

CLICK!



Postwurfsendung – sämtliche Haushalte

SERVICE
Kundenportal

GEWINNSPIEL
GHG-Gutschein gewinnen

EINER FÜR FAST ALLE
Firma Bathon im Porträt



Einer für fast alle

Drehen, Fräsen, Schweißen, Schleifen – die Firma Bathon beherrscht alle gängigen Verfahren der Metallbearbeitung **AUF HÖCHSTEM NIVEAU**. Das versetzt den Betrieb in die Lage, Bauteile für Kunden aus praktisch allen Branchen zu fertigen. Weil der Familienbetrieb damit sehr erfolgreich ist, entsteht aktuell ein dritter Standort in Alzenau.

Spät nachmittags im Alzenauer Gewerbegebiet Nord. Wenn in den meisten Betrieben die Zeichen auf Feierabend stehen, herrscht in den Werkhallen in der Röntgenstraße 5 noch geschäftiges Treiben. Jede der großen Maschinen ist besetzt. In der Luft liegt der typische Geruch von Schneidöl, das immer dort zum Einsatz kommt, wo Metalle geschnitten, gefräst oder gedreht werden. Gleich am zweiten CNC-Automaten bleibt Geschäftsführer Stefan Bathon stehen. Aus gutem Grund. Denn hier entsteht etwas relativ Spezielles: eine Halterung für einen Magneten. „Das Bauteil kommt später in Computertomographen zum Einsatz“, erklärt der Inhaber.

Obwohl das etwa zigaretenschachtelgroße Element auf den Laien vergleichsweise unspektakulär wirkt, ist es ein gutes Beispiel für das Know-how der Firma Bathon. Denn wenn Magnetismus ins Spiel kommt, wird es oft spannend. Dann nämlich braucht es nicht selten Materialien, die sich nur schwer bearbeiten lassen.

Wenn zudem noch – wie in diesem Fall – Fertigungstoleranzen im Bereich von einem Tausendstel Millimeter gefordert sind, müssen viele Anbieter passen. „Unser Erfolg am Markt basiert auf unseren Mitarbeitern“, ist sich Stefan Bathon sicher und ergänzt: „Viele von ihnen arbeiten schon 30 Jahre für uns. Ihr Wissen ist von unschätzbarem Wert.“

„Das Wissen unserer Mitarbeiter ist von unschätzbarem Wert.“

Stefan Bathon, Geschäftsführer

Fotos: Frank Melcher - trumit



Die Firma Bathon setzt üblicherweise CNC-Automaten ein, die extrem genau arbeiten. Trotzdem ist ab und an die geschickte Hand eines Experten gefragt – etwa um feine Grate zu entfernen.

Tausend Komponenten. Eben diese Komponenten entstehen weitgehend in Alzenau – auch aus vorgefertigten, zugekauften Teilen. „Die bearbeiten wir dann, um sie mit anderen Bauteilen zu den erwähnten Baugruppen zu kombinieren“, erläutert Stefan Bathon. Dabei variiert nicht nur die Zahl der Einzelteile. Einige Baugruppen sind fest verbunden, etwa verschweißt, andere werden montiert, bleiben also potenziell zerlegbar.

VERSCHIEDENE ROHSTOFFE

Für seine Produkte braucht Bathon neben kompetenten Fachkräften – hier arbeiten Werkzeugmacher, Industriemechaniker, Zerspanungsmechaniker, Schweißer und Produktdesigner – auch jede Menge Material. Deshalb lagern in den verschiedenen Regalen permanent rund 100 Tonnen Bleche, Stangen und Rohre aus Aluminium, Stahl, Edelstahl, Kupfer und Messing. Und wenn es der Auftrag erfordert, kombiniert Bathon diese Metalle mit verschiedenen Kunststoffen. Welche Materialien zum Einsatz kommen, bestimmen natürlich die Kunden – oder besser der geplante Einsatzzweck. Häufig wissen die Kunden aber gar nicht so ganz genau, was sie brauchen. Sie kommen mit einem Problem, das die erfahrenen Konstrukteure von Bathon lösen. „Eine unserer ganz großen Stärken“, weiß Stefan Bathon. Auf wie viel Erfahrung der mittelständische Betrieb zurückgreifen kann, zeigt sich am bislang komplexesten Auftrag, den Bathon für einen ehemaligen Nachbarn erledigte – Schott Solar: Die Metallspezialisten lieferten eine Baugruppe für eine Anlage zur Herstellung von Fotovoltaikzellen. „Da haben wir mehr als 10 000 Teile zusammengebaut – rund 80 Prozent davon aus eigener Fertigung“, erinnert sich Stefan Bathon.

