



Überblick über einen Teil der Produktionshalle mit Montagerondell.

Wachstum in Weiterstadt

Als Fahrradhersteller Riese und Müller 2013 verkündete, nur noch E-Bikes anzubieten (und Falträder) und durch die Konzentration auf dieses Segment in die Champions League der E-Bike-Hersteller aufzusteigen, konnte man dies für etwas übertrieben halten. Es beginnt sich aber zu bewahrheiten, denn das Unternehmen wächst seit dem Umzug, ebenfalls 2013, erheblich. Dafür wurden die Strukturen auf allen Ebenen angepasst – vor allem in der Produktion, die rasch die steigende Nachfrage bewältigen muss.



Wesentlicher Teil der Wachstumsentwicklung: Transportmodelle von Riese und Müller.

Seit 2013 produziert Riese und Müller in einer neuen, 6.000 Quadratmeter großen Halle in Weiterstadt, da am vorherigen Standort die Kapazitäten nicht mehr ausreichten. Die maximale Kapazität der Produktion liegt bei 45.000 Einheiten im Jahr, aber zu welchem Grad diese bereits ausgelastet ist, darüber schweigt der Hersteller. Sein Wachstum, so viel scheint festzustehen, liegt zwischen 30 und 50 Prozent pro Jahr.

Heiko Müller und sein Kompagnon Markus Riese begannen Anfang der 1990er als Studenten mit ersten Experimenten in Sachen Fahrrad. Was sie seitdem auf die Räder gestellt haben, ist in einem Minimuseum ausgestellt. In einer langgestreckten Galerie über der Produktionshalle, zwischen den Bürotüren, finden sich alle bisherigen Modelle aufgereiht, auch das eigenwillige Geometrie-Versuchsfahrzeug von 1993, zusammengeschnitten aus Sperrmüllrädern, und der Birdy-Prototyp von 1994. Letzterer war ein wichtiger Schritt hin zur Serienreife, denn, was in der elterlichen Garage mit einfachsten Mitteln, wie Handsäge, Handfeile, Bohrmaschine, Schraubstock, WIG-Schweißgerät und CAD-Zeichnung, begann, setzte der taiwanische Produzent George Lin fort. Er erklärte 1994 auf der Eurobike: »I want to build this bicycle.« Auch ein Eis-Vögli, ein Birdy-Umbau für die Skipiste, ist in der Galerie zu sehen.

In den Jahren darauf konstruierten die beiden Diplom-Ingenieure etliche vollgefederte Räder, vom kleinen Faltrad Frog über das lässige Stadtrad Avenue und das sportliche Delite (damals noch ohne Motor) bis hin zum Sesselrad

Equinox. Es folgten erste Elektroräder, wie das Jetstream mit Akku im Rahmen und Weltenbummler Intercontinental. Das waren Meilensteine auf dem Weg zum heutigen Erfolg als einem der größten deutschen Produzenten von Elektrorädern.

Produktion in großem Stil

Der Produktionslauf beginnt bei Wareneingang und Lager. 40 Fahrräder bilden eine Produktionseinheit, deren Rahmen werden in einem Durchgang in die Produktion gebracht. Dort angekommen, erfolgt an einem Messtisch mit einer 1-zu-1-Zeichnung zuerst eine Qualitätskontrolle durch einen Mitarbeiter mit Blick fürs Detail.

Der Aufwand, den Riese und Müller in der Montage betreibt, liegt weit über dem Durchschnitt und schlägt sich im Verkaufspreis nieder. Doch offenbar lässt sich der Mehrwert den Kunden vermitteln, denn die Verkaufszahlen steigen stetig. Den Inhabern ist es gleichermaßen wichtig, dass möglichst effizient produziert wird und zugleich vernünftige Arbeitsbedingungen herrschen.

