

VR-Innovationspreis Handwerk 2017

- Die Preisträger 2017 -

Um dem steigenden Wettbewerbsdruck standzuhalten, setzen unsere Handwerksbetriebe ebenso wie die Industrie immer schneller Innovationen in neue Produkte, Verfahren und Organisationsformen um.

Der heutige Abend ist Firmen gewidmet, die sich durch Innovation, Kreativität und Kompetenz als Teilnehmer des „VR-Innovationspreis Handwerk 2017“ hervorgetan haben.

Wenn Sie sich umschauen, erhalten sie einen kleinen Einblick in das Spektrum dieser Betriebe. Ausgestellt sind die Preisvorschläge für den diesjährigen „Innovationspreis des Handwerks“.

Diese Auszeichnung mit einem Gesamtwert von 5.500 Euro wird durch die Volks- und Raiffeisenbank Schwerin gestiftet. Vielen Dank nochmals an dieser Stelle an die VR-Bank eG Schwerin und insbesondere an die Unterstützung durch die Jury. Die Jury – das sind Vertreter von der Technologie-Beratungs-Institut GmbH, dem Wirtschaftsministerium M-V, der Kreishandwerkerschaft Westmecklenburg-Süd und der Hochschule Wismar.

Der Preis wird an Handwerksbetriebe verliehen, die sich um die Einführung und Umsetzung neuer, technischer Lösungen und innovativer Konzepte besonders verdient gemacht haben. Die Handwerksbranche hat auf die Vergabe keinen Einfluss.

Ziel der Preisausschreibung ist es, die Innovationskraft der Region zu demonstrieren, zu bündeln und zu fördern. Gemeinsam mit vielen Akteuren sollen neue Impulse gesetzt werden, die zur Schaffung von Wissen und neuen Lösungen im regionalen Handwerk und darüber hinaus beitragen.

Auf die diesjährige Ausschreibung wurden 18 Vorschläge aus insgesamt 17 Unternehmen eingereicht. U. a. haben sich folgende Firmen an der Ausschreibung zum Preis des Handwerks 2017 beteiligt:

Fa. ACALOR TECHNIK SCHEEL KG aus Lübow,
Fa. Augenoptik Wolfgang Karwath aus Schwerin,
Fa. Geigenbau Bernhard Ritschard aus Herrnburg,
Fa. Türen und Rollläden Hahn aus Dobbertin,
Fa. HKF Haustechnik GmbH aus Krassow,

Fa. Eisenideen - Heiko Voss aus Groß Niendorf,
Fa. Goertz Möbelfabrik GmbH aus Wismar,
Fa. Goldkinder aus Schwerin
Fa. H.O. Schlüter GmbH aus Lübz,
Fa. HEKA graphit.technology GmbH aus Ludwigslust,
Fa. Menck Fenster GmbH aus Wittenförden,
Fa. Red Rebane aus Schwerin,
Fa. Schelfbauhütte GmbH & Co. KG aus Schwerin,
Fa. ramona stelzer design aus Wismar,
Fa. Tischlerei Greese aus Laage,
Fa. Tischlerei Rossnagel aus Bützow,
Fa. Torsion GmbH aus Neustadt-Glewe.

Der „VR-Innovationspreis des Handwerks“ ist als Marke für das Handwerk und seiner Innovationsfähigkeit seit Jahren in unserer Region verankert. Zusammen mit dem ehemaligen „VR-Technologiepreis Handwerk“ können wir auf 20 Jahre Vielfaltigkeit, Kreativität und Einzigartigkeit zurückschauen.

Die Jury möchte sich auf diesem Weg nochmals bei allen Teilnehmern bedanken. Die Jury bedauert, dass Sie die Anzahl der Preise begrenzen musste. Aber so sind nun mal die Regeln.

Die heutige Verleihung wird vorgenommen vom Wirtschaftsminister Mecklenburg-Vorpommern - Herrn Harry Glawe, dem Vorstand der VR-Bank Schwerin eG – Herrn Wilhelm Plum - und dem Präsidenten der Handwerkskammer Schwerin – Herrn Peter Günther.

