

Siebke GmbH:

Immer schneller, immer stärker

Die Firma Siebke mit Sitz bei Frankfurt/Oder hat eine wechselvolle Geschichte. Der einstige DDR-Handwerksbetrieb für die Herstellung von Betonstein- und Terrazzoerzeugnissen hat sich zum modernen Natursteinbetrieb gemausert. Neuerdings nutzt man ein von Weha geliefertes Bearbeitungszentrums Marke intermac.

Als Heinz Siebke nach langjährigem Kampf mit den Behörden 1980 die Gewerbe genehmigung als Betonstein- und Terrazzohersteller erhielt, war er bereits 57 Jahre alt. Sein Produktsortiment bestand zunächst aus Tischplatten, Terrazzoplatten 30 cm x 30 cm und Blumenschalen, später auch aus Stufen, Podestplatten und anderen Erzeugnissen für den »Bevölkerungsbedarf« als »Konsumgüterproduktion«, wie das damals hieß. Die »Konsumgüterproduktion« war eine »Staatliche Planposition«, wurde statistisch erfasst und mit Steigerungsraten beauftragt, damit die »Verbesserung des Lebensstandards in der DDR« nachgewiesen werden konnte. Insofern hatte Heinz Siebke auf das richtige Pferd gesetzt. Die Geschäfte liefen gut. Es gab nur zwei Hemmnisse. DDR-Handwerksbetriebe durften maximal zehn VBE

(Vollbeschäftigteinheiten) in Lohn und Brot haben. Heinz Siebke umging diese Regelung mit Feierabendtätigkeit; die war – sie sollte den Arbeitskräftemangel reduzieren – erlaubt. Ein weiteres Problem waren die Materialkontingente, sprich: die staatlich geregelte Zuteilung der Produktionsausgangsstoffe. Siebke brauchte Ende der 1980er Jahre jährlich ca. 600 t Splitt und Zement für seine Terrazzoproduktion, bekam aber nur 300 t zugeteilt. Was machte er? Er packte Blumenschalen, Tische, Konfekt, Erdbeeren und Spargel aus der Region in sein Auto mit Anhänger und fuhr über Land. Nach einiger Zeit kamen dann im Binnenhafen Eisenhüttenstadt und auf dem Anschlussgleis der BHG (Bäuerliche Handels Genossenschaft) im Dorf Lieferungen aus der staatlich nicht erfassten »Überproduktion« der Splitt- und Zementwerke an.

So war es damals bei Siebke – Arbeit in Hülle und Fülle, staatlich begrenzte Kapazität, fehlende Arbeitskräfte, unzureichende Kontingente, aber um die Bezahlung seiner Erzeugnisse brauchte er sich nicht zu kümmern, alles wurde pünktlich und ohne Abzug wegen so genannter Qualitätsmängel vollständig bezahlt. Im Gegenteil: Was unter der Hand wegging, wurde häufig noch mit einem Bakschisch bedacht.

Als Heinz Siebke 64 war, trat 1987 sein Sohn Horst, der bis dahin als ausgebildeter Maurer, Terrazzoherstellermeister, Bauingenieur und Bauleiter Erfahrungen gesammelt hatte, in die Firma ein und übernahm diese 1988.

Nach dem Umsturz neu dazugelernt

Die Grenzöffnung zwischen Ost und West bezeichnet Horst Siebke nicht als Wende, sondern als Umsturz. Er musste Arbeitskräfte entlassen, denn Terrazzo war plötzlich »out«. Der Rest der Mitarbeiter ging in den »Goldenen Westen«, also Fluktuation. Neue Materialien (Naturstein), neue Bearbeitungsverfahren, neue betriebswirtschaftliche Gesichtspunkte, Finanzierungsprobleme... Was sollte er machen? Horst Siebke fuhr in die alten Bundesländer, von Nord nach Süd und quer durch. Er hatte Adressen, Verwandte und hielt ganz einfach dort an, wo er eine vergleichbare Firma fand. »Ich bin ausschließlich freundlichen und hilfsbereiten Kollegen begegnet. Kein Einziger hat mich abgewiesen oder keine Zeit für mich gehabt. Ich habe viel gelernt während dieser Touren.«