Das mehrstöckige Hochregallager wird von einem Mitarbeiter mit Gabelstapler bedient. In der Kommissionierung erfolgen Vorbereitungen für die Montage; die Einzelteile werden zusammengeführt, der Lagerort hat eine Lagerordnung. In Vorbereitung auf die Fahrradmontage

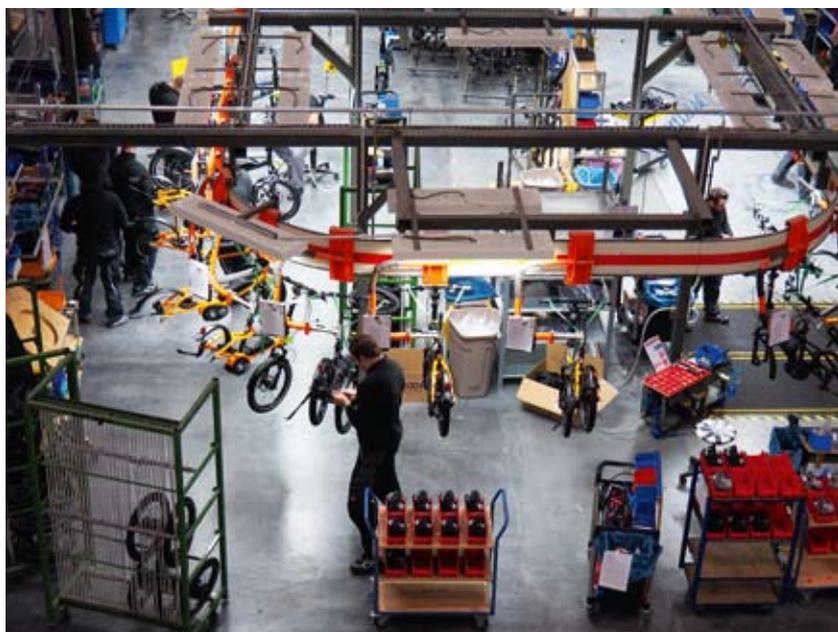


Oberhalb der Produktionshalle ist die Modell-Historie der Firma ausgestellt.

Viele kleine Montageschritte und eine durchdachte Endkontrolle ergeben ein fertiges Produkt, mit dem viele Kunden sehr zufrieden sind.

Alles was du brauchst,
aber nichts zu viel.
MARATHON GT. Dynamisch,
schnell, sicher mit DualGuard.

SCHWALBE



Vormontierte Baugruppen werden herangeführt und das herumlaufende Fahrrad wird Schritt für Schritt komplettiert.



Auch in die USA gehen immer mehr Sendungen.

werden auch die Laufräder von einem Mitarbeiter in etwa 80 Sekunden eingespeicht. Nach dem Einspannen läuft das Rad in einen Zentriervollautomaten von Holland Mechanics. Mit 300 Sekunden und einer Toleranz von 3/10 in beide Richtungen zentriert er in der Regel schneller und meist genauer als ein Mensch. Trotzdem erfolgt die Nachkontrolle der Laufräder durch einen erfahrenen Mitarbeiter.

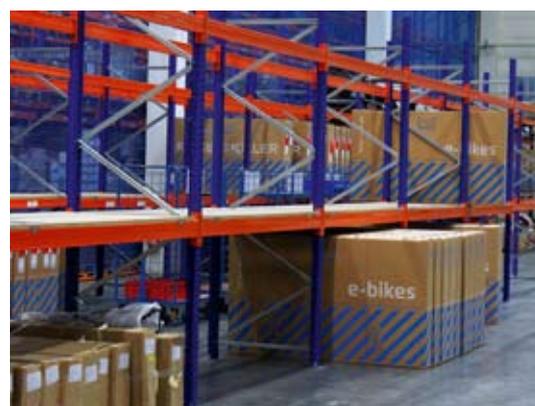
Selbst gebaute Spezialmaschinen

Für die Montage der schnellen Elektroräder gibt es eine Reihe von Vorgaben durch das Kraftfahrtbundesamt: So müssen die Mitarbeiter mit vorgegebenem Werkzeug arbeiten, beispielsweise werden die Akkuschauber zum Fixieren der Scheibenbremsen mit definiertem Drehmoment eingesetzt. Auch für das Anbringen von zum Beispiel Gabeln und Schutzblechen gibt es Vorschriften. Manchmal bietet die Industrie keine passenden Maschinen für diese Tätigkeiten; dann hilft man sich selbst. So hat zum Beispiel ein Mitarbeiter eigens eine Maschine konstruiert für die Montage der Schutzblechstreben an einer besonderen Position.