Beginnen wir jetzt mit den Innovationspreisen:

Es werden insgesamt vier Innovationspreise vergeben, darunter ein Preis unter dem Motto „Innovation - ALTES HANDWERK“. Alle Preisträger erhalten zusätzlich ein exklusives dreiminütiges Filmporträt von TV Schwerin. In diesem stellen sich die Unternehmen mit Ihrer Innovation in den Mittelpunkt. Die Ausstrahlung erfolgt auf Landesebene und kann durch die Unternehmen zu Werbezwecken verwendet werden.

Einen Preis für „Innovation - ALTES HANDWERK“ (1.000 Euro) erhält:

die Fa. Geigenbau Bernhard Ritschard aus Herrnburg für den aufwendigen und kreativen Neubau eines totergeklauten Instrumentes – der Violone.

Historische Streichinstrumente und Bögen neu zu bauen bzw. zu reparieren, bilden den Arbeitsschwerpunkt von Bernhard Ritschard. Beim Neubau legt er besonderen Wert auf alle relevanten historischen Details, wobei epochengerechter Klang und Spielbarkeit natürlich immer im Fokus stehen. Darmsaiten z.B. alleine machen keine historische Aufführung. Dazu braucht es – neben der musikalischen Bildung – Instrumente und Bögen, die nicht nur in ihrem Aussehen, sondern vor allem auch in ihren Spieleigenschaften der jeweiligen Stilepoche entsprechen. Genau das ermöglichen die Instrumente und Bögen aus dem Hause „Ritschard“. Seine Instrumente und Bögen unterliegen auch nach dem (eigenhändigen!) Bau einer strengen Qualitätskontrolle durch befreundete Musiker, die anerkannte Spezialisten im Bereich der Alten Musik sind.

Alles begann auf einer Feier der Musikhochschule Lübeck, als der Professor für Kontrabass, Jörg Linowitzki, auf Bernhard Ritschard zukam und fragte, ob er der Musikhochschule einen Violone bauen könnte - am liebsten nach einem italienischen Vorbild. Leider gibt es keinen Violone, der es im ursprünglichen Zustand bis in unser Zeitalter geschafft hatte. Wie sollte man nun vorgehen, um ein historisch korrektes Instrument nachbauen zu können?

Im Museo Civico in Brescia hatte Bernhard Ritschard zu seiner Studienzeit ein Kontrabass von dem berühmten Geigenbauer Giovanni Paolo Maggini (Brescia, um 1620) gesehen. Da aber der Kontrabass in dieser Form zu dieser Zeit noch gar nicht existierte, musste das Instrument also ursprünglich ein Violone gewesen sein! In seiner Bibliothek fand er Darstellungen von diesem Instrument, auf denen man neben den Kontrabass-Mechaniken noch weitere Wirbellöcher erahnen konnte – es mussten früher also tatsächlich mehr als 4 Saiten gewesen sein!

Dann erinnerte er sich auch an die Gemälde des Malers Evaristo Baschenis (Bergamo, 1617 – 1677), der Dutzende von Stillleben mit Musikinstrumenten von fast fotografischer Detailgetreue gemalt hatte. Da Bergamo nur ca. 50 Kilometer von Brescia entfernt ist, war es naheliegend, dass Baschenis auch Instrumente von Maggini festgehalten haben musste. Und so war es auch: Da gab es ein „Stillleben mit einem Instrument“, welches in Form und Dimensionen exakt dem Kontrabass von Giovanni Paolo Maggini entsprach, mit Bündeln am Hals/Griffbrett und 6 Saiten. Ein Violone von Giovanni Paolo Maggini?

Also musste er an diese zum Kontrabass umgebauten Violone herankommen, um möglichst viele Informationen zu erhalten.

Nach langwierigen Verhandlungen mit den Kuratoren des Museums in Brescia, durfte er schließlich für einige Stunden ins Magazin, um das alte Instrument zu vermessen. Der Korpus des Instrumentes schien unverändert. Hals, Steg, Wirbel und Wirbelkasten mussten rekonstruiert werden. Hier erwies sich die Genauigkeit der Darstellung gerade auch in Hinsicht auf Perspektive und Proportionen als äußerst hilfreich.