Bild 1: Nach der Montage wird der Bänketisch komplett überarbeitet



Bild 2: Bei der Montage arbeiten Lieferant und Kunde »Hand in Hand« (v.l.n.r.): Rudolf Stadler, Leiter Produktionsanlagentechnik, Weha; Jens-Uwe Kuchta, Weha-Außendienstmitarbeiter; Horst Siebke, Geschäftsführer; Klaus Siebke, Technische Vorbereitung; Peter Grünstedel, Weha-Monteur; Stefan Sanftleben, Mitarbeiter von Siebke

Erste Schritte der Mechanisierung

Im Jahre 1991 kaufte Siebke eine gebrauchte Brückensäge und einen gebrauchten Kantenautomaten. Seither ist seine Kapazität zu 90 % mit der Natursteinverarbeitung und zu 10 % mit der Terrazzoherstellung ausgelastet. Die ersten Neuinvestitionen wurden 1993 unter Nutzung von Fördermitteln getätigt. Weha lieferte eine Säge Typ Jolly und Steup einen Kantenautomaten. Seit diesem Zeitpunkt besteht eine enge, vertrauensvolle Zusammenarbeit mit Weha. Eine zweite Erweiterung erfolgte 1996. Weha lieferte eine Brückensäge von Noat und den Kantenautomaten Edilux von Comandulli. Mit der Brückensäge fertigte Siebke erstmals automatisch Trittstufen für Wendeltreppen nach einem vorher eingegebenen Programm. Damit begann für ihn das Zeitalter der bedienerfreien Fertigung.

Der Weg zum Innenausbau

Auch die neuen Bundesländer verlangten zunehmend nach Treppen, Bädern und Küchen mit Natursteinelementen. Werkstoffe wie Wachstuch, Linoleum,

Sprelacart, Pressspanplatten, Schichtstoffplatten, Plexiglas, Terrazzo und Betonstein hatte man satt; man wollte wieder Naturstein, Naturholz und Echtglas. Auch in der äußerst strukturschwachen Region, in der Siebke produziert, wurden in vielen Haushalten die durch Brandflecken und Aufquellungen beschädigten Küchenarbeitsflächen aus Pressspanplatten durch Naturstein ersetzt, sozusagen als erster Schritt, denn die finanziellen Mittel waren begrenzt. Im nicht weit entfernten Berlin sah es schon anders aus. Siebke nahm Kontakt zu Küchenstudios auf, schulte die Verkäufer in puncto Naturstein, stellte bis zu 50 Natursteinmuster zur Verfügung, gab Richtpreislisten aus und hinterließ seine Telefonnummer für fachspezifische Rückfragen. Die Geschäfte begannen nach folgendem Schema gut zu laufen: Der Kunde geht zum Küchenstudio, wird dort fachkundig mit der Option Direktkontakt zu Siebke beraten und schließt einen Vertrag ab. Siebke erhält vom Küchenstudio den Auftrag zur Fertigung der Natursteinelemente. Steht eine Modernisierung bestehen-

der Einrichtungen an, machen Siebkes Mitarbeiter das Aufmaß selbst, zurzeit noch mit dem Zollstock, aber ein Aufmaßgerät ist in Sicht. So läuft das – und zwar nicht schlecht.

Niveausprung mit Master 30

Die Anschaffung eines Bearbeitungszentrums begründet Horst Siebke wie folgt: »Wir wollen weg vom Baugegeschäft und noch stärker rein in den gehobenen Innenausbau. Da wir unser Auftragsvolumen unter Einsatz von sieben Arbeitnehmern nicht mehr in einer vertretbaren Zeit bewältigen konnten, haben wir in die Vergrößerung unserer Fertigungskapazität investiert.« Warum gerade ein CNC-Bearbeitungszentrum Master 30 von Intermac? Siebke antwortet sofort: »Italien ist seit jeher das klassische Land der Steine und hat gute Maschinen. Bei italienischen Maschinen braucht man aber einen deutschen Ansprechpartner. Für uns ist das die Firma Weha, mit der wir seit über zehn Jahren vertrauensvoll zusammenarbeiten. Mit Weha waren wir bei Intermac in Pesaro. Dort haben wir uns von der Kompetenz

DER NEUE CANTER.



Mehr **Effizienz** für jede Branche: robust, langlebig mit jeder Menge Lademöglichkeit und Zugkraft bei 3,5 t bis 7,5 t Gesamtgewicht.
 Mehr **Zuverlässigkeit**: 100.000 km bzw. 3 Jahre Garantie inklusive.
 Außerdem mehr **Funktionalität** durch einzigartige Joystick-Schaltung, mehr **Vielseitigkeit** durch 4 Kabinentypen und 7 Radstände, mehr **Sicherheit** durch ABS sowie dem Mitsubishi Fuso RISE-Sicherheitssystem, und mehr **Komfort** dank weit öffnender Türen, nicht störender Radkästen im Fahrerhaus und einfachem Kabinendurchstieg.
 Immer noch mehr **Nutzlast**.

