

# „Vorratshaltung hat sich in der Pandemie bewährt“

Diagnose und Behandlung von Krankheiten erfordern neben medizinischem Fachwissen auch eine sichere Ausrüstung. Die Berner International GmbH aus Elmshorn sorgt als Hersteller von persönlicher Schutzausrüstung und Sicherheitswerkbänken sowie als Anbieter von technischen Dienstleistungen und Fortbildungen für Gesundheitsschutz bei gefährlichen Tätigkeiten. Die Geschäftsführenden Gesellschafter Thomas Hinrichs und Malte Schneider über den Nutzen von Vorratshaltung und ihren Beitrag zum Schutz von Menschen.

**Wirtschaftsforum:** Erzählen Sie uns doch zunächst etwas über die Anfänge von Berner International.

**Thomas Hinrichs:** Die Firma existiert seit 1982. Als erstes Unternehmen in Europa haben wir begonnen, Zytostatika-Werkbänke – unsere Kernprodukte – herzustellen. Das sind Sicherheitswerkbänke, die zur sicheren Herstellung von toxischen Medikamenten wie etwa Zytostatika verwendet werden. Derlei Schutzeinrichtungen kommen auch im Rahmen der Auswertung von COVID-19-Proben zum Einsatz. Außerdem haben wir weitere Produkte entwickelt, die Menschen bei der Zubereitung von Chemotherapeutika schützen. Später kam der technische Service für diese Geräte hinzu. Wir kommen also aus einem Bereich, in dem es um den sicheren Umgang mit toxischen Medikamenten geht. Wir stellten fest, dass es bei der Arbeit in Sicherheitswerkbänken wichtig ist, den Menschen ganzheitlich durch die Verwendung von persönlicher Schutzausrüstung zu schützen, und erweiterten deshalb unser Produktportfolio.



Der neue und moderne Firmensitz von Berner International in Elmshorn wurde 2019 bezogen

**Wirtschaftsforum:** Wann sind Sie beide ins Unternehmen eingetreten?

**Thomas Hinrichs:** Ich bin seit 2000 dabei. Damals hatte das Unternehmen gerade einmal 23 Mitarbeiter. Heute sind es 100.



Malte Schneider (links) und Thomas Hinrichs bei der Überreichung des German Design Award für hohe gestalterische und konzeptionelle Qualität der claire® Sicherheitswerkbänke

## Interview mit



*Dipl.-Ing. Thomas Hinrichs, und*



*Dipl.-Kfm. Malte Schneider, Geschäftsführende Gesellschafter der Berner International GmbH*

**Malte Schneider:** 2007 kam ich als Kaufmännischer Leiter dazu. Seit 2011 besitzen Thomas Hinrichs und ich alle Anteile und leiten das Unternehmen als Duo, was sehr gut funktioniert. Alle wichtigen Entscheidungen treffen wir zusammen. 2019 haben wir einen Umsatz von elf Millionen EUR erzielt; für dieses Jahr rechnen wir mit 14 Millionen EUR. In den letzten zehn Jahren ist der Umsatz um das 2,5-fache gestiegen.

**Wirtschaftsforum:** Die Corona-Krise hat zu enormer Nachfrage nach Schutzausrüstung geführt. Kann man Sie als Gewinner der Krise bezeichnen?

**Thomas Hinrichs:** Ja, das ist wohl so. Wir mussten stark priorisieren und haben versucht, die Produkte möglichst gerecht

an unsere Stammkunden, unter anderem Krankenhäuser, Apotheken, Pharmaunternehmen oder das Friedrich-Löffler-Institut, das sich mit Tiererkrankungen beschäftigt, zu verteilen. Sie mussten ja unabhängig von Corona weiter ihre Arbeit verrichten. Bei Neukunden haben wir mit Wartelisten gearbeitet und mussten leider auch Nachfragen ablehnen. Auch der Bereich der Werkbänke hat profitiert. Sie werden zum Beispiel für die Schnelltests an Flughäfen benötigt. Die Materialverfügbarkeit war ein großes Thema in der Pandemie. Sie hat uns unsere Abhängigkeit von China