Mit dem Stilleben und den im Museum gesammelten Informationen und Maßen konnte Bernhard Ritschard so Skizzen und Pläne erstellen. Ein Jahr später war das Instrument bereit zum Lackieren. Auch der Lack wurde nach einem norditalienischen Rezept aus dem 17. Jahrhundert gekocht. Dazu wurde Kolophonium (Harz aus Nadelbäumen) und Lärchenbalsam mit gewaschenem Leinöl solange verkocht, bis das Harz-Öl-Gemisch oxidierte und eine schöne, warme Farbe entwickelte. Die Saiten sind aus Ziegendarm. Sie wurden nach historischem Vorbild in Marokko hergestellt. Wie der Violine gestimmt wird, hatte der deutsche Komponist, Organist, Hofkapellmeister und Gelehrte Michael Praetorius (1571 – 1621) handschriftlich festgehalten.

Als das fertige Instrument der Öffentlichkeit vorgestellt wurde, spielte Prof. Linowitzki eine Sonate für Violine von Giovanni Lorenzo Lulier erst auf einem Kontrabass. Danach spielte er dieselbe Sonate auf der Violine – der Unterschied war frappierend: Auf dem Violine gespielt, trat das Wesen dieser Musik auf einmal ganz deutlich in Erscheinung.

Der zentrale Punkt dieses innovativen Neubaus war das Zusammenspiel von historischen Textquellen, einem ähnlichen, historischen Instrument im Museum und dessen Abbildungen auf Gemälden im geografischen und zeitlichen Kontext. Die Kombination von hartnäckiger Recherche, detaillierten Aufzeichnung von damaligen Malern, Musikwissenschaftlern und Alchemisten hat es möglich gemacht, dieses Instrument in seiner ursprünglichen Form zum Leben zu erwecken. Die vielgelobte historische Aufführungspraxis wird durch die Arbeit von Bernhard Ritschard exemplarisch aufgewertet und erweitert, indem die Musik vergangener Epochen mit authentischem Instrumentarium, historischer Spieltechnik und im Wissen um die künstlerischen Gestaltungsmittel der jeweiligen Zeit wiedergegeben wird.

Wir wünschen Ihnen – Herrn Ritschard - bei der Vermarktung Ihres Könnens viel Geschick, die richtigen Kontakte und Entscheidungen!

Ein Innovationspreis zum Thema „Prozessentwicklung“ geht an die H.O. Schlüter GmbH aus Lübz:

mit einem Preisgeld von 1.000 Euro für die Realisierung eines kontinuierlichen Verbesserungsprozesses für Energieeffizienz auf Grundlage eines detaillierten Energie-Monitorings und des daraus entwickelten, ganzheitlichen Gebäudeautomatisierungskonzeptes.

Seit 60 Jahren steht die H.O. Schlüter GmbH & Co. KG für höchste Ansprüche und stetige Entwicklungsbereitschaft. Seit 1992 werden Fenster aus Kunststoffprofilen im Lübzener Werk hergestellt. 2007 wurde eine neu errichtete Kunststofffertigung dort in Betrieb genommen. In den vergangenen Jahren hat die H.O. Schlüter GmbH & Co. KG ein neues Bürogebäude für die eigenen Mitarbeiter und deren Planungsdienstleistungen erstellt und damit den Weg zum energieeffizienten Unternehmen eingeschlagen. Dieses Gebäude wird fast ausschließlich über die Körperwärme der Mitarbeiter beheizt. Das war der erste Schritt in Richtung energetische Komplettplanung von Gebäuden.

Das Zusammenspiel von Bauphysik und Gebäudeautomatisierung sollte i.A. so gestaltet sein, dass auf eine sehr natürliche Art ein gesundes Raumklima entsteht - bei gleichzeitig optimiertem Energiebedarf. Diesen Weg will das Unternehmen sowohl in den eigenen Gebäuden als auch zukünftig für den Markt als Ingenieurdienstleistung anbieten. Auf dem Weg zum energieautarken Unternehmen steht dabei für die Fa. H.O. Schlüter die intelligente Gebäudeautomation im Mittelpunkt. Da es am Markt so gut wie keine akzeptablen Systeme zur intelligenten Kompletterfassung, Auswertung und Verbesserung von Energieströmen in Gebäuden gab, hat sich die Fa. Schlüter für eine neues Geschäftsfeld entschieden. Sie übernehmen für Architekten und Bauherren die Beratung in Bezug auf gesunde und energieoptimierte Gebäude, sie erstellen die Gebäudesimulationen anhand realer Wetterdaten, entwerfen Energiekonzepte, realisieren die Elektro- und MSR Planung sowie das Hydraulikschema. Die Erstellung, Integration und Inbetriebnahme der Gebäudeautomation gehört ebenso dazu, wie der Service und die Wartung der Automationslösung im gesamten LifeCycle. Langfristiges Ziel ist die Senkung der Lebenszykluskosten von Gebäuden. Diese Verfahrensweise zur Optimierung von Neubauten und Sanierungsobjekten realisiert die Firma gerade am Speicher Kitzow.