Viele Aufbaumöglichkeiten: Pritschen, Kipper, Kräne, Abroller, Absetzer, Koffer, Planen uvm. FRAGEN SIE UNS!

CANTER
ALL YOUR BUSINESS NEEDS.

Ihr Mitsubishi Fuso Händler in Ihrer Nähe:

Bus + LKW Service **CROSS** GmbH & Co. KG
 Gewerbegebiet Fischeracker, 74223 Flein
 Tel. 0 71 33/98 98 20, Fax 0 71 33/98 98 28, www.bls-flein.de



„Ich dicke mit OTTO,
weil mir alles andere für
Naturstein zu fett ist.“



Mit OTTOSEAL® S 70, dem meistverkauften Silicon für Marmor und Naturstein, sind Randzonen-Verfettung und andere böse Überraschungen ausgeschlossen.

Mehr über die außergewöhnlichen Eigenschaften von S 70 erfahren Sie in unserer > **Fugen-Fibel** <. Jetzt kostenlos anfordern!

Hermann Otto GmbH
 D-83413 Fridolfing
 Telefon 08684-908-0
 E-mail: info@otto-chemie.de
 Internet: www.otto-chemie.de

**OTTO
CHEMIE**

Dichtstoffe • Klebstoffe



Bild 3: Kollisionsprüfung mit einem neu montierten Fasenwerkzeug an einem eingefahrenen Positionieranschlag

dieses Maschinenbauers überzeugt. Weha hat uns auch bezüglich Wirtschaftlichkeitsbetrachtungen, Finanzierungsmöglichkeiten, Wahl des Maschinentyps sowie der Ausstattung und des Zubehörs bestens unterstützt.«

Montage, Schulung, Inbetriebnahme

Mit einem Bearbeitungszentrum erwerben Weha-Kunden in der Regel vier Wochen Weha-Arbeitszeit für Montage, Schulung und Inbetriebnahme. Angeliefert wird die Maschine als geschlossene Transporteinheit. Aufbau, Justierung und Anschluss an die Medien sowie die komplette Überarbeitung des Tisches erfordern ca. eine Woche. Obwohl die Parallelität der x- und y-Achsen zur Tischoberseite und die Rechtwinkligkeit der z-Achse zu den x- und y-Achsen bereits im Herstellerwerk überprüft wurden, wird der Tisch nach der Montage beim Kunden überarbeitet, Bild 1. Dadurch werden eventuelle Lage- und Formabweichungen beseitigt, die bei der Be- und Entladung sowie Transport entstanden sind. Schon in die Montage werden möglichst viele an der Investition beteiligte Personen mit einbezogen, Bild 2. Dabei kann der Kunde das Innenleben der Maschine kennenlernen und dem Lieferanten Fragen stellen.

Die Schulung beginnt mit der Einweisung in das Zeichenprogramm. Danach werden die von Diamut produzierten Werkzeuge montiert, eingemessen, im Magazin positioniert und an einer geradlinig begrenzten Platte mit Ober- und Unterfase und 4 mm tiefer, nicht geneigter Abtropffläche eingefahren,



Bild 4: »Lehrer und Schüler« bei der Inbetriebnahme: Oliver Romroth, Weha-Service-techniker (r.), links von oben nach unten die Siebke-Mitarbeiter Stefan Sanftleben, Kuno Skutnik und Klaus Siebke

Bild 3. Hierbei wird besonders darauf geachtet, Kollisionen vorzubeugen, die nicht schon programmseitig verhindert werden. Auf Bild 3 wird geprüft, ob das zuvor montierte Fasenwerkzeug problemlos über den eingefahrenen Positionieranschlag fährt. Wäre der Positionieranschlag nicht eingefahren, würde das Programm keine Kantenbearbeitung zulassen. Es wird hier also die fachgerechte Montage kontrolliert. Nach der ersten Schulungswoche bekommt der Kunde Zeit zum Üben, danach folgt die zweite Schulungswoche. Die dritte Schulungswoche bleibt gewöhnlich ungenutzt und wird erst bei komplizierten Aufgaben (3D-Fertigung) und/oder beim Einsatz neuer Programmteile abgerufen.

