

# Feinste Schweizer Küchen

Die Veriset Küchen AG gehört heute zu den führenden Küchenproduzenten in der Schweiz. Das war nicht immer so. Nach einem Konkurs 1999 wagte das Unternehmen unter neuer Führung einen Neustart und setzt seither auf modernste Fertigungsmethoden, wie die Homag-Lasertechnik in der Kantenbearbeitung. **CARSTEN BUCKI**

➤ Ende der 90er Jahre wirtschaftlich fast am Ende, legte die aus der Konkursmasse der Veriset-Gruppe neu entstandene Veriset Küchen AG ab 2001 einen fulminanten Neustart hin und machte seither eine rasante Entwicklung durch. Heute gehört der Schweizer Küchenproduzent, mit Sitz in Root im Rontal, landesweit zu den führenden Unternehmen seiner Branche. Als Impulsgeber und treibende Kraft erwies sich dabei der frühere ABB- und Alstom-Manager Ueli Jost,

potenzial. „Ich sah, welche Fehler im bisherigen Management gemacht worden waren. Die Produkte waren zwar marktgängig, wiesen jedoch diverse Schwachstellen auf. Die Fertigungstechnik war weitgehend veraltet und wurde zudem nicht effizient betrieben. Flächendeckend boten sich Möglichkeiten, die laufenden Kosten um mehr als 30 % zu reduzieren.“ Aufgrund seiner Erfahrungen als Sanierer, der für ABB Fabriken mit mehr als 500 Mitarbeitern wieder in Schuss ge-

bracht hatte, sah Jost schnell, wie Veriset zu helfen war. All das und die Bereitschaft der Belegschaft, mit ihm neue Wege zu gehen, veranlassten Jost dazu, ab 2001 als alleiniger Geschäftsführer bei Veriset einzusteigen. „Gemeinsam haben wir dann den Betrieb neu aufgebaut, saniert und zurück auf die Straße des Erfolges gebracht“, berichtet Jost, der einen partnerschaftlichen Umgang mit seinen 220 Mitarbeitern pflegt und sie dabei zu Höchstleistungen motiviert.



der im Jahr 2000 nach der Insolvenz des Betriebes 1999 zunächst als branchenunabhängiger Berater ins Unternehmen kam.

**Chancen erkannt und genutzt** „In den 90er Jahren verfügte Veriset zwar über die zweitgrößte Produktion in der Schweiz, war jedoch hoch defizitär“, berichtet Jost – ein optimistischer Macher, wie er im Buche steht. „Der Betrieb bestand im Grunde aus lauter Löchern – Löcher in der Kasse, im Auftragsbestand und sogar in den Dächern der Gebäude – und schrieb seit Jahren rote Zahlen.“ Doch das schreckte den erfahrenen Manager nicht ab. Vielmehr erkannte der damals 43-jährige Jost die Chancen des Unternehmens und das enorme Kosteneinspar-

◀ Geschäftsführer Ueli Jost – Impulsgeber und treibende Kraft der Veriset Küchen AG

▲ Alles andere als oberflächlich: trendino und colorino – erfolgreiche Modellreihen aus dem Veriset Küchenprogramm, die sich der Evolution der Küchen anpassen (Fotos: Veriset)

**Entscheidende Weichenstellungen** Zunächst galt es jedoch die Strukturen, Abläufe und Fertigungsprozesse zu analysieren und zu optimieren sowie in die Infrastruktur zu investieren. „Daneben war es vor allem wichtig“, unterstreicht Jost, „das Vertrauen der Kundschaft und unserer Lieferanten zurück zu gewinnen und sie vom Comeback der Marke Veriset zu überzeugen.“ Es sei anfangs schwer gewesen, bekennt Jost freimütig, ist aber dennoch gelungen. „Schon nach einem Jahr hatten wir wieder die ‚schwarze Null‘ erreicht. Nach einem weiteren Jahr war das Kosteneinsparpotenzial weitgehend ausgeschöpft und wir waren wieder profitabel.“ Bis dahin hatte Jost allerdings fast das gesamte Management auswechseln müssen und be-

gonnen, den Maschinenpark zu modernisieren. Nebenbei wurde ein komplett neues EDV-System installiert. Zudem korrigierte er das Geschäftsmodell: Fortan belieferte Veriset nicht mehr nur Schreinereien, sondern auch den Küchenfachhandel.

