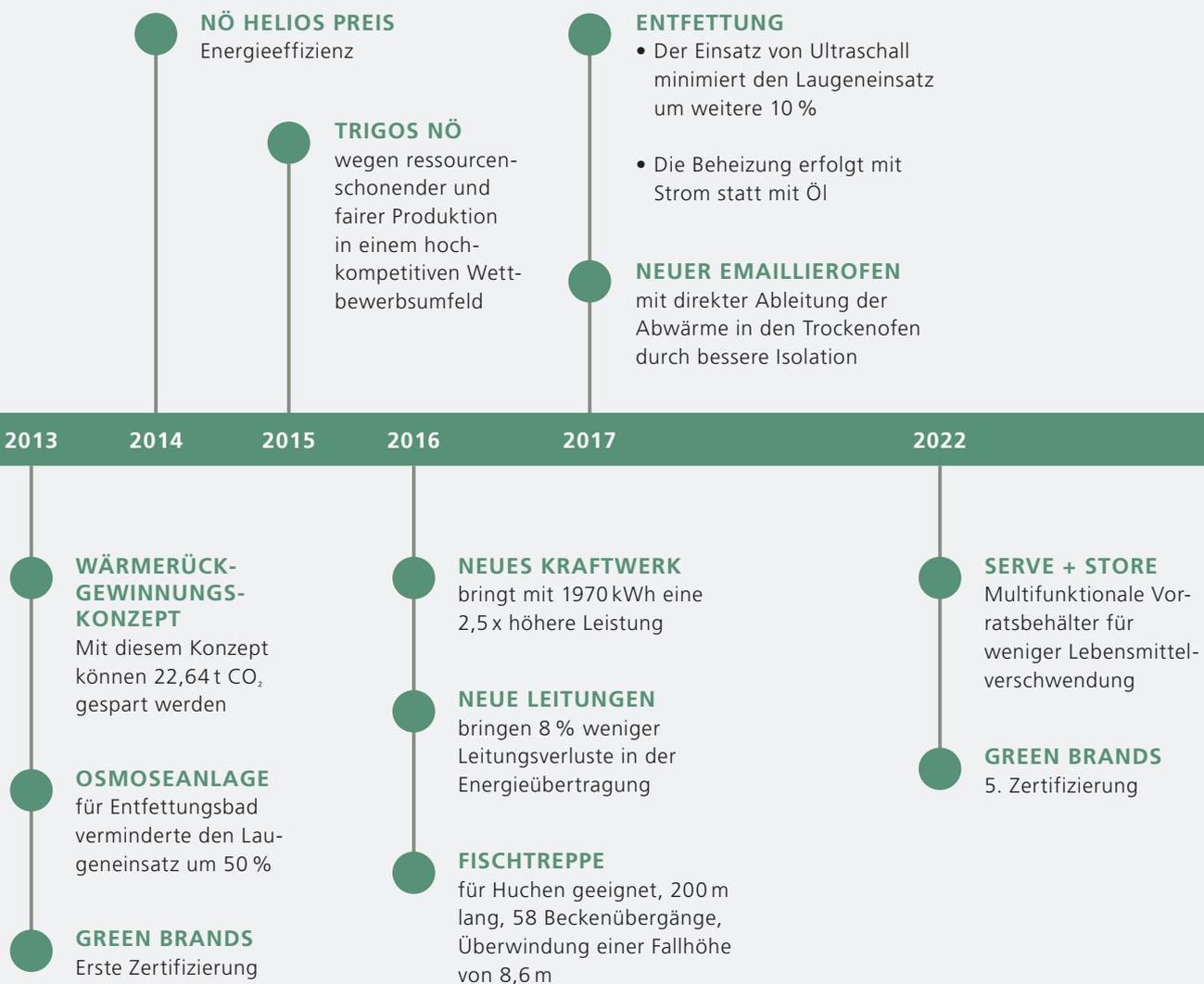
---

*„Nachhaltig für Menschen und Umwelt zu agieren, wurde uns eindrücklich immer vorgelebt, das wollen wir auch weitergeben.“*  
Friedrich Riess

In den 100 Jahren in denen in Ybbsitz emailliert wird, galt seit Beginn die Philosophie energieautark

und ressourcenschonend zu produzieren. Umwelt und Menschen waren und sind der Unternehmerfamilie ein wichtiges Anliegen. Alle Prozessschritte der Produktion werden laufend durchleuchtet und hinsichtlich Ressourcen und Energieaufwand verbessert.



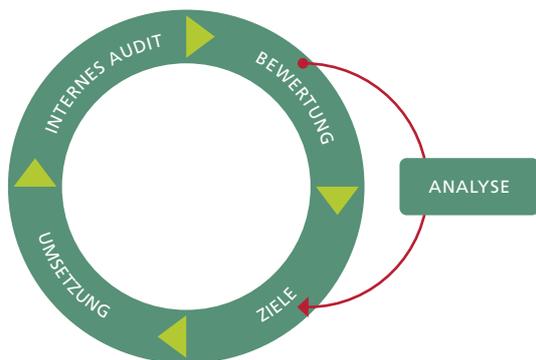


# UNTERNEHMENSPOLITIK

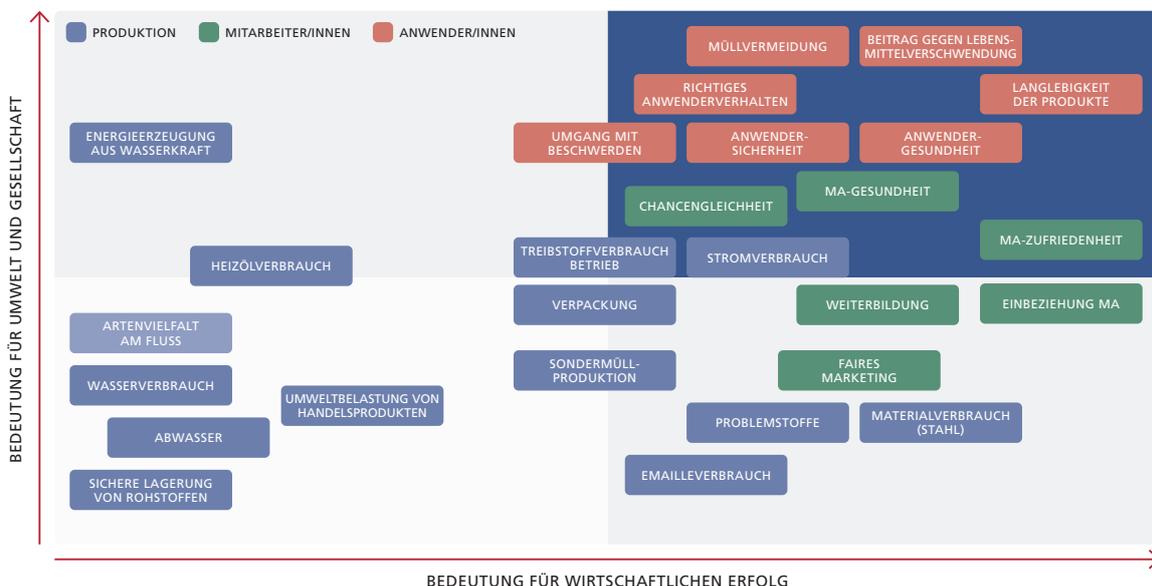
## WIR WIRTSCHAFTEN IM EINKLANG MIT UNSEREM UMFELD

