

## Das Unternehmen



Das Unternehmen wurde 1912 von Fritz Gladtfeld gegründet. Im Keller seines Privathauses begann er mit der Produktion von Weißblechmarken mit Hilfe einer Handspindelpresse. Hauptkunden waren die Eisen- und Stahlindustrie sowie der Bergbau.



1922 bezog Fritz Gladtfeld eine 70 m<sup>2</sup> große Produktionshalle in Ennigloh. Der erste Stanzautomat wurde angeschafft und die Fertigung von Blechzuschnitten auf Blechbänder umgestellt. 1934 wurde ein weiterer Stanzautomat gekauft. 1939 wurde auf dem Firmengelände ein erster Erweiterungsbau durchgeführt und die Fertigung wurde um fünf Exzenterpressen erweitert. Zusätzlich zu Schildern und Etiketten konnten nun auch Stanz-, Biege- und Ziehteile hergestellt werden.



1942 verstarb der Firmengründer Fritz Gladtfeld und sein Schwiegersohn Heinrich Rieso übernahm die Geschäftsführung. Er begann mit der Herstellung von Konservendosen.



1951 starb Heinrich Rieso sen. im Alter von 48 Jahren und sein Sohn Heinrich Rieso jun. trat in das Unternehmen ein. Er fuhr die Produktion von Konservendosen zurück wandte sich wieder der Herstellung von Etiketten, Kontroll- und Werkzeugmarken zu. 1959 wurde die Produktionsfläche erneut vergrößert und ein eigener Werkzeugbau sowie eine Gravierabteilung eingerichtet.



1978 erwarb das Unternehmen im Industriegebiet Bünde-Ennigloh ein 7.500 m<sup>2</sup> großes Grundstück mit Fertigungshalle und Verwaltungsgebäude auf insgesamt 2.500 m<sup>2</sup> Fläche. Parallel dazu wuchs auch der Maschinenpark und somit die Fertigungskapazität. 1995 wurde eine Flexodruckmaschine gekauft, um selbstklebende PVC-Kennzeichnungsetiketten für Stahlmatten in der Bauindustrie herzustellen. Die Herstellung der bis dahin benutzten und nun veralteten Aluminiummarken wurde eingestellt.



1999 gab Heinrich Rieso die Geschäftsführung an seinen Sohn Michael Rieso ab.  
Im Jahr 2002 wurde eine neue Hydraulikpresse mit 260 Tonnen Presskraft angeschafft. Hiermit können nun Stahlbänder bis zu 500 mm Breite und 8 mm Materialstärke vollautomatisch verarbeitet werden.  
Im Frühjahr 2011 wurde in eine neue hydraulische Tafelschere für Bleche bis 3100 mm Schnittlänge und 6 mm Dicke investiert.  
Im Herbst 2011 wurde ein neuer Stanzautomat in Betrieb genommen.



Heute sind in den verschiedenen Fertigungsabteilungen CNC-gesteuerte Fräs- und Graviermaschinen sowie diverse Hydraulik- und Exzenterpressen im Einsatz.  
Das Unternehmen beschäftigt zurzeit 17 Mitarbeiter.