An den Montagestationen befinden sich jeweils zehn Arbeitsplätze. Die meisten Mitarbeiter, die hier arbeiten,



Umfangreiches Warenlager für optimalen Fluss zur Produktion.



Das Regal für die fertig verpackten und versandfertigen E-Bikes dürfte dauerhaft nicht stärker gefüllt sein als auf diesem Bild, denn die Nachfrage ist hoch und viele Exemplare werden nach der Fertigstellung zeitnah ausgeliefert.

»haben Kettenfett im Blut«. Ein Positionstausch ist auf Zuruf möglich. Es gibt feste Arbeitszeiten von 7 bis 16 Uhr, aber keine Schichtarbeit in der Produktion. Für die Mitarbeiter im Büro gilt Gleitzeit.

Mehr Mitarbeiter – und zufriedener

Auf Lohntransparenz und faire Löhne legt die Geschäftsleitung besonderen Wert. Alle Mitarbeiter der Montage, die hausinterne Schulungen – unter anderem mit Beteiligung von Zulieferern – besuchen, bekommen danach aufgrund der gestiegenen Qualifikation auch mehr Lohn. Im Rahmen des Jobrad-Konzepts von Leaserad kann jeder Mitarbeiter, der mehr als sechs Monate bei Riese und Müller arbeitet, ein Modell von Riese und Müller fahren.

Noch 2013 hatte Riese und Müller 40 Mitarbeiter; 2016 waren es bereits 180 und vor wenigen Monaten wurden 40 weitere Stellen ausgeschrieben. An einem einzigen Recruiting Day stellte das Unternehmen 19 Bewerber ein. Das zeigt, wie rasch der Hersteller expandiert.

Laufende Qualitätskontrolle findet man an mehreren Stellen im Produktionsablauf: in der Montage, End-of-Line und beim Aufspielen der nicht beeinflussbaren Container-



Gibt es in der Endkontrolle etwas zu beanstanden, wird dem Fahrrad dieses Schild verpasst und es wandert zunächst dorthin, wo der Fehler behoben wird.

software von Bosch. Vor dem Versenden stehen die Räder nebeneinander aufgereiht und werden auf einem Parcours auf ihre Fahrfunktion hin getestet. Ein Indoor-Prüfstand soll aber bald die Probefahrt ersetzen.

»Erwarten Sie Großes« – so bewirbt der Hersteller auf seiner Website das Faltrad Birdy. Das gilt ebenfalls für den neuen Shooting Star im Portfolio, das Cargobike Load. Der Kombi unter den Rädern wird oft als belastbares Alltagsrad benutzt. Aber auch das sehr geräumige und variable Packster, das für den Transport zum Kunden mit einem Lift in den Verladekarton gehoben wird, kann einiges aufnehmen. Gerade die Modelle Packster und Load übertreffen



in der Nachfrage alle Erwartungen. Sie gehen auch nach Übersee – immerhin gibt es bereits acht Vertragshändler an der Westküste der USA.

In einer Vitrine sind zahlreiche Auszeichnungen und Urkunden ausgestellt. Insofern erscheint der Firmenslogan nicht zu hoch gegriffen: »Nur aus tiefster Überzeugung entsteht höchste Ingenieurskunst.«

www.r-m.de

Text: Astrid Johann/Michael Bollschweiler

Fotos: Michael Bollschweiler

In der Holland-Mechanics-Maschine werden die Laufräder mit geringen Toleranzen zentriert.

AXA BIKE SECURITY



AXA FALTSCHLOSS-SERIE

DIE NEUE GENERATION FALTSCHLOSS

**Flexibel in alle Richtungen
3 neue Produkte, 3 verschiedene Stärken**

verkauf@axabikesecurity.com +49 (0)2304-976 260

axabikesecurity.com