Dieses Beispiel verdeutlicht: Bei Bathon entstehen vor allem Einzelanfertigungen und Kleinserien bis zu 1000 Stück. Zumindest noch. Ab Herbst steigt das Unternehmen mit zwei neuen Werken in der Konrad-Zuse-Straße dann auch in die Fertigung von mehr als 30 000 Stück ein. „Gerade passt vieles zusammen“, freut sich Stefan Bathon. Einerseits stimmt die Auftragslage, andererseits ist absehbar, dass immer mehr Kunden immer größeren Wert auf hoch-

Aber was genau macht die Firma Bathon? Das Unternehmen ist ein klassischer Zulieferbetrieb für den Maschinenbau – stellt also im Wesentlichen mehr oder weniger aufwendige Teile für Maschinen aus allen denkbaren Branchen her. „Wir sprechen von Baugruppen“, präzisiert der Geschäftsführer. Diese Baugruppen können sehr unterschiedlich ausfallen. Ein vergleichsweise einfaches Bremspedal für einen Gabelstapler gehört ebenso dazu wie ein komplettes Modul aus mehreren



- 1** Ob Rohre, Profile und Stangen in vielen Formen aus Aluminium, Stahl, Edelstahl, Kupfer und Messing oder ...
- 2** ... Bleche aus den gleichen Metallen – Bathon hält rund 100 Tonnen Rohmaterial vor.
- 3** Noch verwendbare Reststücke kommen in ein eigenes Regal.
- 4** Schneiden, bohren, biegen, schweißen – die Arbeitsschritte machen aus einem Blech diese Baugruppe.

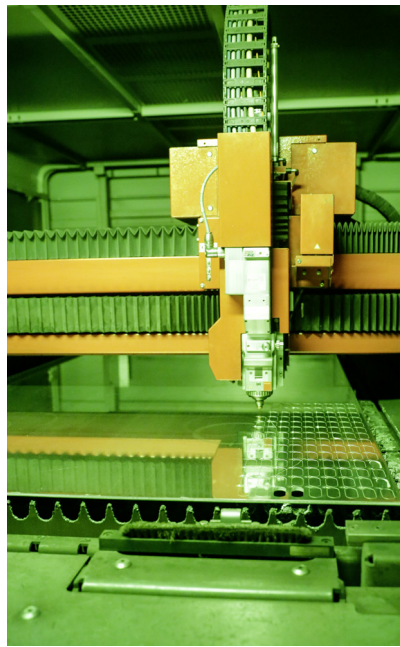
Lesen Sie weiter auf Seite 6

wertige Produkte und Termintreue legen. Überdies bieten die Zulieferer aus Osteuropa, mit denen Bathon schon viele Jahre zusammenarbeitet, nicht mehr den lange Zeit gewohnten Preisvorteil. All dies spricht für die Investition in weitere Werke. Hier entstehen dann auch Vorprodukte, die Bathon bislang zukaufen musste. „Wir verlängern damit die Wertschöpfungskette“, erklärt der Geschäftsführer.