Einen wichtigen Impuls habe dann 2005 der Messeauftritt auf der Swissbau in Basel gegeben, wo Veriset mit einer Palette neuer Küchenmodelle glänzen konnte.

Unter dem Management Buy-out durch Ueli Jost wurde dann in 2006 nicht nur ein neues Logo eingeführt sondern auch kräftig in neue Fertigungstechnik investiert – u.a. in eine voll automatisierte Maschinenstrasse für die Produktion von Korpusteilen. Ein Jahr später wurde eine Losgröße 1-Anlage für die Frontenbearbeitung installiert und im April 2008 in Betrieb genommen. Im gleichen

Die Folge: eine 50%ige Produktionssteigerung und die Einführung des Zweischichtbetriebs. „Mit Sanitas Troesch hatten wir einen strategisch sehr wichtigen Fachhandelspartner für uns gewonnen“, berichtet Jost, „und produzieren seither den Löwenanteil seiner Küchenmöbel, den er bis dahin aus Deutschland importiert hatte.“

## „Umfangreiche Tests zeigen klar und verifizierbar, dass eine nachhaltige Qualität der Laserkante gesichert ist“

**Lasertechnik im Blick** Konsequent setzte Jost von Anfang an auf den Einsatz modernster Fertigungstechniken. So wundert es nicht, dass Jost dem Einsatz der Lasertechnik im Bereich der Kantenbearbeitung offen gegenüber stand. „Ich hatte dieser Techno-

haltige Qualität der Laserkante gesichert ist“, so Jost. „Zudem haben die nach klaren und nachvollziehbaren Kriterien durchgeführten Tests offengelegt, dass die PU-Verleimung qualitativ gar nicht dort anzusiedeln ist, wo viele Marktteilnehmer glauben.“

**Einstieg mit Folgen** „Unser Einstieg in die Lasertechnologie“, so Frank Kicker, seit vier Jahren Prozessingenieur bei Veriset, „war ursächlich mit der Neuinvestition in eine Homag-Anlage für die Einzelteilproduktion verbunden, die ein Höchstmaß an Maß- und Winkelgenauigkeit realisieren und das komplette Produktspektrum außerhalb der Standardbauteile abdecken sollte.“ Erste Überlegungen hätten dazu Anfang 2010 stattgefunden. „Aufgrund der erfreulichen Ergebnisse, die die Tests an den Laserkanten erbracht hatten, haben wir



Jahr wurde eine alte Kantenanleimmaschine durch eine neue Homag KAL 210 ersetzt und eine neue Produktionsanlage für die Streifenfertigung in Schopfloch in Auftrag gegeben. Mit dieser Anlage, die neben der Streifensäge sowie einer hochdynamischen Quersäge HQS 11 von Holzma, eine Formatbearbeitungs- und Kantenanleimmaschine Optimat KFL 526 mit vollautomatischem Stapelumlaufl enthält, konnte eine erhebliche Volumensteigerung sowie eine Spitzenentlastung im Bereich der Korpus- und Einzelteillfertigung realisiert werden.

Die Neuinvestition war auch nötig, denn ab diesem Jahr ging Veriset eine bedeutsame Kooperation mit Sanitas Troesch, der größten Küchenhandelskette in der Schweiz, ein.

logie gegenüber keine Berührungsängste, deren Entwicklung Homag für die Möbelindustrie schon seit einigen Jahren vorangetrieben hatte“, versichert Jost, „denn im Maschinenbau und der Metall verarbeitenden Industrie, aus der ich komme, wird die Lasertechnik schon lange Zeit eingesetzt.“ Er sei überzeugt gewesen, dass sich diese Technik durchsetzen würde, da sie erheblich zur Verbesserung der Werkstückqualität und der Prozesssicherheit beitragen und zudem helfen würde, die Stückkosten zu reduzieren.

