



rema.germany  
part of a better future

## MODERNER ALS NEU

### Werte erhalten.



Circular Economy



Reman



Made in EUR



International



B2B systems

[www.rema-germany.eu](http://www.rema-germany.eu)

### Rückläufige Reparaturzahl

In Bezug auf Wartungen und Reparaturen zeichnet der DAT-Report ein gemischtes Bild. | 18

### Steuergeräte wiederbeleben

Auch dank der aktuellen Lieferprobleme werden Steuergeräte immer häufiger repariert. | 30

### Automobile Stylingtipps

Die Fahrzeugpflege hat wieder Saison. Wir zeigen Angebote der Chemie-Spezialisten. | 36



Foto: APS Germany

APS Germany-Geschäftsführer Heinz Hölker

## APS Germany GmbH

Die **APS Germany GmbH** aus dem nordrhein-westfälischen Gescher hat sich unter der Marke rema.germany auf die Wiederaufarbeitung und Weiterentwicklung von Originalteilen für Nutzfahrzeuge spezialisiert. Das Unternehmen will einen Beitrag für die nachhaltige Schonung von Ressourcen leisten und damit zum Synonym für die „Circular Economy“ im relevanten Markt in Europa werden.

# „Moderner als neu“

Die Wiederaufbereitung von Altteilen hat entscheidende Vorteile. Neben der Einsparung von Ressourcen überzeugen die Produkte auch qualitativ. Heinz Hölker von APS Germany erläutert die Hintergründe.

### Herr Hölker, warum ist Remanufacturing so sinnvoll?

» **Heinz Hölker:** Neben der ressourcenschonenden Fertigung, bei der so viele Teile wie möglich wiederverwendet werden, sind die Teile günstiger als originale Neuteile – und das bei einer Garantie von mindestens zwei Jahren. Darüber hinaus sind sie in den meisten Fällen schneller verfügbar. Beides resultiert aus der hohen Wiederverwendungsquote von Komponenten.

### Sie behaupten, dass die aufbereiteten Teile besser bzw. moderner sind als Neuteile. Woran lässt sich das festmachen?

» **Heinz Hölker:** Betrachten wir den Werdegang eines Produktes im Lkw-Bereich, zum Beispiel einen Bremssattel. Hersteller und Zulieferer starten die Entwicklung mehrere Jahre vor der Serienreife. In den ersten Jahren der Nutzung tauschen Markenwerkstätten defekte Bremssättel. Wenn das Fahr-

zeug nach fünf bis sechs Jahren in den IAM übergeht, liegt die Konstruktion bereits acht bis zehn Jahre zurück. In dieser Zeit hat es jedoch technische Verbesserungen in Material, Fertigung und Prozessen ergeben. Auch die wesentlichen Ausfallursachen sind dann bekannt. Diese Aspekte werden in der Entwicklung des Reman-Produktes berücksichtigt. Daher lässt sich die Lebenszeit des Bremssattels deutlich verlängern. Das führt zu geringeren Kosten für den Nutzer. Da die Aufbereitung auch den Trend zur Umweltschonung in hohem Maße berücksichtigt, ist sie das deutlich modernere Verfahren.

» **Heinz Hölker:** Beim Reman werden je nach Teil ca. 85 bis 95 Prozent aller Materialien wiederverwendet.

zeug nach fünf bis sechs Jahren in den IAM übergeht, liegt die Konstruktion bereits acht bis zehn Jahre zurück. In dieser Zeit hat es jedoch technische Verbesserungen in Material, Fertigung und Prozessen ergeben. Auch die wesentlichen Ausfallursachen sind dann bekannt. Diese Aspekte werden in der Entwicklung des Reman-Produktes berücksichtigt. Daher lässt sich die Lebenszeit des Bremssattels deutlich verlängern. Das führt zu geringeren Kosten für den Nutzer. Da die Aufbereitung auch den Trend zur Umweltschonung in hohem Maße berücksichtigt, ist sie das deutlich modernere Verfahren.

### Gutes Stichwort – wie hoch ist die Material- und die CO<sub>2</sub>-Einsparung?

» **Heinz Hölker:** Beim Reman werden je nach Teil ca. 85 bis 95 Prozent aller Materialien wiederverwendet. Beispielsweise können beim Bremssattel in den meisten Fällen die Guss- und Stahlteile wieder

genutzt werden. Die wegen technischer Verbesserungen oder Verschleiß zu ersetzenden Teile machen nur rund fünf Prozent des Gewichts aus. Daraus ergibt sich eine CO<sub>2</sub>-Einsparung von ca. 65 kg je Sattel, verglichen mit der Fertigung eines Neuteils. Mit unseren rema-Produkte wurde allein im letzten Jahr eine CO<sub>2</sub>-Menge eingespart, die dem Stromverbrauch von ca. 2.000 Haushalten entspricht.