SCHNELLES WACHSTUM

Der Bau der neuen Fertigungshallen ist der vorläufige Höhepunkt in der Entwicklung des Familienbetriebs. Angefangen hat alles 1976 in einer umgebauten Scheune in Mömbris-Molkenberg. Die war schon 1986 zu klein. Deshalb entschied sich Firmengründer Günther Bathon, mit seinem Unternehmen in das verkehrstechnisch viel besser angebundene Alzenau umzuziehen. Seinerzeit entstand das erste Gebäude in der Röntgenstraße. Auch das stieß 1999 an seine Grenzen, was zum Bau einer zweiten Fertigungshalle führte. Nur sieben Jahre später entstand eine Logistikhalle. Damit war das Potenzial des Grundstücks ausgereizt. 2013 übernahm Stefan Bathon die GmbH von seinem Vater Günther und erwarb bereits 2017 eine weitere Logistikhalle samt Grundstück. Im vergangenen Jahr kaufte Bathon in der neu erschlossenen Konrad-Zuse-Straße die vorerst letzte Gewerbefläche, auf der schon jetzt die beiden neuen Produktionshallen stehen. „Im Herbst wollen wir loslegen“, hofft Stefan Bathon.

So komisch es klingen mag – die extrem gute Auftragslage, die eine derart massive Expansion in so kurzer Zeit erst möglich gemacht hat, stellt die Firma Bathon vor echte Herausforderungen. Beispiel Sommerferien: „Früher gab es spürbare saisonbedingte Schwankungen“, erzählt Stefan Bathon. Inzwischen sind die 43 Kolleginnen und Kollegen, von denen 35 in der Produktion im Zweischichtbetrieb arbeiten, auch in den Sommerferien am Limit.



Der CNC-Laserschneider kann Stahlbleche bis zu einer Stärke von 25 Millimetern schneiden. Die grüne Färbung entsteht durch ein spezielles Glas, das die Augen der Fachkräfte vor dem hellen Laserlicht schützt.

Oder gerade dann. „Schließlich müssen unsere Leute ja auch einmal auftanken“, bringt es der Fachinformatiker und Wirtschaftsfachwirt auf den Punkt. Eben dies führt dazu, dass die Mannschaft in den Sommerferien urlaubsbedingt relativ stark dezimiert ist. Zum Glück kommt

etwa die Hälfte der Belegschaft aus Bayern und die andere Hälfte aus Hessen. Der Standort an der Landesgrenze entschärft dieses Problem also ein wenig. Außerdem unternehmen die Verantwortlichen alles, um knifflige Situationen zu vermeiden. Die Ferienzeiten etwa bereitet Bathon akribisch vor. „Wir kennen unsere Kunden so gut, dass wir ihren Bedarf weitgehend antizipieren können“, erklärt Stefan Bathon. Folgerichtig produzieren die Metallspezialisten einiges vor und legen es ins Lager.

Derzeit sucht Stefan Bathon nach Personal für seine beiden neuen Produktionsstätten. Zum Glück sind hier nicht ganz so viele Kenntnisse nötig wie im Stammwerk, wo wirklich hoch qualifizierte Fachkräfte arbeiten. Die zu bekommen, gestaltet sich derzeit extrem schwierig. Denn eine abgeschlossene Berufsausbildung ist nur die Basis. Um die Fräs-, Dreh-, Laserschneid- und Schweißautomaten bis ins Detail zu beherrschen, brauchen selbst gut vorbereitete Facharbeiter bis zu fünf Jahre. „In den beiden neuen Werken reichen Zuverlässigkeit und Verantwortungsbewusstsein, um bei uns eine Maschine bedienen zu können“, ist Stefan Bathon überzeugt. Menschen, die diese Voraussetzungen mitbringen, haben gute Chancen. Bathon bietet einen sicheren Arbeitsplatz und jede Menge Möglichkeiten, sich zu entwickeln. ■

Fotos: Frank Melcher – trumit



1

1 Warten auf den Einsatz: Bohr- und Fräsköpfe für die CNC-Maschine.
2 und 3 Kontrolle: Obwohl die Automaten sehr genau arbeiten, muss ein Mensch mit Stichproben prüfen, ob die Maße stimmen.



2



3

INFOS

Sie können sich vorstellen, einen interessanten Job in der Firma zu übernehmen? Dann wenden Sie sich einfach an:
BATHON GmbH
Röntgenstraße 5
63755 Alzenau
Telefon (0 60 23) 97 11-0
info@bathon.de
www.bathon.de

Erstveröffentlichung:
Kundenmagazin click!,
Energieversorgung Alzenau,
Frühling 2019