Dennoch wollte er sicher gehen: „Wir entwickelten deshalb gemeinsam mit dem Kantenlieferanten Rehau umfangreiche Testverfahren, die klar und verifizierbar zeigen, dass mit der neuen Lasertechnik eine nach-

uns im Sommer 2010 entschlossen, auf der neuen Anlage das von Homag entwickelte laserTec-Verfahren einzusetzen.“ Zunächst hatte man vor, die vorhandene KAL 210 und eine KAL 310 mit Lasereinheiten aufzurüsten, was wirtschaftlich aber nicht rentabel war. Zudem wollte man die Prozesse Kantenanleimen und Formatieren kombinieren.

„Unsere Kollegen von der Homag (Schweiz) AG in Bachenbülach im Kanton Zürich“, so berichtet Wolfgang Kläger, der als Homag Engineering Projektmanager die Veriset Küchen AG seit ihrem Neustart betreut, „konnten hierfür mit der Homag KAL 350, einer hochwertigen Kantenanleimmaschine für die Losgröße-1-Fertigung, im Verbund mit einer Rückführung ZHR 30



▲ Laseraggregat und volles Kantenmagazin einer Homag KFL 610 power line bei der Veriset Küchen AG

▼ Kam vor vier Jahren aus dem norddeutschen Oldenburg zur Veriset Küchen AG und ist begeistert von den Bearbeitungsergebnissen bei der Laserbekantung – Prozessingenieur Frank Kickler (Foto: Bucki)



## Über die Homag (CH) AG

Die Homag (Schweiz) AG ist ein junges Unternehmen mit starken Wurzeln. Denn das Vorgängerunternehmen, die Spörri & Co. AG, blickte bei der Übernahme durch die Homag Group im Jahr 2003 bereits auf eine 100-jährige Erfolgsgeschichte zurück. Innovative Lösungen, klare Strategien und hervorragende Systemkompetenz eines internationalen Unternehmens auf kürzestem Wege: Das sind die Kernkompetenzen der Schweizer Vertriebsgesellschaft der Homag, die heute 26 Mitarbeiter beschäftigt.

von Ligmatech eine passende Lösung anbieten.“ Neben dem standardmäßigen Schmelzklebersystem sei die KAL 350 zusätzlich mit einem Laseraggregat für die Verarbeitung von Laserkanten bestückt worden, so Kläger weiter, was einen schnellen manuellen Wechsel zwischen PU-Verleimung und Lasertechnik möglich machte. „Dies war auch Voraussetzung, denn die Bemusterung des Kantenmaterials sollte ja erst nach und nach erfolgen.“

**Die Qualität überzeugt** „Die Ergebnisse, die wir mit dem Laseraggregat erzielten, waren hervorragend“, berichtet Kickler rück-

blickend, „und übertrafen sogar noch unsere Erwartungen.“ Der Qualitätsunterschied sei für ihn und seine Mitarbeiter frappierend gewesen. „Ich hätte nicht gedacht, dass man den Unterschied zu PU-verleimten Kanten so deutlich wahrnehmen kann.“ Zudem ergab die tägliche Praxis tatsächlich ein Weniger an Ausschuss, Handlingaufwand und Nacharbeit durch die Laserbekantung. Daneben wurde eine wesentliche Steigerung der Prozesssicherheit erzielt. Alle seien zufrieden und der Meinung gewesen, mit der Lasertechnik den richtigen Schritt gemacht zu haben. „Selbst die Maschinenbediener waren begeistert und schwören seither auf die neue Technologie“, so Kickler.

Doch damit nicht genug – auch der Fachhandel habe sehr positiv auf das Thema Laserkante reagiert, kann Diana Dudas, Marketingleiterin bei Veriset, bestätigen. „Mit der fugenlosen Optik im Kantenbereich hatten wir einen Nerv getroffen, denn die Resonanz war großartig.“

Schnell sei klar geworden, dass man weiter auf die neue Technik setzen würde. „Wir berieten uns dazu mit allen Beteiligten – dem Werkzeuglieferanten Leitz, den Kantenspezialisten von Rehau, unserem Spanplattenlieferanten Kronospan und Homag als Technologieproduzent“, berichtet der Produktionsleiter, „ob und wie wir auch unsere anderen Fertigungseinheiten damit ausrüsten könnten. Da wir keine Betriebsferien machen und im Sommer im Schweizer Küchenmarkt stets Hochkonjunktur herrscht, blieb uns nur ein kleines Zeitfenster in der Weihnachtszeit, in dem die Umstellung vonstatten gehen konnte.“ Ab 3. Januar 2012 sollte dann die Produktion mit Lasertechnik auf allen Anlagen starten. „Ein anspruchsvolles Ziel – gewiss – aber machbar.“