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

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



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



WIR WISSEN: DER MENSCH MACHT DEN UNTERSCHIED

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

Susanne Rieß

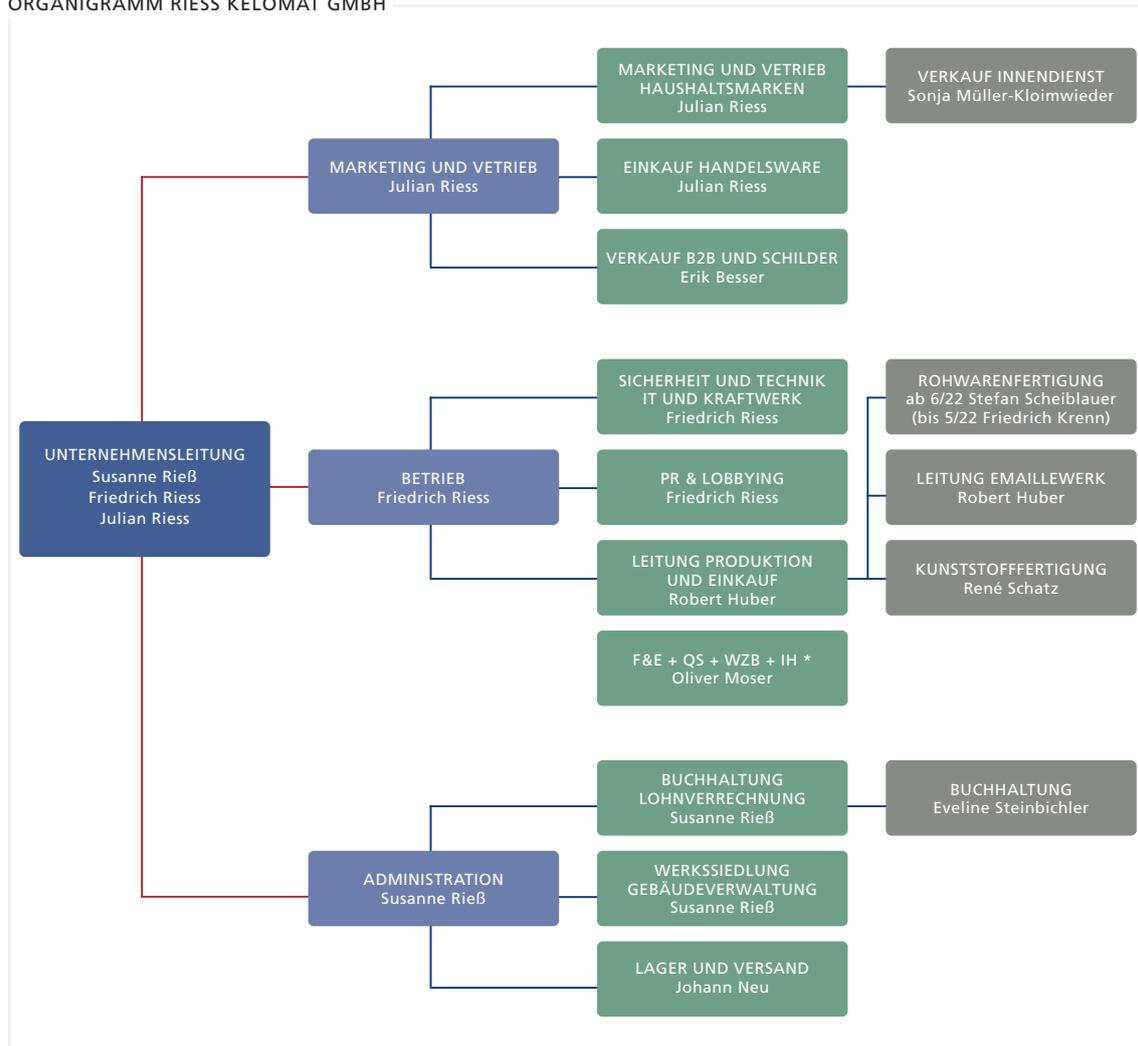
Das Unternehmen RIESS KELOMAT GmbH ist zu 100 % in Familienbesitz und wird von Friedrich Riess, Julian Riess und Susanne Rieß in neunter Generation geführt. Es herrscht eine klare Aufgabentrennung, wobei wichtige Entscheidungen stets gemeinsam getroffen werden.

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

Durch laufende Lehrlingsausbildung, die den Eigentümern ein großes Anliegen ist, wird gleichzeitig für einen guten Generationenmix gesorgt. (< 25 Jahre: 12,2 %, 25–34 Jahre: 17,3 %, 35–44 Jahre: 21,2 %, 45–54 Jahre: 29,5 %, 55+ Jahre: 19,9 %).

Die durchschnittliche Firmenzugehörigkeitsdauer der Mitarbeiter/innen ist mit 10,7 Jahren seit 11 Jahren konstant. Gleichzeitig ist die Aufteilung nach Altersklassen sehr ausgeglichen.

ORGANIGRAMM RIESS KELOMAT GMBH



\* Forschung & Entwicklung + Qualitätssicherung + Werkzeugbau + Instandhaltung

---

## WIR STEHEN AUF DREI STANDBEINEN UND GLAUBEN AN QUALITÄT

---

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

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

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



### HAUSHALTMARKEN

Wir sind der einzige Kochgeschirrhersteller und Emaillierbetrieb Österreichs. Neben der in Ybbsitz produzierten Marke RIESS gehört seit 2001 auch die österreichische Marke KELOMAT zu unserem Angebot rund um das Thema Küche und Kochen.

Einige Vertriebsmarken komplettieren unser Vollsortiment.

[www.riess.at](http://www.riess.at)  
[www.kelomat.at](http://www.kelomat.at)



### EMAILLESCHILDER

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

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

[www.riesskelomat.at](http://www.riesskelomat.at)  
[www.emailschilder.co.at](http://www.emailschilder.co.at)



### INDUSTRIEKOMPONENTEN

Im B2B-Bereich erstellen wir für Industriekunden innovative Sonderanfertigungen in Klein- und Mittelserien auf dem Gebiet von Metallumformungen und Emaillierungen.

Moderne Tiefziehmaschinen bringen je nach Auftrag Stahl, Edelstahl und Aluminium in Form.

Beim Emaillieren von Sonderanfertigungen entstehen glänzende Oberflächen von Ofen- und Herdteilen, Lampenschirmen, Sanitärartikeln, Wasserspeichern, Wandverkleidungen u.v.m.

[www.riesskelomat.at](http://www.riesskelomat.at)

### DIE MARKE RIESS

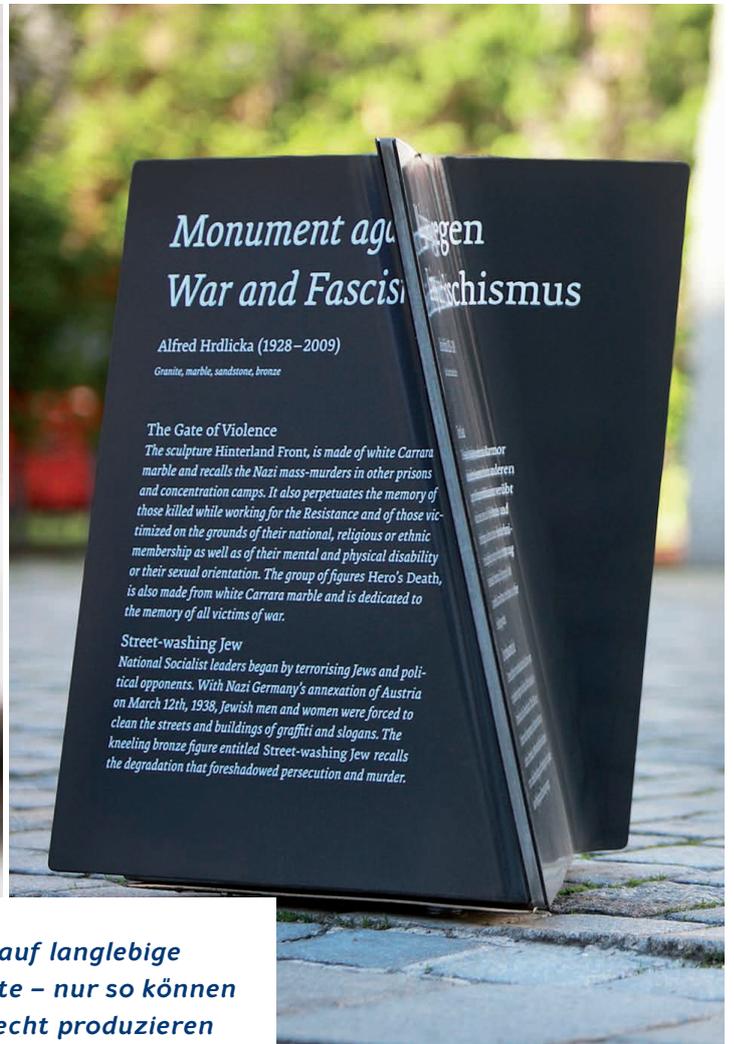
steht für handgefertigtes Emaille-Kochgeschirr aus Österreich seit 1922 in Premium-Qualität sowie für Schilder aus Emaille und Sonderanfertigungen. Die gut ausgebildeten Mitarbeiter/innen und die hohe Qualität der Rohstoffe garantieren hochwertige Verarbeitung und extreme Langlebigkeit.

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

### DIE MARKE KELOMAT

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

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



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

Friedrich Riess



## NACHHALTIGE WIRTSCHAFT

---

### WIR SETZEN AUF DIE KRAFT DER KLEINEN SCHRITTE

---

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

Julian Riess

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

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

Das Unternehmen verkaufte im Jahr 2021 ca. 822.933 Verkaufseinheiten Kochgeschirr aus Emaille.

In Summe entfallen 60 % des Jahresumsatzes auf Produkte aus Emaille (Kochgeschirr, Schilder und Industriekomponenten), 35 % auf Kochgeschirr der Marke KELOMAT und 5 % auf Handelsware und Küchenzubehör. Deutschland ist der wichtigste Exportmarkt. Insgesamt wird in 37 Länder geliefert (2021).

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

Ausbau der Markenbekanntheit und Präsenz am POS in Österreich und in den Nachbarländern Deutschland, Italien, Slowenien und in der Schweiz. Kontinuierlicher Ausbau der Exportquote auf 33 %.