So liefert z.B. die Gebäudesimulation über ein Jahr mit realen Wetterdaten den Jahresenergiebedarf in Stundenauflösung. Das führt dann bei der Erstinvestition schon zu einem deutlichen Kostenunterschied bei der Erstellung der Energieerzeugungsanlage. Die Kosteneinsparung für den laufenden Betrieb kommt dann jährlich noch dazu. Energiekonzepte, die auf Simulationsdaten basieren, kommen im Standardfall mit kleinerer Technik aus. Weiterhin wird bei der

klassischen Gebäudeautomation meistens pro Anlagenteil eine eigene Steuerung verbaut. Diese Steuerungen können dann aber selten miteinander kommunizieren.

Zur Datenweiterleitung an eine Gebäudeleittechnik (GLT) werden Systemverbinder (Gateways) benötigt. Bei dieser Form können Daten nur beschränkt übergeben werden. Bei unserer Lösung werden alle Daten und Anlagen auf einen Hauptrechner aufgeschaltet (EvoBuilding Steuerungslösung mit integrierter Gebäudeleittechnik GLT). Die Gateways entfallen und man hat den Zugriff auf alle Datenpunkte im Gebäude. Durch diesen Aufbau lässt sich dann eine Gewerke übergreifende Automation realisieren. Eine Energieoptimierung ist generell nur mit Systemen möglich, bei denen die Leittechnik Zugriff auf die Daten der einzelnen Gewerke hat.

Durch webbasierte Gebäudeleittechnik kann man dann die Bedieneroberfläche auch auf jedem verfügbaren Endgerät darstellen. Die Lichtsteuerung der gesamten Fensterproduktion der Fa. H.O. Schlüter ist z.B. auf die GLT geschaltet. Dabei wurde die Beleuchtung in Arbeitszonen aufgeteilt, damit eine individuelle Ausleuchtung der Arbeitsstätten erfolgen kann. Die Aufgabe von modernen, biologisch wirksamen Lichtlösungen ist es, die Wirkung des Tageslichtes in den Innenräumen nachzubilden und dadurch die innere Uhr des Menschen zu synchronisieren. Daher sind Beleuchtungskonzepte mit Tunable White auch für Büro-, Bildungs- und Pflegeeinrichtungen von hohem Stellenwert. Der Einsatz von dynamisch wechselndem Weißlicht in Büroräumen und Bildungseinrichtungen aktiviert und entspannt. Warmweißes, helles Licht am Morgen und Abend, bläuliches Licht am Mittag. So kann dynamisch gesteuertes Kunstlicht die biologische Uhr des Menschen stabilisieren. Diese Tageslichtsteuerung wurde in einigen Büros bei der Fa. H.O. Schlüter probeweise integriert. Auch die Sicherheitstechnik (Kameras und Tor-/Türsteuerung) wurde in die GLT integriert.

Das wichtigste und innovativste Werkzeug für den kontinuierlichen Verbesserungsprozess (KVP) – insbesondere bei der Gebäudeautomation - ist das Monitoring. Durch die Archivierung der Daten und die visuelle Anzeige werden die Verbräuche für den Betreiber sichtbar. Damit hat man die Werte immer im Blick und kann bei Abweichungen sofort reagieren. Durch die Aufzeichnung kann man relativ einfach Rückschlüsse ziehen, wie groß z.B. eine alternative Energieversorgung ausgelegt werden müsste. Der Verbrauch wird dann direkt in Euro dargestellt. So hat man die täglichen/wöchentlichen/monatlichen Energiekosten im Überblick.

