

26. Juni 2024

Gut aufgestellt

Seit über 50 Jahren produziert die Hatho GmbH Bürsten für die Zahntechnik und die Gold-Silber-Schmuck-Bearbeitung. Aktuell kennzeichnen die weitere Automatisierung, die sukzessive Ausweitung des Sortimentes in neue Zielgruppen hinein und der Ausbau der Kernbelegschaft die Aktivitäten. Und eines steht jetzt schon fest: Die nächste Generation wird wieder anbauen müssen.



Die HATHO-Geschäftsleitung (v.l.n.r.): Dr. Ralf Steiner, Tamara Kenny und Sean Kenny.

„In den letzten Jahren haben wir stark in den Maschinenpark investiert, um die Produktionskapazität weiter auszuweiten“, beschreibt Dr. Ralf Steiner, geschäftsführender Gesellschafter der Hatho GmbH in Eschbach in der Nähe von Freiburg i. Br., die Situation, „und gerade sind wir dabei, zwei neue Maschinen in Betrieb zu nehmen, die weitaus höhere Stückzahlen liefern können.“ Gleichzeitig geht damit der Grad der Automatisierung in der Hatho-Produktion weiter aufwärts, ohne dass der Handarbeitsanteil aus der Fertigung jemals ganz verschwinden wird. Das liegt zu einem großen Teil an den Naturmaterialien, die für die oft kleinen Bürsten, die bei Hatho hergestellt werden, zum Einsatz kommen. Zum anderen aber auch an Spezialbürsten, die in enger Abstimmung mit Kunden entwickelt werden. Etwa 100 Stück bilden dabei die Untergrenze, auf der anderen Seite können es durchaus eine halbe Million Teile sein.



Der 2008 gebaute Firmensitz im Gewerbepark Breisgau in Eschbach, unweit von Freiburg i. Br.

Hatho wurde 1968 damals noch unter anderem Firmennamen von Hans Thoma, dem Onkel von Dr. Ralf Steiner, gegründet, nachdem Thoma nach dem Krieg verschiedene Stationen im europäischen Ausland in der Bürstenindustrie durchlaufen hatte. Die Nähe zu den Bürsten ergab sich durch seinen Herkunftsort, er stammte aus einer der zahlreichen Thoma-Familien aus dem Umfeld der Bürstenmetropole Todtnau im Schwarzwald. Nach verschiedenen Entwicklungsschritten und Umzügen ist das Unternehmen heute im eigenen Gebäude im Gewerbepark Breisgau in Eschbach ansässig. Mit etwa 75 Mitarbeitenden werden vor Ort technische Bürsten für spezifische Anwendungen produziert. Darüber hinaus vertreibt Hatho komplementäre Produkte wie Schleifpasten, die nach eigener Hatho-Rezeptur hergestellt werden. Die Bürsten von Hatho haben ein besonderes Erkennungszeichen: eine weiße Borste bei schwarzen Bürsten, eine schwarze Borste bei weißen Bürsten. Dieser „Blitz“ findet sich auch im Unternehmenslogo und sorgt so für die Möglichkeit der Zuordnung. „Manche Kunden, für die wir Eigenmarkenprodukte herstellen, wollen diese Besonderheit nicht umsetzen, andere bestehen darauf, sie beizubehalten, damit die Kundinnen und Kunden erkennen, dass sie Qualität kaufen“, so Dr. Steiner. Denn die Qualität der Produkte ist einer der Faktoren, die den Hatho-Produkten die weltweite Konkurrenzfähigkeit sichert.

Technische Herausforderungen

Automatisierung und Produktion ist der Kern-Aufgabenbereich des diplomierten Maschinenbauers Sean Kenny, Schwiegersohn des Hatho-Geschäftsführers. Der gebürtige Ire kam als Praktikant zu Hatho, nachdem er Tamara Steiner, heute Tamara Kenny, im Rahmen des Studiums in Irland kennengelernt hatte. Für den Verbleib im Breisgau gab es also mehrere gute Gründe. Einer davon ist, dass Sean Kenny und Tamara Kenny zusammen mit Dr. Ralf Steiner inzwischen die Geschäftsleitung bei Hatho übernommen haben, aus der sich in einigen Jahren Dr. Steiner zurückziehen wird. Bis dahin gibt es aber noch Schritte zu gehen und Entscheidungen zu treffen.



Ein Ausschnitt aus dem umfangreichen Produktsortiment „für's beste Finish“.