**Glatte Punktlandung** „Wir waren natürlich alle immens angespannt, aber am Ende hat alles gut geklappt“, so Kickler zufrieden. Alle Beteiligten waren auf den fixen Termin eingeschworen. „Für uns war es eine logistische Herausforderung, die Produktion inklusive der Datenverwaltung in dem kurzen Zeitfenster entsprechend umzuorganisieren, damit wir am 3. Januar pünktlich würden starten können. Leitz musste die bestellten Werkzeuge, Rehau die passenden Kanten liefern. Alles war entsprechend eingetaktet.“

Homag oblag indes der entscheidende Part – die Anlagentechnik umzurüsten. Dazu mussten ganze Kantenmagazine demontiert und nach Schopfloch gebracht werden, um sie dort zu modifizieren. Bei einer Kantenanleimmaschine habe das komplette Innenleben ausgeräumt und mit neuen Aggregaten bestückt werden müssen. „Für die Installation eines neuen Kappaggregats mussten sogar neue, genau positionierte Bohrungen am Aggregateträger eingebracht werden“, bemerkt Kickler, „und dies ‚freihändig‘ und unter Baustellenbedingungen.“ Da hätte nichts schiefgehen dürfen.

„Dass alles wie ein Uhrwerk abgelaufen ist, hat ganz sicher auch mit der langjährigen Zusammenarbeit zwischen Veriset, unseren Ansprechpartnern bei Homag (Schweiz) und dem Homag Engineering Projektmanagement in Schopfloch zu tun.“

**Fazit** „Wir sind überzeugt“, so Ueli Jost, „dass die Lasertechnologie die Zukunft der industriellen Küchenherstellung mitbestimmen wird. Das heißt aber auch: Wenn wir den Schritt jetzt nicht gemacht hätten, dann hätten wir ihn früher oder später machen müssen. Jetzt ist Veriset der erste Küchenhersteller in der Schweiz, der das komplette Sortiment in Laserqualität zum gleichen Preis wie PU-Qualität anbietet.“ „Die fugenlose Optik“, so resümiert Diana Dudas, „verschafft uns momentan am Markt einen zusätzlichen Wettbewerbsvorteil. Es hat sich gezeigt, dass die Verarbeitungsqualität mit der Lasertechnik einfach viel besser ist, als bei der konventionellen PU-Verleimung, was von der Kundschaft auch honoriert wird.“ Ein weiterer Aspekt sei der Umweltschutz, der immer stärker thematisiert werde. „Auch hier bietet die Laserkante gewisse Vorteile gegenüber der PU-verleimten Variante“, so Dudas, „weniger Energieeinsatz, weni-

ger Ausschuss, weniger Abfall.“ Zudem bestünden die Laserkanten aus Poly-Propylen (PP), so dass sie im Vergleich zu den bisherigen ABS-Kanten rückstandslos recycelt werden könnten. Ebenfalls ein wichtiges Argument, das für die Lasertechnik spreche.

„Im Vergleich zur PU-Verleimung“, so Frank Kickler, „die wir ja weiterhin fertigen können, haben wir durch den Einsatz der Lasertechnik bei fast verdoppelter Menge, den personellen Aufwand in der Qualitätskontrolle jedoch halbieren können.“ Habe man früher technologiebedingt noch jede

Kante prüfen und oft auch nacharbeiten müssen, so falle das heute weitgehend weg. „Heute kommen die Teile bekantet aus der Maschine und fertig – allenfalls werden noch die Flächen auf irgendwelche Rückstände geprüft.“ Gerade durch den Wegfall der Nacharbeiten und die hohe Prozesssicherheit würden enorme Kosten eingespart, so Kickler abschließend. „Und genau darin liegt für uns der Vorteil.“

► [www.veriset.ch](http://www.veriset.ch)

► [www.homag-schweiz.ch](http://www.homag-schweiz.ch)

► [www.homag.de](http://www.homag.de)