



(Fotos: B. Holländer; Firma)

Freuen sich über die neue Anlage: Robert Staudt (r.) und Dieter Löffler



Festliches Diner mit Musik; der Flügel hat eine Natursteinhaut



Gag zum Fest: Natursteinschlips

Robert Staudt:

Küchenchef

Maßware noch schneller produzieren kann jetzt die Firma Staudt AG mit Sitz im schweizerischen Zwingen. Ende 2007 präsentierte sie im Rahmen einer Abendveranstaltung ihr erweitertes Produktionszentrum mit einem brandneuen vollautomatischen Bearbeitungszentrum TB 600 CNC 5R der Firma Löffler Maschinenbau.

Staudt fertigt heute in erster Linie Küchenarbeitsplatten. Zum Kundenstamm zählen ca. 50 Küchenbauer. »Viele von ihnen kommen mit ihren Kunden zu uns, wenn es um Naturwerkstein geht«, erzählt Robert Staudt. »Die Kunden sind begeistert, wenn sie sehen, wie viele schöne Steine es gibt. In der Regel wählen sie die Rohplatte für ihre Küche selbst aus; sie haben dann gleich einen besonderen Bezug dazu.«

Küchenarbeitsplatten aus Naturstein sind ein guter Markt. Die Konkurrenz ist groß. »Wir arbeiten laufend daran, besser zu sein als unser Wettbewerb, also eine besonders hohe Qualität und Top-Service zu bieten; dazu gehört auch eine möglichst kurze Lieferzeit. Jede Platte wird bei uns kontrolliert und gegebenenfalls per Hand nachbearbeitet; insbesondere achten wir auf die Qualität der Kanten.«

Produktion von Einzelküchen

Die Firma ist aus einem Steinmetzbetrieb hervorgegangen, gegründet 1991 durch Roberts Bruder. Robert Staudt hat eine kaufmännische Ausbildung und ein Marketing-Diplom. Bevor er 1993 in den Betrieb einstieg, war er in einer Bank und dann fünf Jahre lang in der Natursteinbranche tätig. Mit den Aufträgen wuchsen das Lager und der Maschinenpark des nun vor allem im Objektgeschäft engagierten Unternehmens. Aus Preisgründen zog sich Robert Staudt etwas aus dem Objektgeschäft zurück, um vermehrt Einzelküchen zu produzieren. Mit acht Betriebsmitarbeitern fertigte er bislang etwa vier bis sechs Küchenarbeitsplatten pro Tag.



Nomen est omen: Der Firmenname ist natürlich in Stein geschrieben.



Plattenlager



»Naturstein muss nicht dick und schwer sein«; 2. v. l. Robert Staudt



Die Staudt AG steht für Präzision, auch im Objektgeschäft

Mehr Output durch neue Anlage

Robert Staudt ist so gut im Geschäft, dass er sich für eine Steigerung der Produktionskapazität entschied. Neben einem Intermac-Bearbeitungszentrum Master, einer Europa Plus-Brückensäge von Wenzler und einem Löffler-Kantenautomaten KSL 100 MG verfügt er seit 2007 über eine 5-Achs-Brückensäge TB 600 CNC 5R von Löffler, die auch für Fräs- und Bohrarbeiten eingesetzt werden kann. Ausschlaggebend für die Wahl dieses Produzenten war zweierlei: erstens, dass Löffler bei der Maschinenkonstruktion die besonderen Wünsche Staudts berücksichtigte, zweitens, dass er die gesamte Software (Galileo Designer, Sägesteuerung Galileo CAM) lieferte und damit auch diesbezüglich als Ansprechpartner zur Verfügung steht.

Einfach zu bedienen

Der Programmieraufwand ist laut Dieter Löffler gering; der Bediener kann auf Bibliotheken mit verschiedenen Arbeitstypen, Ausschnitten und Armaturenlöchern zurückgreifen und den gesamten Fertigungs-

ablauf im Büro programmieren. Er habe sich über diesen Auftrag eines besonders engagierten und entscheidungsfreudigen mittelständischen Unternehmers besonders gefreut, sagte Dieter Löffler im Gespräch mit unserer Redaktion. Viele Betriebsleiter dächten zu negativ, obwohl die Nachfrage nach qualitativ hochwertigen Naturwerksteinlösungen groß sei und immer noch wachse.

Das neue Säge- und Bearbeitungszentrum TB 600 CNC 5R, für das Robert Staudt eigens seine Produktionshalle vergrößert hat, arbeitet vollautomatisch. Die Produktionsdaten werden vom Büro aus online an das Zentrum übertragen. Zuerst wird die Platte, aus der gefertigt werden soll, fotografiert. Am PC-Terminal lässt sie sich so einteilen, wie es der Plattenmaserung am besten entspricht. Die Maschine hat fünf gesteuerte Achsen; der Werkzeugwechsel erfolgt vollautomatisch. Ziel ist die Verarbeitung von 2,5 Rohplatten pro Stunde mit einem Bediener. Vorteile gegenüber traditioneller Fertigung mit Brückensäge und Schablone sind neben der größeren Kapazität bessere

Plattenausnutzung und eine optimale Prozesssicherheit bei der Fertigung. Robert Staudt hat sich das Ziel gesetzt, unter Nutzung der neuen Anlage zweieinhalb mal mehr zu fräsen als auf der Wenzler-Brückenfräse sowie zusätzliche Arbeiten auszuführen, beispielsweise Ausschnitte für flächenbündige Glaskeramik etc. Das neue Säge- und Bearbeitungszentrum ist, so Staudt, sehr bedienerfreundlich und für die Fertigung individueller Küchenarbeitsplatten perfekt geeignet. 130 geladene Gäste genossen am 29. November 2007 die Besichtigung der neuen Anlage, die hervorragende Bewirtung und Gespräche mit Kollegen in einem einmaligen Ambiente.

Bärbel Holländer

KONTAKT:

Staudt AG
Baselstraße 24
CH-4222 Zwingen
Tel.: 00 41 / 61 / 7 65 93 93
Fax: 00 41 / 61 / 7 65 93 94
info@staudt.ch
www.staudt.ch



Die Rohplatte wird fotografiert



Einteilung der Platte am PC-Terminal



Die TB 600 CNC 5R in Aktion