Mit der Steigerung der Kapazitäten ist nämlich auch die Frage des steigenden Platzbedarfs vorhanden. Vor einigen Jahren wurde im Gewerbegebiet in Eschbach, in dem Hatho ansässig ist, eine freigewordene Halle für die Logistik erworben, weil der 2008 gebaute Firmensitz zu klein geworden war. Aber auch diese Ausdehnungsräume stoßen, genauso wie die Produktionshalle, an ihre Grenzen. „Spätestens die nächste Generation wird wieder bauen müssen“, so Dr. Steiner. Vorausschauend wurde beim Umzug von Freiburg nach Eschbach die Landfläche so gekauft, dass jetzt noch einmal eine Erweiterung möglich ist.

Vertriebliche Herausforderungen

Die gute Auslastung der Produktion hat nicht zuletzt auch damit zu tun, dass sukzessive die Vertriebsaktivitäten nicht nur international ausgeweitet, sondern auch an neue Zielgruppen herangetreten wurde. So finden, und das seit einiger Zeit, die Hatho-Bürsten auch im DIY-Umfeld in Verbindung mit kleinen Elektrowerkzeugen Verwendung. Es tun sich aber immer mehr Anwendungen in der Industrie auf, für die die Hatho-Produkte geeignet sind. „In der Industrie wurden technische Bürsten lange Zeit fürs Grobe eingesetzt, heute sind Materialien und Aufgabenstellungen andere, wofür auch kleine technische Bürsten benötigt werden“, berichtet Dr. Steiner.

Seit der Firmengründung steht der Export im Mittelpunkt des Unternehmens. Hatho liefert in über 45 Länder und dies wird von Jahr zu Jahr herausfordernder. „Krisen, neue Bestimmungen, Kriege und vieles mehr machen es uns nicht immer ganz leicht, aber halten unsere Arbeit auch dauerhaft spannend“, geht Dr. Steiner positiv auf die Veränderungen in der Welt ein und sieht sein Unternehmen für die Zukunft gerüstet und personell dahingehend gut aufgestellt.

Personelle Herausforderungen

Mit der steigenden Automatisierung der Produktion geht auch ein Umbau in der Belegschaft von Hatho einher. Für die leistungsfähigeren Maschinen werden qualifizierte Mitarbeitende benötigt, während sich die Abläufe an den bisherigen Maschinen schnell erlernen lassen. „Das Finden neuer Mitarbeitender stellt eine Herausforderung dar“, berichtet Dr. Ralf Steiner, da sind wir froh, dass die vorhandenen Mitarbeitenden eine hohe Kontinuität aufweisen.“ Beleg dafür ist die Zahl von Jubiläen mit hohen Jahreszahlen, die immer wieder gefeiert werden können, aber auch, dass bei den Umzügen des Unternehmens immer nahezu alle Mitarbeitenden mitgezogen sind. „Heute arbeiten Beschäftigte aus zwölf Nationen in unserem Unternehmen, darunter auch Beispiele für gelungene Integration“, so Tamara Kenny, die diesen offenen Weg als erfolgversprechend für die Zukunft ansieht. Nach wie vor ein wichtiges Standbein in den Produktionsabläufen bei Hatho ist die Heimarbeit, die einen großen Teil der Aufbereitung der Borsten und Haare übernimmt. So lange wie es geht, will man dieses eingespielte System bei Hatho fortsetzen.



(Fotos/Abb.: HATHO)

Es liegt zwar einige Arbeit vor der nächsten Generation, Hatho ist aber für die weitere, langfristige Entwicklung gut aufgestellt. Dazu gehören selbstverständlich auch die Maßnahmen im Sinne eines nachhaltigen Wirtschaftens. Neben der mitarbeiterorientierten Unternehmensführung des Familienbetriebs gehören dazu auch Maßnahmen baulicher Art, die den möglichen Raum für Solarpanels ebenso ausnutzt wie die Maschinenabwärme für die Erwärmung von Wasser und Heizung. Dass man dabei auf Details achtet, belegt die installierte Fußbodenheizung unter dem Parkettboden in der Fertigungshalle: Während in vielen Produktionen die Wärme von oben kommt, hat man sich im Hinblick auf die oft sitzenden Tätigkeiten der Mitarbeitenden für die Wärme von unten entschieden. Qualitative Nachhaltigkeit liegt eben oft im Detail.

Hartmut Kamphausen

www.hatho.de