In der Lab Excellence Academy Hamburg wird Fachwissen in Theorie und Praxis vermittelt, mit dem Schwerpunkt 'Learning by Doing'

sich gerade in der Pandemie als erfolgreich erwiesen. Unsere Kunden wissen es sehr zu schätzen, dass wir sie durchgängig beliefern können und uns bemüht haben, Lieferketten aufrechtzuerhalten.

**Wirtschaftsforum:** Welche Faktoren sind Ihrer Meinung nach für den Erfolg des Unternehmens ausschlaggebend?

**Thomas Hinrichs:** Das sind viele Faktoren, allen voran unsere topausgebildeten Mitarbeiter, der fachliche Tiefgang und die Möglichkeit, über die Forschung neue Lösungen zu entwickeln. Wir nutzen intensiv die Förderungen des Bundes von Forschungsprojekten für kleine und mittelständische Unternehmen in Kooperation mit Forschungsinstituten. Außerdem haben wir Alleinstellungsmerkmale bei einigen Produkten, die wir durch Patente absichern. Da wir seit 2017 auch eine Akademie, die LEAC Hamburg, betreiben, stehen wir stabil auf mehreren Beinen.

**Malte Schneider:** Nicht zu vergessen unsere über 38-jährige Er-

fahrung in den Märkten. Generell besteht ein großes Vertrauen in uns und unsere Marke. Sicherheitswerkbenke werden heute, selbst wenn sie von der Konkurrenz sind, oft als 'Berner-Box' bezeichnet. Wir sind einer der letzten Hersteller von Laborgeräten, die noch auf Qualität 'Made in Germany' setzen. Unser Leitgedanke formuliert unseren hohen Anspruch: 'Berner setzt Maßstäbe für Sicherheit im Labor'. Daneben ist es uns wichtig, uns als attraktiver Arbeitgeber weiterzuentwickeln und mit der Zeit zu gehen.

**Wirtschaftsforum:** Und was ist Ihr persönlicher Antrieb in Ihrem Job?

**Thomas Hinrichs:** Wir haben beide viel Spaß an unserer Zusammenarbeit und verstehen uns gut. Und letztlich haben wir ein großes Anliegen, nämlich Menschenleben zu schützen.

**Malte Schneider:** Aus unserer gemeinsamen Vision entsteht auch die Freude daran, das Unternehmen voranzubringen. Wir

# berner

## KONTAKTDATEN

Berner International GmbH  
Werner-von-Siemens-Straße 19  
25337 Elmshorn  
Deutschland  
☎ +49 4121 43560  
✉ +49 4121 435620  
info@berner-safety.de  
www.berner-safety.de

bewegen uns im Premiumbereich, daher kann ich mit gutem Gewissen sagen, dass der Kunde ein hervorragendes Produkt kauft. Für mich ist es wichtig, hinter den Produkten zu stehen, zu wissen, dass sie dazu beitragen, dass es Menschen besser geht.



Gefragte Dienstleistungen und Produkte: Technischer Service (oben) und persönliche Schutzausrüstung sind wesentliche Voraussetzungen für das sichere Arbeiten im Labor

Ausgezeichnete Qualität: Die Sicherheitswerkbank schützt bei der Arbeit mit gefährlichen Substanzen

sehr deutlich vor Augen geführt. Deshalb versuchen wir, vermehrt auch aus anderen Ländern Produkte zu beziehen.

**Malte Schneider:** Es gab ein regelrechtes Tauziehen um die Ware. Wir hatten schon immer die Philosophie, einen höheren Lagerbestand zu halten, statt nur just in time zu produzieren, auch wenn das wirtschaftlicher gewesen wäre. Diese Vorratshaltung hat