Ziel ist es bei der Fa. H.O. Schlüter, den Energieverbrauch der Gebäude und der Produktion mittels regenerativer Energie selbst zu erzeugen. Die momentan nicht gebrauchte Energie wird dann in Batterie-Speicherblöcken gespeichert, um sie bei Bedarf abzurufen. Die Daten für die benötigte Leistung werden wiederum durch das Datenmonitoring erhoben. Durch den in der GLT integrierten Softwarebaustein SEM (Smart Energy Management) wird die Energie im gesamten Anlagensystem dorthin

verschoben, wo sie gerade benötigt wird. Das System misst permanent die aktuellen Verbräuche und versucht jeweils einen Nullbezug vom Energieversorgungsunternehmen (EVU) zu erreichen.

Wir gratulieren Ihnen – Herrn Thomsen - zu dieser tollen Entwicklung und wünschen Ihnen und Ihrem Team bei Ihrer weiteren Arbeit immer einen scharfen Blick über den Tellerrand.

Herzlichen Glückwunsch dafür!

Ein Innovationspreis für die kontinuierliche Weiterentwicklung ihrer einzigartigen Direkt-Kondensations-Wärmepumpe geht an die Firma ACALOR Technik Scheel KG aus Lübow mit einem Preisgeld von 1.500 Euro:

Der Name ACALOR kommt aus dem Spanischen und bedeutet: Für die Wärme – für die Behaglichkeit. Die ACALOR-Heizung ist eine Luft-Wärmepumpe nach dem Direktkondensationsprinzip, die als Strahlungsheizsystem wirkt.

Grundlage der heutigen innovativen ACALOR-Wärmepumpenheiztechnik ist das deutsche Patent DE3936332 von Henning Scheel, heute bekannt unter dem Namen "Direktkondensation". Bei der Direktwärmepumpentechnik wird der geschlossene Kreisprozess der Wärmeaufnahme und Wärmeabgabe auf das gesamte Haus ausgedehnt.

Innerhalb des Wärmepumpenprozesses wird im Verdampfer die Außenluft durch das in den Rohren strömende Kältemittel abgekühlt. Dabei nimmt das Kältemittel, in unserem Fall Propan, die Energie aus der Luft auf und wird gasförmig. Dies funktioniert bei ACALOR auch bei Außentemperaturen von -30°C und kälter. **Betriebskostenintensive Elektrozusatzheizstäbe sind deshalb NICHT erforderlich und nicht vorhanden.** Das Kältemittel ist jetzt durch die Aufnahme der Energie in Form von Wärme gasförmig, hat die Energie gespeichert, ist aber noch nicht warm. Daher wird in der Wärmepumpe das gasförmige Kältemittel verdichtet (der Druck wird erhöht) und dadurch die Temperatur erhöht. Hierbei wird elektrische Energie benötigt.

Das gasförmige und heiße Kältemittel wird anschließend ins Haus geführt. Bei herkömmlichen Wärmepumpen wird die Wärme im Haus über einen Wärmetauscher auf einen separaten Wasserkreislauf übertragen. Darüber wird das Haus geheizt. Die Übertragung im Wärmetauscher ist verlustreich, der zusätzliche Wasserkreislauf benötigt eine Wasserpumpe, aufwändige Steuerung und Regelung, sowie eine Vielzahl von Thermostaten. **Diese, auch wartungsintensiven Komponenten, entfallen komplett bei ACALOR.** Die anfängliche Überhitzung, die bei herkömmlichen Wärmepumpen ungenutzt „verpufft“, wird bei ACALOR eingesetzt, um das Brauchwasser zu erwärmen. Hierzu fließt das Kältemittel im Haus zuerst in außenliegenden Kupferrohren um den Edelstahlspeicher. Dies bewirkt, dass das Brauchwasser OHNE weitere Zusatzkosten auf über 65°C erwärmt werden kann. Der geforderte Legionellen-Schutz ist somit sichergestellt. Nach dem Erwärmen des Brauchwasserspeichers gelangt das Kältemittel in den Heizkreisverteiler und wird in die einzelnen Heizkreise geführt. Der Transport des Kältemittels erfolgt durch den Betriebsdruck im Gesamtsystem. Zusätzliche Pumpen sind nicht erforderlich. **Das Kältemittel hat die Energie latent gespeichert und gibt die Wärme ab, indem es im Fußboden flüssig wird (Direktkondensation).**