### Wo werden die Komponenten aufbereitet?

» **Heinz Hölker:** Wir haben die Frage sehr gründlich diskutiert, ob wir die Produkte zu ökonomisch vertretbaren Bedingungen in Europa beziehen können. Durch die Besonderheiten des Remanufacturings hinsichtlich der Altteilerückführung, der Entwicklung von Produktverbesserungen, der industriellen Fertigung, des lückenlosen Qualitätsmanagements (QM) und – für uns besonders wichtig – der Ressourcenschonung kann Reman in Europa sehr interessant sein. Die Einsparungen an Zeit, QM-Kosten, die hohe Produktivität und nicht zuletzt dieselbe Sprache und Einstellung zum Konzept haben bei uns in jüngster Zeit einen klaren Favoriten bei uns entstehen lassen: Deutschland! Die genannten Faktoren können hierzulande hervorragend umgesetzt werden. So fertigen wir aktuell bereits ca. 65 Prozent unserer Produkte in Deutschland. Tendenz stark zunehmend.

### Wie ist der Aufbereitungsprozess der Produkte organisiert?

» **Heinz Hölker:** Hier muss ich zwei wesentliche Punkte nennen: das Reman-Management bei uns im Haus und die Kooperation mit dem Industriepartner. Unser Reman-Management, was die komplexen Aufgaben von Produktmanagement, Entwicklung und Fertigung umfasst, analysiert den Markt und die Produkte hinsichtlich ihrer Instandsetzungsfähigkeit, der Verfügbarkeit notwendiger neuer Komponenten sowie der ökonomischen und ökologischen Rahmenbedingungen. Sind diese Punkte abgeschlossen, suchen wir den Partner, der die Industrialisierung der Fertigung abdecken kann. Eine Zusammenarbeit haben wir über die letzten Monate mit der Mack GmbH aufgebaut. Mack ist eines der führenden Unternehmen in Reman-Prozessen und hat viele Kompetenzen in der Herstellung von Reinigungskonzepten und Anlagen. So werden hier rema-Produkte mit moderner Technik gereinigt und komplett nach rema-Standards instandgesetzt. An dieser Stelle möchte ich betonen, dass die Zusammenarbeit unseres Reman-Managements und der Projekt- und Fertigungsteams von Mack hervorragend klappt. Das ist eine tolle Basis für die Erfüllung unserer Ziele.

### Sie wollen andere Marktteilnehmer für die Circular Economy gewinnen...

„Wir fertigen aktuell bereits ca. 65 Prozent unserer Produkte in Deutschland. Tendenz stark zunehmend.“

» **Heinz Hölker:** Ja, tatsächlich haben wir dieses Ziel in unserer Version verankert. Wir glauben daran und wollen unseren Beitrag zum notwendigen Umdenken und verantwortungsvollen Umgang mit den Ressourcen leisten. Dafür nutzen wir vor allem die Schulungen bei unseren Großhandelskunden, von denen wir im vergangenen Jahr ca. 150 durchgeführt haben. Auch bei vielen Gesprächen mit Kunden oder Lieferanten überträgt sich die Begeisterung unserer Mitarbeiter für diese Thematik. Nicht zuletzt macht uns stolz, dass immer mehr große Unternehmen, Einkaufsgruppen, OES und OEM uns ansprechen und uns als Partner sehen.

### Welches Marktpotenzial sehen Sie perspektivisch für die Wiederaufbereitung?

» **Heinz Hölker:** Ein riesiges! Wenn ich mir die Entwicklung der letzten Jahre anschau, und das gilt auch für süd- und osteuropäische Länder, scheint der Gedanke an die Notwendigkeit von Reman-Produkten auf fruchtbaren Boden zu treffen. Immerhin finden sich unsere Produkte schon in 48 Ländern. Dazu gibt es noch ein anderes Thema, welches mit Reman abgedeckt werden kann: die Unsicherheit der Fuhrparkbetreiber bezüglich der politischen Entscheidungen in Sachen Mobilität. Was sollen die Flottenbetreiber tun, wenn Ersatz oder Vergrößerung der Flotten anstehen? Es gibt erste Projekte, Flotten in einigen Teilen „durchzureparieren“, um damit diese unsichere Periode sicher zu überbrücken. Abschließend möchte ich aus persönlicher Überzeugung noch sagen, dass wir alle die Frage stellen sollten, ob wir immer neue Sachen brauchen. Es ist wohl schon lange nötig darüber nachzudenken, wie wir Werte erhalten. ■



Foto: Christian Mack

Der Zusammenbau der Bremsättel erfolgt in einem exakt definierten Prozess.