

125 Jahre Hobart



125 Jahre Hobart Erfolgsgeschichte steht fu?r Tradition und Innovation / Foto: Hobart

Innovationskraft gilt als einer der zentralen Erfolgsfaktoren des globalen Spu?ltechnikherstellers, der sich so zu einem multinationalen Unternehmen entwickelte. Hobart feiert in diesem Jahr u?ber alle Kontinente hinweg sein 125-ja?hriges Bestehen. Dabei gehen Tradition und Innovation eine besondere Symbiose ein. ?Schon seit Jahrzehnten stehen unsere Maschinen als Sinnbild fu?r Qualita?t, Effizienz und Zuverla?ssigkeit. Merkmale, die in der DNA unseres Unternehmens tief verankert sind?, sagt Axel Beck, der den Gescha?ftsbereich Food Equipment des Hobart Mutterkonzerns Illinois Tool Works (ITW) verantwortet. Mittlerweile geho?rt Hobart seit u?ber 20 Jahren zu dem amerikanischen Unternehmen und za?hlt dabei zu den bekanntesten und erfolgreichsten Marken der Dachorganisation, die unterschiedlichste Produkte im Bereich Food Equipment herstellt und vertreibt. Beck selbst ist zugleich einer von drei Gescha?ftsfu?hrern von Hobart und mittlerweile seit u?ber 30 Jahren beim Spu?ltechnikspezialisten ta?tig. Dementsprechend hat er viele Meilensteine miterlebt. Dazu za?hlt die Entwicklung der Premax-Linie, fu?r die das Unternehmen weit u?ber 100 Patente ha?lt. ?Die Einfu?hrung unserer Premax Linie hat in der Branche neue Ma?sta?be gesetzt und eine Wassereinsparung vom mehr 50 Prozent ermoglicht?, so Beck. Im Jahr 1897 in Ohio/USA gegr?ndet, entstand die erste Hobart-Niederlassung in Deutschland rund drei Jahrzehnte spa?ter in Hamburg. Mittlerweile za?hlt der Hersteller weltweit rund 6.900 Mitarbeiter ? zirka 1.100 davon hierzulande. Mit der U?bernahme der Geschirrwaschmaschinenabteilung der Firma K. Martin in Offenburg im Jahr 1960 begann

auch die Produktion in Deutschland. Anfang der 2000er Jahre wurde die gesamte Verwaltung und Produktion im Offenburger Ortsteil Elgersweier zentralisiert. Am heutigen Forschungs- und Produktionsstandort nimmt die Verwirklichung einer ambitionierten Idee Form an: Spülen ohne Wasser. „Unsere Ingenieure in Deutschland und in den USA entwickelten nicht nur die Premax Serie, sondern beispielsweise auch den Two-Level-Washer oder die integrierte Trocknung der Untertischspülmaschine, die allesamt einzigartig im Markt sind. Wir arbeiten tagtäglich daran, unsere Produkte immer weiter zu optimieren und mit unseren Innovationen das Leben unserer Kunden noch stärker zu vereinfachen“, erklärt Manfred Kohler, Geschäftsführer Vertrieb, Produktion und Entwicklung bei Hobart.

Auf Rekordkurs

Hobart bildet gemeinsam mit anderen internationalen Schwestergesellschaften interdisziplinäre Teams, die sich mit der Erforschung neuer Technologien, Kundenbedürfnissen und Markttrends befassen. Zudem formen Forschungs- und Entwicklungsingenieure sowie Marketingteams, die auf allen Kontinenten die Anforderungen der Kunden identifizieren, das globale Netzwerk. „Bis zum Beginn der Corona-Pandemie können wir auf unglaubliche 19 Rekordjahre in Folge zurückblicken. Es gibt nur wenige Firmen, denen das gelungen ist“, freut sich Hobart-Geschäftsführer Silvio Koch über die zurückliegenden Erfolge.

Jüngste Meilensteine

Mit seinem stetigen Erfolgskurs und Wachstum erweiterte Hobart kontinuierlich seine Produktion und Mitarbeiterzahl. Im Jahr 2011 folgte mit dem Bau eines Forschungszentrums in Offenburg und der damit zusammenhängenden Ausweitung der Forschungs- und Entwicklungsabteilung der nächste historische Meilenstein. Mittlerweile zählt Hobart nicht nur zu den Innovationsführern in der Spültechnikbranche, sondern gilt gleichzeitig als renommierter Hersteller von Gar-, Zubereitungs- und Speiseresteaufbereitungstechnik. Stets mit dem Anspruch Lösungen zu finden, die den Ressourcenverbrauch kontinuierlich reduzieren und dabei die Umwelt schonen.

Vor knapp zwei Jahren wurde mit der Vergrößerung des Entwicklungs- und Produktionsstandorts in Offenburg-Elgersweier der nächste große Schritt getätigt: Weitere 12.000 Quadratmeter stehen Hobart fortan zur Produktion seiner Maschinen zur Verfügung. „Wir werden auch künftig unserer Vision vom Spülen ohne Wasser treu bleiben und nichts unversucht lassen, um unsere Maschinen hinsichtlich des Verbrauchs von Wasser, Chemie, Elektrizität und Arbeitsaufwand zu optimieren. Unser Know-how gepaart mit unserem stetigen Fokus auf Kundennutzen wird uns Schritt für Schritt der Verwirklichung unserer Vision näherbringen“, erklärt Beck.