Das hat einen wesentlichen Vorteil bei der Wärmeverteilung. Der Boden wird nur an den Stellen erwärmt, die noch kühl sind. Bereits warme Bereiche werden nicht weiter erwärmt. Die Abgabe von Wärme erfolgt durch Verflüssigung des Kältemittels. Dies geschieht immer an der Stelle des Bodens, wo der geringste Widerstand ist. An der kältesten Stelle des Raumes, auch wenn diese in der entferntesten Ecke ist, wird die meiste Wärme abgegeben. Wenn der Boden dort erwärmt ist, erhöht sich der Widerstand und es wird keine weitere Wärme abgegeben. Ohne Steuerung, ohne Regelung, einfach aufgrund physikalischer Eigenschaften. Genau dies passiert im Estrich. Das erzeugt eine absolut homogene Wärmeverteilung im Raum. Dadurch entsteht zu 100% gesunde gleichmäßige Wärme. Luft- und Staubverwirbelungen aufgrund unterschiedlicher Temperaturzonen gibt es bei ACALOR nicht. Dadurch ist die Temperatur unter der Decke fast identisch mit der Temperatur am Boden. Es wird nicht die Luft erwärmt, sondern die Hüllflächen. Menschen merken den Unterschied sofort, wenn sie den Raum betreten. Wenn die Wärme im Boden abgegeben worden ist, ist das Kältemittel wieder flüssig und wird durch das nachströmende gasförmige Kältemittel zurück zum Heizkreisverteiler und von da wieder in den Außenbereich transportiert. Es wird wieder vorbereitet für das erneute Verdampfen und fließt wieder flüssig in den Verdampfer, um dort erneut Energie aus der Luft aufzunehmen. Dieser geschlossene Kreisprozess wird kontinuierlich durchlaufen, bis das Haus die gewünschten Temperaturen erreicht hat und die Wärmepumpe über das Thermostat im Haus abgeschaltet wird.

Im Sommerbetrieb, wenn keine Wärme im Haus benötigt wird, ist die Anlage nur kurzzeitig zur Erwärmung des Brauchwassers über ein separates Thermostat am Brauchwasserspeicher aktiviert. Im Sommer ist mit der Anlage optional eine echte Kühlung des Hauses möglich. Das Kältemittel verdampft dann im Boden, entzieht dem Haus die Wärme und führt diese draußen über den Verdampfer ab, und das auch bei sehr hohen Außentemperaturen.

Die neueste Generation der ACALOR-Wärmepumpe ist ein äußerst innovatives, sich selbst regulierendes, robustes Heizsystem, welches auch in Jahren mit harten Wintern in der Praxis Jahresarbeitszahlen deutlich über 4,5 erreicht.

Herr Daschke und Frau Krtschil, herzlichen Glückwunsch zu dieser kontinuierlichen Weiterentwicklung der „Direktkondensation“ bei Wärmepumpenanlagen und zu Ihrer Auszeichnung!

Ein Innovationspreis für die Entwicklung des Purist Pro - Gepäckträger-Rucksack, einem Rucksack und Fahrradtasche in einem - mit eingearbeiteter Gepäckträgeraufnahme - natürlich montagefrei - geht an die Firma Red Rebane GmbH aus Schwerin mit einem Preisgeld von 2.000 Euro:

Die Handwerksmanufaktur **Red Rebane** aus Schwerin wurde 2016 gegründet. Für das Unternehmen hat der Ausdruck „handgemachte Qualität“ eine große Bedeutung. Mit den hochwertigen Taschen setzen sie ein Gegengewicht zu der heutigen Wegwerfgesellschaft. RED REBANE ist eine Alternative zu kurzlebigen Trendprodukten und setzt auf Nachhaltigkeit.