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

---

### WIR HÖREN UNSEREN KUND/INNEN ZU UND SIND FÜR SIE FLEXIBEL

---

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

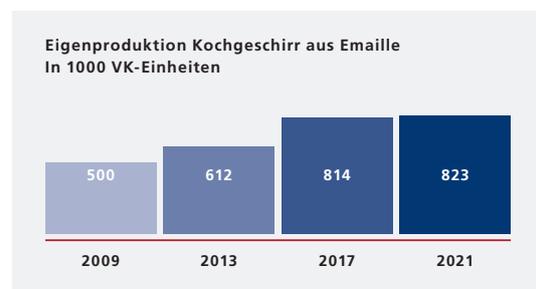
Friedrich Riess

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

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

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

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



10 GUTE GRÜNDE FÜR RIESS PREMIUM  
EMAILLE IN DER KÜCHE:

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



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

Friedrich Riess



## UMWELTSCHUTZ IN DER ERZEUGUNG

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

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

Friedrich Riess

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

Die Fertigung im eigenen Werk erfolgt CO<sub>2</sub>-neutral durch die eigenen Wasserkraftwerke. Man arbeitet in der gesamten Wertschöpfungskette ressourcenschonend und optimiert laufend, dafür sorgt ein eigenes Umweltprogramm.

### Eisen: vom Rohblech zum Kochtopf



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

Diese Coils werden durch einen regionalen Spediteur die letzten 15 km nach Ybbsitz geliefert. Dort werden sie zu den Ausgangsformen, den „Ronden“, für Töpfe und Deckel ausgeschnitten oder gestanzt anschließend mit Tiefziehpressen in die gewünschte Form kalt tiefgezogen. Danach wird der Rand geformt und die Griffe werden angeschweißt.

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

### Neue Investition 2021



2021 wurde die Dunks 250 t Tiefziehpresse installiert. Die moderne Parameterverwaltung ermöglicht einfacheres und schnelleres Rüsten. Das Tiefziehen erfolgt feinfühler und formt Dünobleche exakter um, trotz 50 Tonnen mehr Presskraft. Anbindungen für zukünftige Automatisierungen sind enthalten. Beste Sicherheitstechnik schützt die Mitarbeiter/innen.

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

### Glas: eine langlebige und natürliche Oberfläche

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

## Emaille: aus zwei mach eins

Nun ist alles bereit für die Emaillierung. Die Rohgeschirre werden außen und innen in den Schlicker der Grundemaille getaucht, getrocknet und kommen zum Verschmelzen in den Ofen. Bei Temperaturen um 850 °C verbindet sich die Rohform mit der aufgetragenen Glasschicht. Danach werden diese in den Deckemailleschlicker der gewünschten Farbe getaucht, getrocknet und abermals im Ofen miteinander verschmolzen.

## WIR GEHEN MIT UNSEREN RESSOURCEN ACHTSAM UM

*„Riess Kelomat stellt sich seit 2013 unserem strengen Zertifizierungsverfahren für das Unternehmen und die Produkte mit hervorragenden Ergebnissen. Seit damals gab es vier Rezertifizierungen, die – ausgehend von einem sehr hohen Niveau – weiterhin Verbesserungen in allen Kategorien zeigten. Der hohe Stellenwert der ökologischen Kriterien im Unternehmen und der Produkte wurde damit mehrmals bewiesen.“*

Norbert R. Lux, Managing Director / Geschäftsführer  
GREEN BRANDS Organisation

## Abfall – so wenig und sicher als möglich

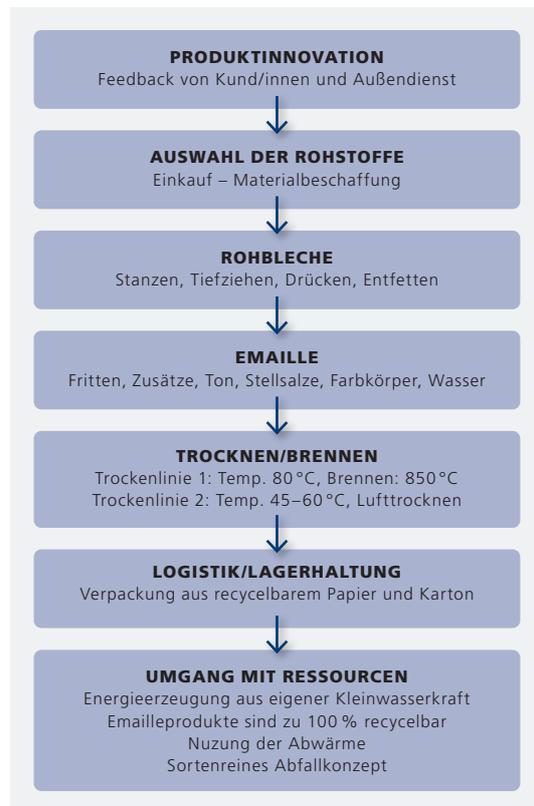
Im Sinne des Vorsorgeprinzips und der Nachhaltigkeit wird die Abfallbewirtschaftung so ausgerichtet, dass schädliche oder nachteilige Einwirkungen auf Mensch, Tier und Pflanze, deren Lebensgrundlagen und deren natürliche Umwelt vermieden werden. Das Abfallwirtschaftskonzept ist dabei keine einmalige Ist Zustand-Aufnahme mit punktuellen Maßnahmen, sondern das erste Glied einer Kette von Verbesserungen. Seit 1991 werden die anfallenden Abfälle sortenrein entsorgt und man optimiert deren Anfall laufend.

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

**Emailleschlicker** ist neben Eisen eines der Abfallprodukte der Produktion. Der bei der Produktion nicht verwendete Emailleschlicker (ca. 30 %) wird aufgefangen, aufbereitet und größtenteils in die Produktion rückgeführt. Verschmutztes und nicht wieder aufzubereitendes Emaille wird einer Filtration und Trocknung unterzogen und danach von einem Entsorger übernommen.

Die Emaille-Auftragsmaschinen mit artikelgenauer Programmsteuerung optimieren den Emailleauftrag

## VON DER PRODUKTIDEE ZUM FERTIGEN PRODUKT MIT FOKUS AUF RESSOURCENSCHONENDER PRODUKTION



und sorgen für minimale Restmengen von Schlicker. Spritzroboter helfen ebenfalls, die Restmenge von Emailleschlicker zu optimieren und gleichzeitig den CO<sub>2</sub> Ausstoß zu verringern.

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

**Mit Ölen, Säuren und Laugen** – notwendig für die Entfettung der Rohlinge – wird sorgsam umgegangen und laufend versucht deren Anfall und Energieeinsatz zu minimieren.

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

Durch Umstellung der Entfettungsbäder auf rein elektrische Heizung (vorher Trägerölanlage) werden die Becken mit sauberer elektrischer Energie beheizt und CO<sub>2</sub> eingespart.

Durch zwei Trocknungskammern wird die entfettete Ware mit wenig Energie getrocknet.

Öle, Säuren und Laugen werden in Fässern bzw. Plastikcontainern gelagert, welche auf Auffangwannen platziert sind. Diese sind aus Stahlblech gefertigt und säure- und ölbeständig.

## Wärmerückgewinnung

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

Emaillie wird in einem sogenannten Umkehrmaillierofen aufgeschmolzen. Das bedeutet, dass gleichzeitig gebrannte Produkte aus- und die zu brennenden eingefahren werden (Wärmetauscherprinzip). So kann keine unnötige Wärme entweichen. Beim Brennvorgang bei ca. 850 °C im Brennofen wird die erzeugte Hitze gleich dreifach verwendet:

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

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

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

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

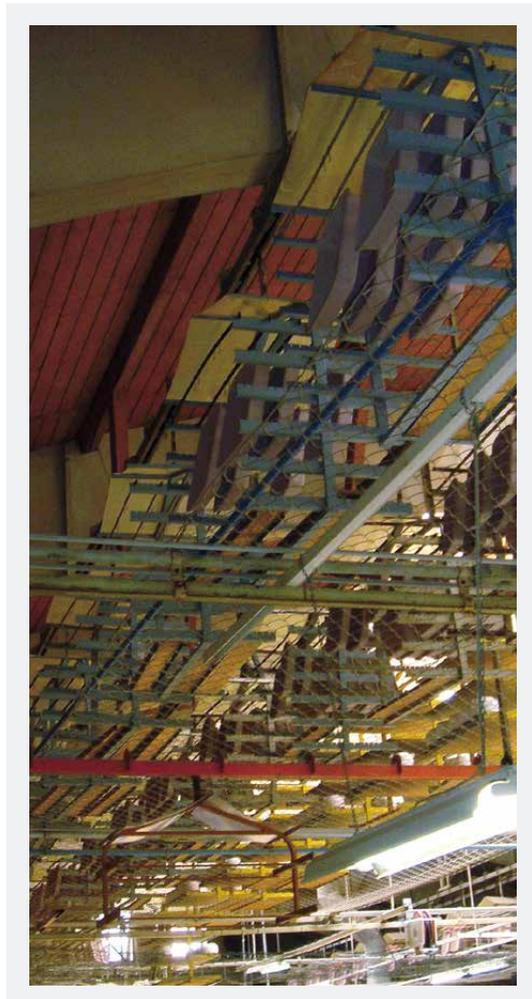
Seit 2013 wird durch bessere Wärmerückgewinnung jährlich 27,64 Tonnen CO<sub>2</sub> eingespart.