Montage, Schulung und Inbetriebnahme erfolgen nach Checklisten. Alle Abläufe werden dokumentiert. Vier gekaufte Wochen sind dabei nicht generell 160 Stunden, sondern richten sich auch nach dem Bedarf, der insbesondere dadurch beeinflusst wird, ob schon geschultes Personal vorhanden ist oder bereits ähnliche Maschinen betrieben werden.

Adaptives Zustellsystem

Intermac verwendet beim Polieren ein so genanntes »Adaptives Zustellsystem«. Viele Leser wissen sicher nicht, was sich hinter dieser Angabe verbirgt. Beim Polieren werden üblicherweise elastische Systeme wie Gummi, Druckfedern und Pneumatik eingesetzt. Intermac macht das anders; wie, erklärt Oliver Romroth: »Beim Adaptiven Zustellsystem handelt es sich um eine Genaukoordinatenzustellung in feins-

ten Schritten ohne elastisches Zwischenglied. Etwa 200-mal in der Sekunde wird die Stromaufnahme der Spindel gemessen und mit vorgegebenen Maximal- und Minimalwerten verglichen. Die Maximal- und Minimalwerte sind jedem Werkzeug in Verbindung mit der Gesteinsart zugeordnet. Wird der Minimalwert unterschritten (unzureichender Politurprozess), wird das Werkzeug zugestellt, wird der Maximalwert überschritten (Brandflecke), wird die Zustellung reduziert. Dies gilt für Umfangs- und Stirnpolierwerkzeuge, also für die Kanten- und Oberseitenbearbeitung gleichermaßen. Maximal- und Minimalwerte sind Erfahrungssache. Es gibt zwar Richtwerte in einer Bibliothek, die praxisbezogenen Daten werden aber vom Kunden selbst ermittelt. Der Maschinenbediener kann über Plus- und Minustasten in den Regelkreis eingreifen und damit die Eingabedaten kurzzeitig und/oder dauerhaft verändern. Da alle Achsen mit Kugelrollspindeln und Servoantrieb versehen sind, wirkt das Adaptive Zustellsystem dreidimensional.«

Dr.-Ing. Dieter Gerlach

KURZINFO:

Kontakt

Siebke Beton- und Natursteinwerk
GmbH & Co. KG
Bahnhofstraße 1
15295 Brieskow-Finkenheerd
Tel.: 03 36 09 / 2 44
Fax: 03 36 09 / 3 65 62
E-Mail@Siebke.de
www.siebke.de

93% QUARZ, 100% HYGIENISCH



NEUE ZEN SERIE, FARBE: HAIKU

AB SOFORT IST COSENTINO AUCH
IN DER RHEIN-MAIN-NECKAR REGION PRÄSENT!

DIE ARBEITSPLETTEN VON SILESTONE® SIND EINZIGARTIG. DURCH DEN INTEGRIERTEN HYGIENESCHUTZ VON MICROBAN® WIRD DIE AUSBREITUNG VON BAKTERIEN AUF DER QUARZ-ARBEITSPLETTEN DEUTLICH VERMINDERT. DIE ARBEITSPLETTEN GIBT ES IN ÜBER 50 FARB-TÖNEN UND VERSCHIEDENEN OBERFLÄCHEN. SILESTONE® IST IN ÜBER 80 LÄNDERN VERTRETEN.

COSENTINO MÜNCHEN / TEL 089 94 52 83 11 / FAX 089 94 52 83 26 / E-MAIL: INFO@CNWE.DE
COSENTINO STUTTGART / TEL 07133 202 60 70 / FAX 07133 202 60 79 / E-MAIL: STUTTGART@CO-SD.DE
COSENTINO GOTTMANDINGEN / TEL 07731 97 67 90 / FAX 07731 78 93 12 / E-MAIL: INFO@CO-SD.DE
COSENTINO NORTH WEST EUROPE / DEURNE-NIEDERLANDE / TEL +31 049 332 69 10 / FAX +31 049 332 69 11 / E-MAIL: INFO@CNWE.NL
WWW.SILESTONE.COM / FRAGEN SIE NACH DER ORIGINAL SILESTONE® ARBEITSPLETTEN. GEBEN SIE SICH NICHT MIT EINER IMITATION ZUFRIEDEN.



SILESTONE
by COSENTINO

BE UNIQUE