Christian Karius studierte als gelernter Hotelfachmann anschließend Hotellerie und Tourismus an der FHM Schwerin. Fahrradfahren ist sein großes Hobby und er stellte sich nach dem Studium einer großen Alpenüberquerung. Schon damals stand er vor der Herausforderung, seine 14 Kilo Gepäck auf dem Fahrrad möglichst gut und sicher zu verstauen. Es gab jedoch keine Tasche, die variabel als Rucksack und Fahrradtasche genutzt werden konnte. Dieser Idee nahm sich Christian Karius an und wollte einen Rucksack entwickeln, der innerhalb weniger Sekunden montagefrei umfunktioniert werden kann. Aktuell hat die Firma insgesamt 4 Mitarbeiter, wobei die Fertigung in Schwerin erfolgt.

Der Purist Pro - Gepäckträger-Rucksack hat ein geradliniges, funktionales und zeitloses Design. Alles, was im täglichen Leben transportiert werden muss, findet seinen Platz und ist auch bei schlechtem Wetter immer sicher verstaut. Rivertext ist 100% Wasserdicht und der Rucksack ist höchstgradig wetterfest verarbeitet.

Die Funktion, die den PURIST PRO jedoch von allen herkömmlichen Rucksäcken unterscheidet, ist die adaptiv integrierte Gepäckträgerhalterung. Radfahren wird vor allem im Alltag spürbar populärer. Warum, liegt schlicht auf der Hand: Man ist oft deutlich schneller als mit herkömmlichen Fortbewegungsmitteln. Man ist unabhängig, frei in seiner Zeiteinteilung, man ist sportlich und schont zeitgleich die Umwelt und Ressourcen. Genau dort setzt die Firma an: Red Rebane steht für nachhaltig und langlebig produzierte Rucksäcke und Taschen. Verkauft werden die Produkte dann im Kreativkaufhaus in den Schweriner Höfen und im Online Shop.

Christian Karius und sein Team arbeiten seit über zwei Jahren daran, einen Rucksack zu entwickeln, der die Möglichkeit zur Gepäckträger Befestigung ohne Einschränkungen ermöglicht. Die Nylongewebe Cordura und Rivertext, welche sie verwenden, sind Lizenzstoffe, die festen Richtlinien und Auflagen unterliegen. Damit können wir die Gewissheit haben, ein stetig gleichwertiges Produkt zu verarbeiten. Die Webereien sitzen in Deutschland und den Niederlanden.

Auch die Halterungen, Gurte und Verschlüsse beziehen sie aus Deutschland und der EU. Zum einen unterstützen sie den Gedanken, die lokale Wirtschaft zu nutzen und zum anderen unterliegen diese Firmen auch den Auflagen der EU. Des Weiteren bleiben die Lieferzeiten für die Rohstoffe überschaubar. Qualität und Zuverlässigkeit sind das Wichtigste für **Red Rebane**.

Sie produzieren alle unsere Taschen und Rucksäcke am Standort in Schwerin von den insgesamt 4 Unternehmensmitarbeitern. Vom Zuschnitt bis zur letzten Naht machen sie alles selbst - 100% Handmade in Germany. Mit einem Partnernetzwerk können sie auf schnell erweiterbare Kapazitäten zurückgreifen. Alle Produktionsabläufe sind durchdacht und mehrfach optimiert, um schnell reagieren zu können und ein ausgezeichnetes Produkt herzustellen.

Der PURIST PRO ist ein Rucksack, der dem Anwender noch mehr Freiheit im täglichen Leben ermöglicht. Die gezielte Auswahl an hochwertigen Materialien und Verschlüssen, sichert dem Nutzer einen langjährigen treuen Begleiter.

Der Purist Pro vereint den Komfort eines Rucksacks und die Annehmlichkeiten einer Fahrradtasche.

Handmade in Germany - Unterwegs sein ist Alltag.

Herzlichen Glückwunsch Herr Karius zu dieser Idee und deren Umsetzung!

Das „Handwerk“ ist Vor-Ort, dient den Menschen und ihren Bedürfnissen, schafft sozialen Zusammenhalt, trägt zur Sicherung des natürlichen Nachlasses bei und bewahrt kulturelles Erbe und Identität.

Die vier Preisträger sind stellvertretend für unser Handwerk in M-V ein Beweis dafür, dass sich dieser Wirtschaftszweig durch ausgeprägte Leistungsbereitschaft und wirtschaftliche Vielfalt auszeichnet.

**Mache das Unmögliche möglich,
das Mögliche einfach,
und das Einfache elegant.**

Moshé Feldenkrais (1904 - 1984)