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

## GENERALSANIERUNG DES EMAILLIEROFENS



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





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



WIR LEIHEN UNS WASSER UND  
VERWENDEN ES SORGFÄLTIG

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

**Wasser – für eine CO<sub>2</sub>-neutrale Produktion**

Bei RIESS KELOMAT GmbH ist das Wasser für die Erzeugung elektrischer Energie der wichtigste Faktor. So können Emaillegeschirr, Industriekomponenten aus Emaille und Emailleschilder CO<sub>2</sub>-neutral produziert werden.

Am Standort Ybbsitz bauten die Großväter der heutigen Besitzer zwischen 1926 und 1935 drei Wasserkraftwerke entlang der großen und kleinen Ybbs. Die ruß- und abgaserzeugenden alten Kohleöfen, welche die Umwelt durch ihre Emissionen belasteten, wurden gegen emissionsfreie elektrische Emailieröfen ausgetauscht. Man war mit einem Schlag nicht mehr abhängig von fossilen, nicht nachhaltigen Brennstoffen. Die erzeugte Energie aus Wasserkraft ist noch dazu erneuerbar und nahezu CO<sub>2</sub>-frei.



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

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

2021 wurde das kleine im Firmengebäude befindliche Kraftwerk an der kleinen Ybbs saniert, um die Effizienz um weitere 10 % zu verbessern.

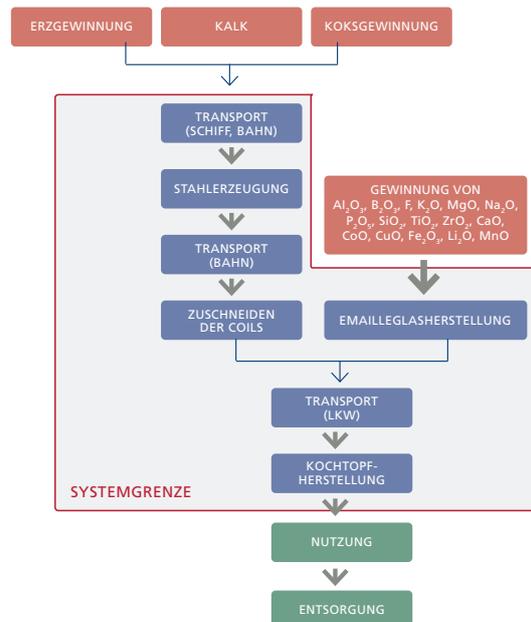
**CARBON FOOTPRINT UNTERSUCHUNG 2014 / FH WIESELBURG NACH ISO 14044**

Emissionen und Umweltauswirkungen vom Transport der Grundstoffe über die Emaille- und Stahlerzeugung bis hin zum fertigen emaillierten Produkt waren die Basis der Studie. Die Produktionsschritte der Vorkette – außerhalb der definierten Systemgrenze – wurden nicht berücksichtigt, da hierfür zu wenig gesichertes Datenmaterial vorlag.

Drei Punkte sind für die CO<sub>2</sub>-neutrale Produktion wesentlich:

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

**UNTERSUCHTE PROZESSSCHITTE DER STUDIE (SYSTEMGRENZEN)**



**FAKTEN WASSERKRAFTWERK:**

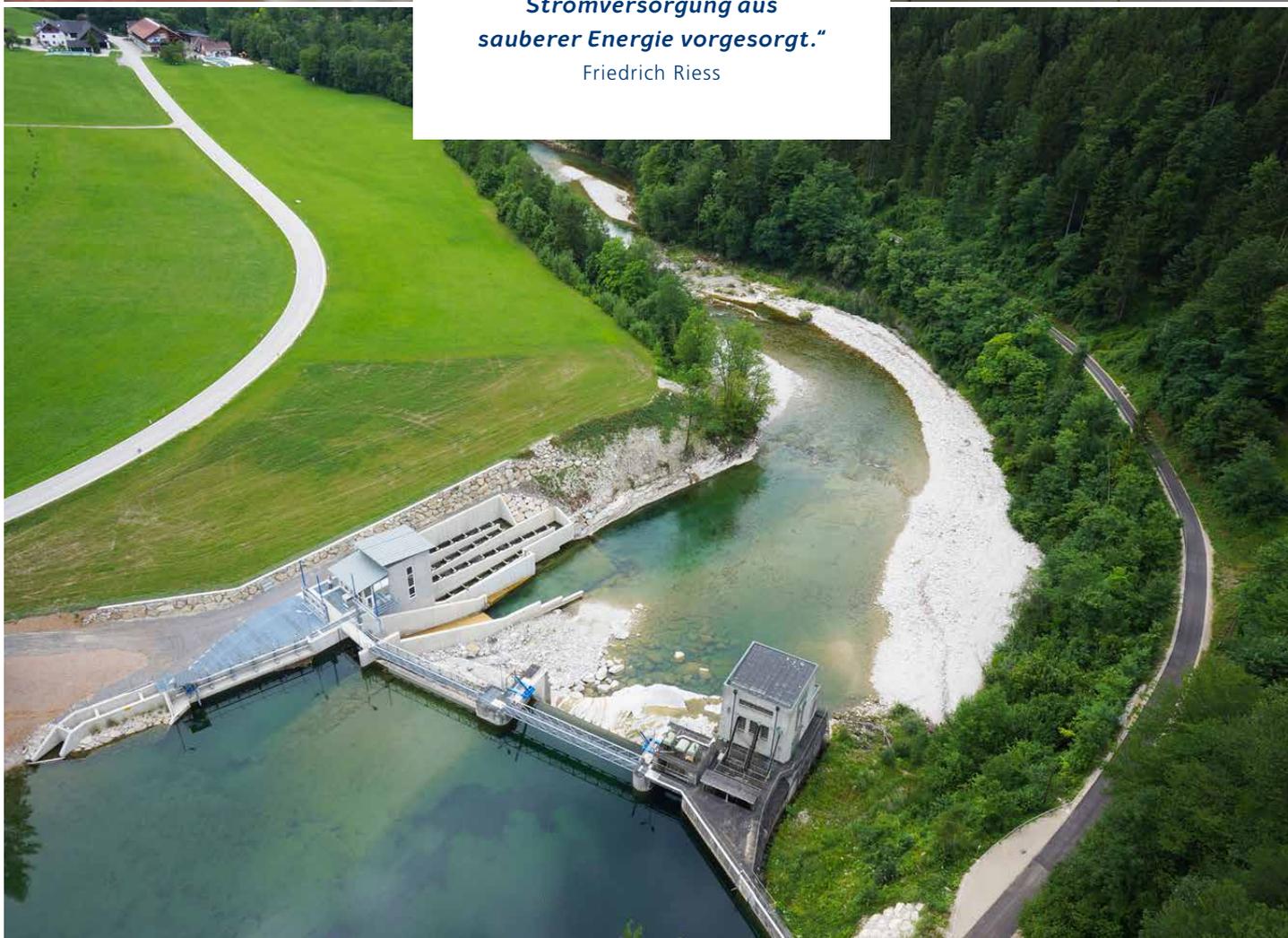
Kaplan Turbine	94% Wirkungsgrad
Gesamtleistung	1970 kWh
Energieleistung	9,2 Mio kWh pro Jahr
CO <sub>2</sub> -Einsparung	11.327 to pro Jahr

2/3 der produzierten Energie werden in das öffentliche Netz eingespeist  
= Ökostrom für 2000 Haushalte



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

Friedrich Riess



## Wasser – Lebensraum der Fische und Kleintiere

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

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

Die 200 m lange Fischaufstiegshilfe im Bautyp des Schlitzpass (Vertical Slot) mit Becken in einer Größe von 3 m x 2 m x 1,2 m ist für Fische bis zur Größe eines Huchen geeignet. Insgesamt 58 Beckenübergänge (Schlitze) ermöglichen den Fischen auf einer

Länge von 167 m das Überwinden einer Fallhöhe von 8,6 m. Die erforderliche Dotationswassermenge der Fischaufstiegshilfe beträgt 400 l/s.

## Wasser – zum Kühlen und Spülen

Das Wasser für den Betrieb kommt aus eigenen Quellen und Grundwasserbrunnen. Das geförderte Wasser wird vor allem als Kühl- und Spülwasser verwendet, das mehrmals zum Einsatz kommt. **Ein nachhaltiges Wasserschutzkonzept wurde sehr früh etabliert und brachte seit 1976 eine Wasserersparnis von 90 %.**

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

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

### Die Bedeutung von Fischaufstiegshilfen



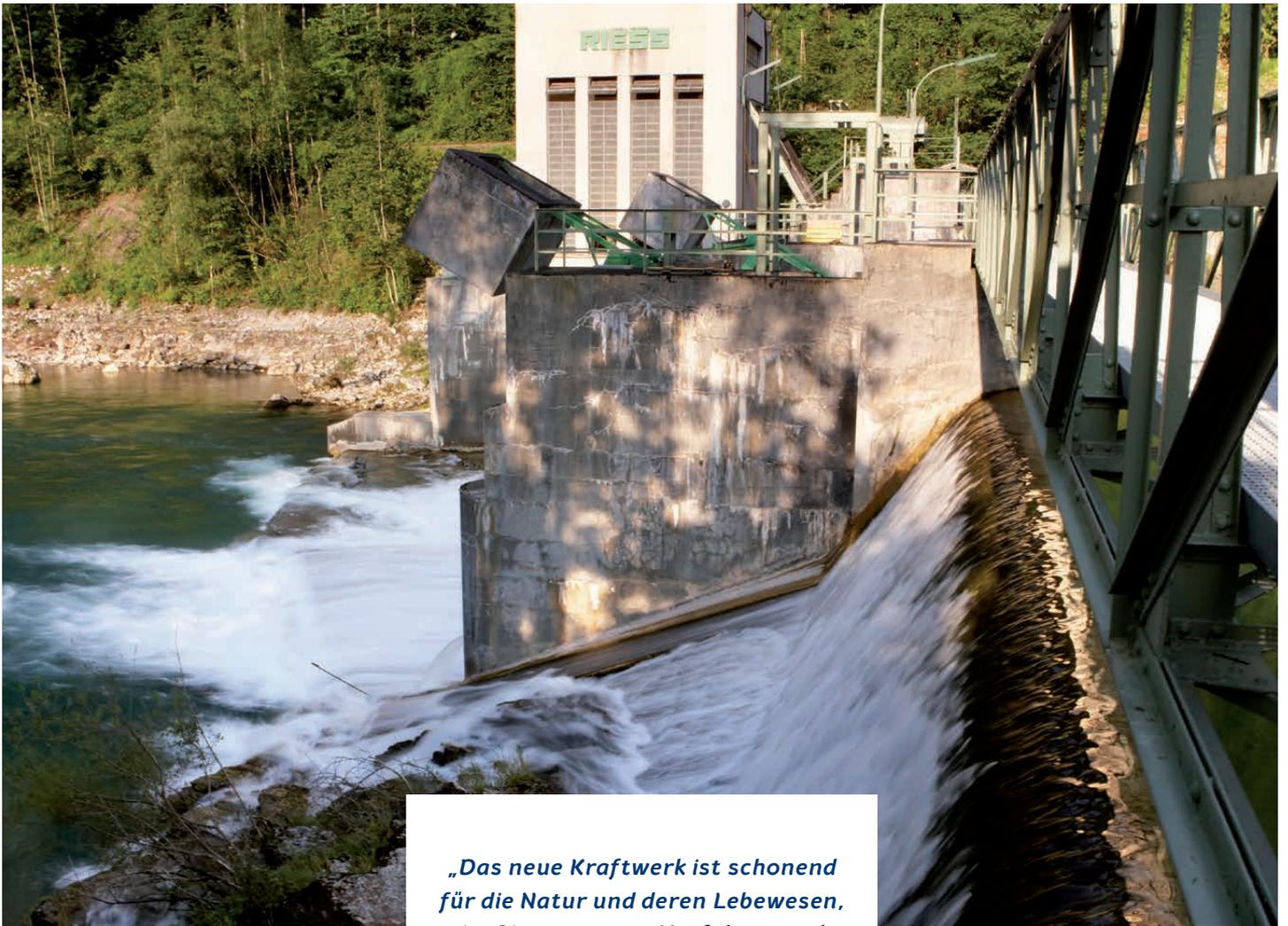
Die Fischleiter an der kleinen Ybbs

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

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

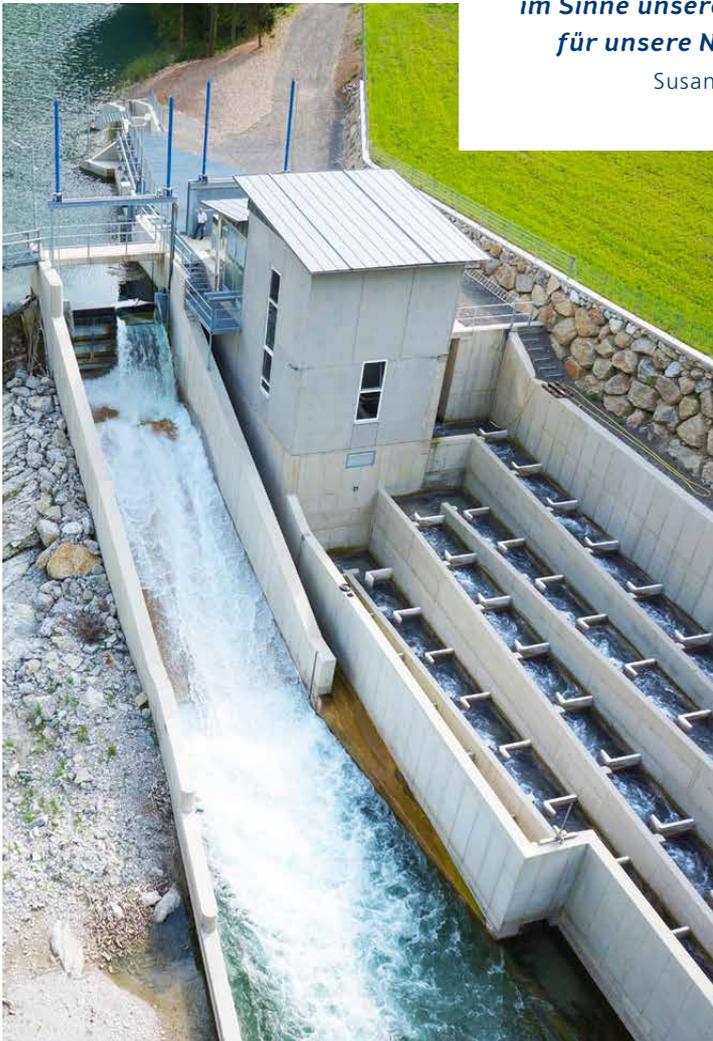


Die neu gebaute Fischleiter an der großen Ybbs



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

Susanne Rieß



# NACHHALTIGKEITSPROFIL DER PRODUKTE

---

## WIR SIND VON EMAILLE ALS NACHHALTIGEM WERKSTOFF ÜBERZEUGT

---

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

### **Vielfältige positive Eigenschaften**

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

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

Mit Emaille Kochgeschirr kann aufgrund der guten Wärmeleitung und -speicherung energiesparend gekocht werden. Aufgrund des magnetisierenden Eisenkerns sind Emaille Töpfe und Pfannen auch für Induktionsherde geeignet.

Immer schon wurde Emaille nicht nur zum Kochen, Braten und Backen, sondern auch zum aromabewahrenden und hygienischem Aufbewahren eingesetzt.

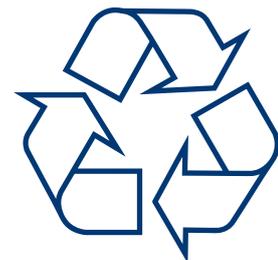
### **Verpackung – so wenig wie möglich**

Ressourcen werden auch bei der Verpackung gespart. Als Verpackungsmaterial dienen vorwiegend 100 % recycelbares Papier und Karton. Ein großer Teil der Produkte wird dabei bewusst ohne Umkarton geliefert. Die meisten Produkte werden zum Staubschutz nur in Seidenpapier eingehüllt, Ausnahme sind Großprodukte wie Topfsets und große Back- und Bratformen.

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

### **Einfaches Recycling des Endproduktes**

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





*„Emaile ist ein schöner,  
ästhetischer Werkstoff,  
die Lieblingsstücke kann man  
noch den Enkeln vererben.“*

Sarah Wiener



---

## WIR GEBEN UNSER WISSEN ÜBER EMAILLE GERNE WEITER

---

**„Wir stellen oft fest, dass der Nutzen von Emaillegeschirr noch vergrößert werden kann, wenn man Wissen über den Werkstoff und die richtige Verwendung weitergibt.“**

Friedrich Riess

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

### Webauftritt

Die Informationen über die Marken RIESS und KELOMAT werden benutzerfreundlich auf den beiden Webseiten zur Verfügung gestellt (riess.at, kelomat.at).

### Videos

Wissensvideos über den Werkstoff Emaille sowie über fachgerechte Verwendung, Pflege und energiesparende Nutzung unterstützen die Konsumenten in der richtigen Handhabung der Produkte.

### Informationsmaterialien

Neben Verkaufskatalogen legt man viel Wert auf seriöse Wissensvermittlung über Material und Gebrauch der Produkte. Die Publikation „Pfannenfibel“ liegt am POS auf, um Konsumenten über die verschiedenen eingesetzten Materialien und korrekte Verwendung der Pfannen der Marken RIESS und KELOMAT zu informieren.

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

### Kommunikation, Information und Dialog

Unkomplizierte Kontaktaufnahme der Konsumenten durch den Ausbau der Social Media Plattformen Facebook, Instagram und Youtube oder via Mail.

### Betriebsbesichtigungen

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

---

## WIR GLAUBEN AN DIE KRAFT GUTEN DESIGNS

---

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

Julian Riess

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

### Lange Designtradition



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

Der britische Stardesigner Tom Dixon und der kalifornische Pop-Art-Künstler Mel Ramos ließen in der Emaillemanufaktur arbeiten.

Die VIENNA DESIGNWEEK hat RIESS mehrfach als Partnerunternehmen gewählt. Das Wiener Designer-Duo „Polka“ sowie der UK-Designer Oscar Wanless kamen nach Ybbsitz und ließen sich vom Werkstoff inspirieren.

### Aktuelles Produktdesign

„Demokratisches Design für den Topf – für jeden Haushalt schönes, funktionelles Kochgeschirr.“ Seit 2008 hat das Wiener Designbüro dottings, Sofia Podreka und Katrin Radanitsch, drei Produktlinien unter der Marke RIESS truehomeware gestaltet. In Kooperation mit der Starköchin Sarah Wiener entstand 2013 eine Serie von zweifarbigen Backformen und 2015 die Retro-Serie Riesen und Zwerge. 2022 folgen die Vorratsbehälter Serve + Store, die mit dem Red Dot Design Award 2022 ausgezeichnet wurden.

### Aufbewahren neu denken

Das Unternehmen möchte mit seinen Produkten auch nachhaltiges Verhalten im Alltag leichter machen. Serve + Store Vorratsbehälter sind ein Beitrag gegen Lebensmittelverschwendung und gegen Einwegverpackung. Beim Design wurde auch auf Multifunktionalität Wert gelegt. So entstanden Küchenbasics für Ordnung in Küche und Kühlschrank, stilvolles Servieren und vieles mehr. Die Deckel dienen vice versa als Tablett und Teller, der Unterteil als Aufbewahrungsdose oder kleine Backform.



*„Vom Kühlschrank in den Ofen  
oder gleich direkt auf den Tisch.  
Ohne kompliziertes Umfüllen oder  
Verpacken sparen wir Handgriffe,  
Platz und unsere Energie!“*

Katrin Radanitsch, dottings



reddot winner 2022



# MITARBEITER/INNEN

---

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

---

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

### Betriebswohnhäuser

Die Häuser wurden kurz nach dem 1. Weltkrieg errichtet, als die Produktion des Unternehmens wegen der Wirtschaftskrise stark zurückging. Um die Belegschaft nicht entlassen zu müssen, ließ die Unternehmerfamilie RIESS auf einem nahe gelegenen Grundstück 15 Wohnhäuser mit 30 Wohneinheiten durch die eigene Mitarbeiterschaft erbauen. Die Mitarbeiter/innen lebten kostenlos in den Wohnhäusern und konnten Nahrungsmittel zur Eigenversorgung anbauen.

Von den ursprünglich 15 Häusern sind noch elf vorhanden. Heute werden diese Häuser der Belegschaft zu günstigen Konditionen zur Verfügung gestellt. Die Häuser werden genutzt, bis Eigenheime geschaffen werden.

### Familienfreundliche Arbeitszeiten

Die RIESS KELOMAT GmbH wechselte 1975 nach Befragung der Mitarbeiter/innen von Normalarbeitszeit auf Einschichtarbeit. Ein Großteil der Belegschaft arbeitet in der Frühschicht von 6 bis 14 Uhr, wodurch sich Familie, Freizeit und Beruf gut miteinander vereinbaren lassen.

### Erreichbarkeit des Arbeitsplatzes

Einige der Mitarbeiter/innen, die zu mehr als 3/4 in den benachbarten Gemeinden Ybbsitz, Waidhofen/Ybbs und Opponitz leben, führen nebenberuflich einen landwirtschaftlichen Betrieb und schätzen die Arbeitszeiten aus diesem Grund ebenso.

Da die Anbindung an das öffentliche Verkehrsnetz nicht optimal ist, reisen die meisten Mitarbeiter/innen mit dem PKW an. Es werden Parkplätze zur Verfügung gestellt, um den Mitarbeiter/innen die rasche Erreichung des Arbeitsplatzes zu erleichtern. Eine E-Tankstelle befindet sich ebenfalls am Firmengelände.

### Sicherheit und Gesundheitsvorsorge

**„RIESS KELOMAT ist eines der sichersten Unternehmen, in denen ich je tätig war.“**

Ing. Mag. Ulrich Schörghofer,  
Sicherheitstechnisches Zentrum

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

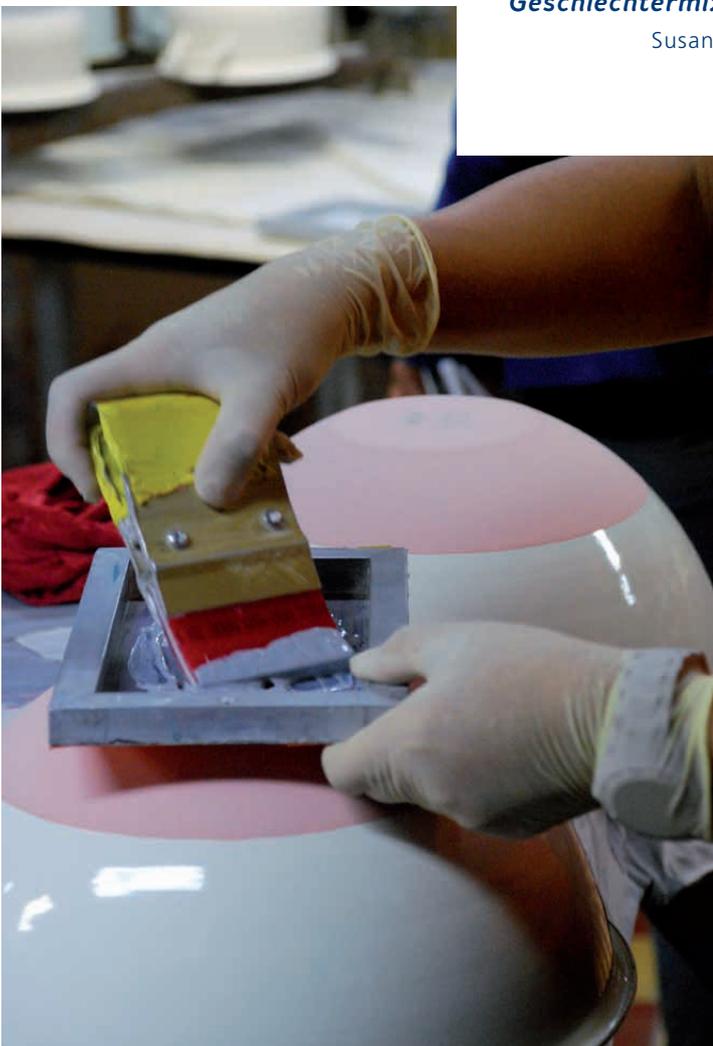
Auftretende Mängel werden bei RIESS KELOMAT rasch und zuverlässig behoben. Das Sicherheitszentrum unterstützt das Unternehmen mit seinen Sicherheitstechnikern bei der Behebung von möglichen Unfallquellen. Die Unfallzahlen des Unternehmens sind niedrig. Um bei Verletzungen rasch helfen zu können, sind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

In die Sicherheitstechnik des Maschinenparks wird laufend investiert, um Lärm- und Staubemissionen zu vermindern und Arbeitsplätze optimal auszuluchten. Für die Gesundheit des RIESS Teams steht ein Betriebsarzt des AMZ (Arbeitsmedizinisches Zentrum Mödling – moderne betriebliche Gesundheitsvorsorge und Arbeitssicherheit) zur Verfügung.



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

Susanne Rieß



---

## WIR PRODUZIEREN MIT HERZ UND HIRN – STÜCK FÜR STÜCK

---

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

### Lehrlingsausbildung – Karriere mit Lehre

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

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

Für die Ausbildung der Lehrlinge in der 3-D Zeichnung wird ein eigenes Meisterbüro zur Verfügung gestellt.

### Weiterbildung

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

Im Rahmen der Aus- und Weiterbildung stehen den Mitarbeiter/innen jährlich über 80 verschiedene Kurse zur Auswahl. Dies fördert die langfristige Zugehörigkeit und persönliche Entwicklung jedes Einzelnen und sichert den Markterfolg durch beste Produktqualität. Zur Qualifikationserweiterung stehen Kurse zu aktuellen IT-Themen und verschiedene Module in den Bereichen Hydraulik, Elektro- und Kunststofftechnik, Sprachen und Organisationsmanagement zur Verfügung.

Neben der technischen Weiterbildung gibt es auch persönlichkeits- und gesundheitsbildende Seminare im Angebot. Zusätzlich absolvieren jährlich mehrere Personen des Teams die Emailliererausbildung in der Fachhochschule Iserlohn in Deutschland.

Über den Qualifizierungsverbund werden jährlich viele Schulungsmaßnahmen angeboten.

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

### Förderung des Teamgeistes

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

Susanne Rieß

Das Unternehmen nahm am Programm Generationenmentoring (vom WIP = Wirtschaftsantrieb am Punkt), einem Weiterbildungsprogramm für Führungs- und Fachkräfte, teil. Das auf innerbetrieblichen Mentor/innen basierende Modell soll helfen, Vorurteile abzubauen und positive Synergien aus dem Miteinander der Generationen zu wecken.

Interessierte Stellensuchende haben die Möglichkeit, den Betrieb im Rahmen einer „Schnupperwoche“ kennenzulernen. Kommt es zu einem Arbeitsverhältnis, wird ein umfangreiches Schulungsprogramm geboten. Es werden regelmäßig abteilungsübergreifende Führungen mit kurzer Schulung durch jede Abteilung des Unternehmens organisiert.

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



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

Susanne RieB



---

### WIR SUCHEN UNS PARTNER, DIE DENKEN WIE WIR

---

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

Heinz Binder, Österreichischer Email Verband

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

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

Die Rohbleche kauft man ausschließlich bei der Voest Alpine AG in Linz. Die Rohstoffe für die Emaillierung kommen aus den EU-Ländern Deutschland, Belgien, Holland und Italien.

---

### WIR WOLLEN DINGE VERÄNDERN

---

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

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

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

Weiters werden laufend soziale und karitative Projekte vorrangig im Themenbereich Kochen und regionale Lebensmittel unterstützt.

---

### WIR SIND SEIT 1550 IN DER REGION UND HIER TIEF VERWURZELT

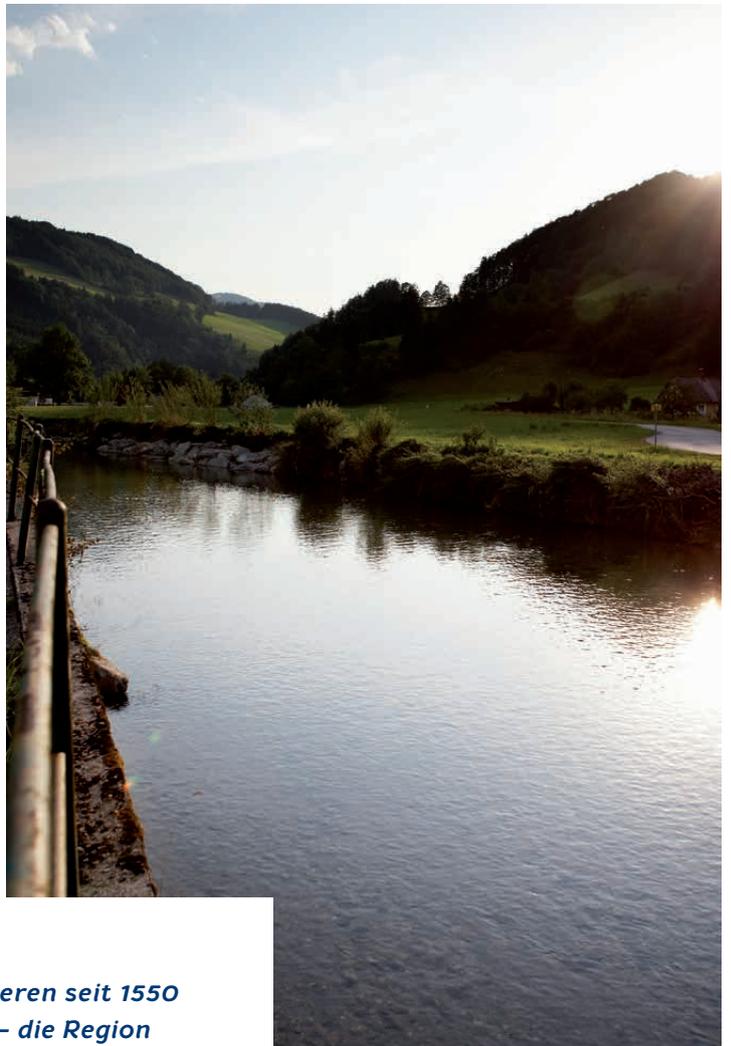
---

**„RIESS KELOMAT ist mit seinen Produkten weltweit vertreten und wir sind stolz, dass die Produktion in Ybbsitz erfolgt.“**

Gerhard Lueger, Bürgermeister von Ybbsitz

Die Firma ist ein alteingesessenes Familienunternehmen in der Marktgemeinde Ybbsitz. Sie zählt mit 145 Mitarbeiter/innen zu den wichtigsten Arbeitgebern in der Region. Der örtliche Tourismus wird durch kostenlose Betriebsführungen unterstützt. Es werden bei vielen sozialen, kulturellen und sportlichen Veranstaltungen der Gemeinde das Betriebsgelände und die Werkshallen kostenlos zur Verfügung gestellt. Gefördert werden z.B. Konzerte des Klangraums Waidhofen/Ybbs und Übungen der Freiwilligen Feuerwehr. Damit leistet man einen wesentlichen Beitrag zum gesellschaftlichen Leben in der Marktgemeinde Ybbsitz.

Die am Werksgelände befindliche Elektrotankstelle ist auch für die Allgemeinheit zugänglich und ist ein Beitrag zur Förderung der Elektromobilität in der Region.



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



# UNTERNEHMENS GESCHICHTE

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

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

**1616** Verleihung eines eigenen Hauswappens durch Kaiser Matthias.

**1690** Das Unternehmen gelangt in Familienbesitz.

**1801** Johann Riess aus Steyr heiratet in die Familie ein. Das der Familie Riess in Steyr gehörende Pfannenhammerwerk wurde verkauft und bildet den Ursprung der jetzigen Steyrerwerke.

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

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

**1919/1920** Bau der Arbeiterwohnhäuser

**1922** Start der Emaillierung. Bau einer Glasschmelze zum Herstellen von Emaille.

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

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

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

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

**1965–1975** Neu- und Umbau des Firmengebäudes. Herstellung von Alu- und Edelstahlgeschirr.

**1983** Österreichisches Staatswappen

**1988** Start Fertigung von Emailleschildern

**1995** Start des Verkaufs in Deutschland mit eigenem Außendienst

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

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

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

**2008** Erstellung des ersten Nachhaltigkeitsberichts

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

**2012** Erweiterungen der Linie folgten 2012 mit der Riess Edition Sarah Wiener und 2015 mit Riesen und Zwergen. Friedrich Riess wird Unternehmer des Jahres 2012 – verliehen vom österreichischen Gewerbeverein.

**2013–2023** Green-Brand-Zertifikat für das Unternehmen und die Marke RIESS, mittlerweile bereits zum fünften Mal zertifiziert – bis 2023.

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

**2016** Bau eines weiteren Kleinwasserkraftwerkes an der großen Ybbs.

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



**2022**

- 100 Jahre Riess Emaille.
- Sonderbriefmarke.
- Einführung Serve + Store Vorratsbehälter.



## ÖKOLOGISCHE KENNZAHLEN

2009

2013

2017

2021

### BEZUGSGRÖSSEN

Anzahl Mitarbeiter/innen	86	121	132	145
Beheizte Bruttogeschossfläche (m <sup>2</sup> )	6.675	6.675	6.675	6.675
Produzierte Menge Kochgeschirr in 1.000 EH	500	612	814	823

### ENERGIEVERBRAUCH

Heizöl (l)	24.300	20.220	30.810	20.137
Strom (kWh)	3.529.690	2.984.910	2.438.670	2.969.860
Diesel (für Notstromaggregat) (l)	1.350	1.395	750	85
Treibstoff (Firmen-Pkw/Lkw) (l)	8.180	6.675	6.221	3.000
Gefahrenre km Vertreter	258.300	236.556	258.903	220.343

### MATERIALVERBRAUCH (T)

Stahl	464	692	875	829
Emaile	87	91	156	165
Verpackungsmaterial	131	111	132	100
Kunststoff	35	34	26	16

### ABFALLANTEIL

Altpapier (m <sup>3</sup> )	86	86	86	86
Gewerbemittel (t)	32	14	18	18
Säuren und Laugen von Entfettung (t)	63	56	101	96
Emailleschlamm (t)	49	50	55	63

### WASSERVERBRAUCH\*\*

		2.810 m <sup>3</sup>	5.300 m <sup>3</sup>	4.853 m <sup>3</sup>
--	--	----------------------	----------------------	----------------------

### ABWASSERANFALL (PRODUKTION)\*

	870 m <sup>3</sup>	1.688 m <sup>3</sup>	1.857 m <sup>3</sup>	2.122 m <sup>3</sup>
--	--------------------	----------------------	----------------------	----------------------

### STROM AUS EIG. PRODUKTION (KWH)

Wasserkraft	6.723.975 kW	6.679.374 kW	10.105.989 kW	8.698.232 kW
Notstromaggregat	2.800 kW	1.700 kW	1.056 kW	0 kW

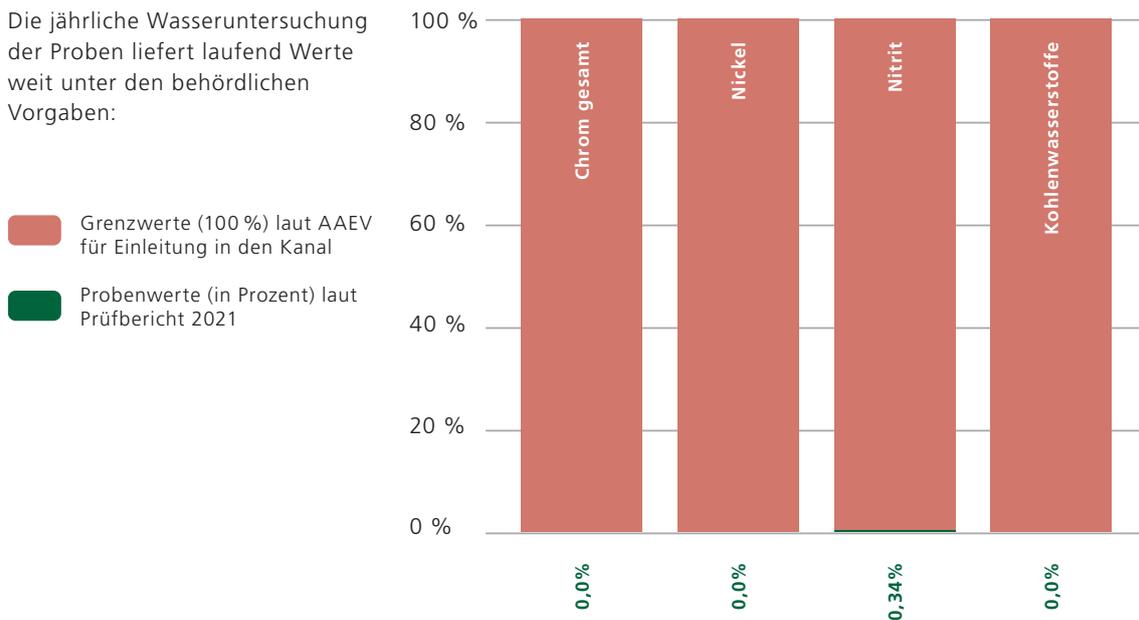
### RECYCLINGMATERIAL (T)

Kartonrecycling	24	111	132	100
Metallrecycling	160	223	262	336

\* Umstellung von 1 auf 2 Schichtbetrieb

\*\* Messwert Hochquellwasserleitung monatliche Zählerablesung

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



<b>PERSONAL-KENNZAHLEN</b>	<b>2009</b>	<b>2013</b>	<b>2017</b>	<b>2021</b>
Gesamtanzahl	86	121	132	156
Stammpersonal	71	83	111	124
Leasingpersonal	15	13	21	32
<b>ARBEITSVERHÄLTNIS</b>				
Arbeiter/innen	60	96	108	88
Angestellte	23	23	21	29
Lehrlinge	3	2	3	2
<b>GESCHLECHT</b>				
Frauen	47	74	79	81
Männer	29	47	53	75
<b>ALTER</b>				
Unter 25 Jahren	12	20	14	19
25 – 34 Jahre	16	20	21	27
35 – 44 Jahre	26	23	21	33
45 – 54 Jahre	23	41	37	46
Über 55 Jahre	9	22	19	31
<b>AUSBILDUNG</b>				
Matura	6	8	3	3
Fachabschluss	12	14	15	12
Meister	4	4	6	4
Lehrabschluss	34	38	41	38
Sonstiges	30	57	55	99
<b>FIRMENZUGEHÖRIGKEITSDAUER</b>				
Unter 5 Jahren	24	63	43	79
5 – 10 Jahre	21	27	32	33
11 – 20 Jahre	15	9	11	20
21 – 30 Jahre	17	15	10	7
Über 31 Jahre	9	12	16	17
Ø Unternehmenszugehörigkeitsdauer	15,6 Jahre	10,5 Jahre	11,1 Jahre	10,7 Jahre
<b>SICHERHEIT</b>				
Ø Krankheitstage pro MA	7 Tage	14 Tage	14 Tage	9 Tage
Arbeitsunfälle	4	6	4	6
Ø Ausfall durch meldepflichtige Unfälle (>3 Tage)	0,5	10	16	4
<b>FLUKTUATION</b>				
Zugänge	16	6	10	23
Abgänge	3	3	11	16
Pensionierungen	2	2	2	4
Fluktuation	6,9 %	4,1 %	8,3 %	12,8 % ***
<b>FREIWILLIGE LEISTUNGEN</b>				
Weiterbildung – Kosten pro Mitarbeiter/in (Euro)	140.–	525.–	369.–	431.–
Kantine*	nein	nein	nein	nein
Dienstwohnungen, Diensthäuser	ja	ja	ja	ja
Pendlerunterstützung	ja	ja	ja	ja
Firmenbusse	nein	nein	nein	nein
Kinderbetreuung im Unternehmen*	nein	nein	nein	nein
Anzahl Seminare zur Persönlichkeitsbildung, Ernährung und Gesundheit**	25	26	30	30
E-Tankstelle am Werksgelände	nein	nein	nein	ja

\* Aufgrund der Arbeitszeitmodelle konnte auf die Errichtung einer Kantine und einer betrieblichen Kinderbetreuungsstätte verzichtet werden. Siehe S 28 Absatz „Familienfreundliche Arbeitszeiten“

\*\*\* Fluktuation Stammpersonal 9,0 %

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



---

## GREEN BRANDS-GÜTESIEGEL

---

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

[www.green-brands.org](http://www.green-brands.org)



---

## CO<sub>2</sub>-NEUTRALE PRODUKTION

---

RIESS Produkte werden mit eigener Wasserkraft erzeugt. Der Überschuss fließt in das öffentliche Stromnetz, damit wird das in den einzelnen Produktionsschritten anfallende CO<sub>2</sub> ausgeglichen. Dies bedeutet, dass Umwelt und Atmosphäre bei der Herstellung eines RIESS Emailleproduktes nicht mit CO<sub>2</sub>-Emissionen belastet werden. Den Beweis mit Daten und Fakten für die CO<sub>2</sub>-neutrale Produktion liefert eine Untersuchung der FH Wiener Neustadt, Campus Wieselburg mit Hilfe der Datenbank von Gemis 4.6 (GEMIS = Globales Emissions Modell Integrierter Systeme). Auf Basis dieser Ergebnisse wurde das erste Umweltzeichen für CO<sub>2</sub>-neutrale Herstellung bei Kochgeschirr entwickelt.



Zertifizierte Qualität

---

## EEA ZERTIFIKAT

---

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

[www.european-enamel-authority.org/de](http://www.european-enamel-authority.org/de)



---

## TRIGOS NÖ 2015

---

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

[www.trigos.at](http://www.trigos.at)



---

## HELIOS PREIS

---

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

[www.energieeffizienzpreis.at](http://www.energieeffizienzpreis.at)



---

## ISO 9001:2105 QUALITÄTSMANAGEMENT

---

Von der Quality Austria - Trainings, Zertifizierungs und Begutachtungs GmbH wurde RIESS KELOMAT GmbH am 22.10.2017 für die Fertigung von Industriekomponenten gemäß ISO 9001:2015 die Anwendung und Entwicklung eines wirksamen Qualitätsmanagements zertifiziert.

[www.qualityaustria.com](http://www.qualityaustria.com)



---

## AUSTRIA GÜTEZEICHEN

---

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

[www.qualityaustria.com](http://www.qualityaustria.com)



RIESS KELOMAT GmbH  
Maisberg 47  
3341 Ybbsitz  
Austria



[www.riess.at](http://www.riess.at)



[www.riesskelomat.at](http://www.riesskelomat.at)



[www.kelomat.at](http://www.kelomat.at)

ArtNr. 0028-000  
NHHKB/06-22/GUG/2.0



9 003064 000963