



# Buchen biegen

## Von Vendlincourt über Glarus auf den Prime Tower

Text: Jon Bollmann, Bild: Alex Wydler

Die Ajoie, diese selbstbewusste, kantige Ausstülpung der Schweiz, ist ein charakterstarker Fleck, der einzigartige Gewächse hervorbringt. Holz, welches auf ihrem kalkigen Boden stürmischen Winden und gleissendem Sonnenlicht trotzt, ist dank langsamem, regelmässigem Wachstum von besonderer Qualität. Aus diesem Holz werden Produkte gefertigt, die Halt geben: Eisenbahnschwellen etwa. Oder die Stühle im Parlament, welche Gewichtiges aushalten müssen.

Während eines herrlichen Winterspaziergangs in dieser abgelegenen Ecke kommt die Frage auf, was diese stämmigen Jurabuchen wohl durchmachen müssen, bevor sie als Designerstücke aus dem Zürcher Prime Tower auf die Stadt herunterstrahlen können.

Die Sägerei Corbat in Vendlincourt ist die grösste Laubholzsägerei der Schweiz und hat im Dezember alle Hände voll zu tun. Für die beste Qualität müssen die Bäume nämlich während der Saftruhe im Winter gefällt werden, wenn die Blätter gefallen sind und der Baum seinen Stoffwechsel auf ein Minimum reduziert. Daher hört man in der kalten Jahreszeit in der ganzen Ajoie sowie im benachbarten Frankreich die Motorsägen und das Rauschen der Baumriesen, die dann mit Getöse auf den gefrorenen Boden krachen. Sie werden dann auf den Rundholzplatz gebracht, wo der Experte

sie in Augenschein nimmt. Jeder Stamm ist individuell und geprägt durch seine Herkunft: Hanglagen führen zu Spannungen, dichter Wald zu raschem Aufwärtswachstum und Gewässernähe zu höherer Feuchtigkeit. Stücke mit Ästen oder Beeinträchtigungen werden zu Bahnschwellen zersägt, während regelmässige Stammbereiche an Schreinereien verkauft werden können.

Um die Schädlinge unter der Rinde den Garaus zu machen, werden die Stämme entrindet. Die Späne werden zu Strom und Hitze verbrannt, während die nackten Stämme auf einem massiven Förderband in die Sägerei gefahren werden. Dabei passieren sie einen Metall-detektor, der zum Schutz der Sägeblätter Fremdkörper erkennt. Viele Bäume enthalten eingewachsene Metallstücke, die von aussen nicht mehr sichtbar sind. Bei Schweizer Bäumen sind das vor allem Stacheldraht, Nägel und Schrauben, während französische Gewächse zusätzlich noch Schrapnell, Bombensplitter und Projektile aus den letzten Kriegen enthalten. In der hauseigenen Schärferei werden die operativ entfernten Stücke als Mahnmale und Trophäen ausgestellt.

Sind die tonnenschweren Stämme clean, können sie in der Sägerei zu massiven Brettern zerschnitten und entsprechend ihrer Zeichnung weiter aufgeteilt werden: Der rote Kern reagiert nicht gleich auf Lacke und andere





Stoffe wie der Rest des Holzes. Auch deshalb wird er von vielen Schreinereien aus praktischen Gründen gemieden. Die meisten Kunden bevorzugen aber eh das helle Holz, um das für Buchenprodukte typische, gleichmässige Farbbild zu erreichen.

Um ihre helle Farbe zu wahren, müssen die Bretter nach dem Sägen einige Wochen draussen an frischer und möglichst kalter Luft lagern. So wird ein Feuchtigkeitstransport vom Inneren des Holzes nach aussen gefördert, das beugt Schimmel und Fermentierung vor. In Lagerhallen trocknet das Holz noch wochen- oder sogar monatelang weiter, bevor es schliesslich bei 96 Grad Celsius im Trocknungsraum Restfeuchtigkeit verlieren soll. Diese aufwendige Prozedur ist notwendig: Würde das Holz noch Feuchtigkeit verlieren, wenn es bereits als Möbelstück genutzt wird, käme es zu Rissen, Fugen und verzogenen Tischplatten.

**Balken biegen, nicht brechen**

Alle paar Wochen bestellt die Möbelfabrik Horgenglarus Holz. Seit 90 Jahren bezieht die Manufaktur ihr Material mit wenigen Ausnahmen aus dem Jura. In Glarus treffen die Bretter dann auf eine Produktionsstätte von 1902 – Holz und Bearbeitungsort haben ungefähr denselben Jahrgang. Innert Jahresfrist seit der

Brettwerdung sollte das Holz verarbeitet werden, denn danach schliessen sich die Poren und die Oberflächen beginnen, sich zu verfärben.

Der erste Arbeitsschritt erfolgt in der Schreinerei, wo die Bretter zu Rohlingen für die weitere Verarbeitung zurechtgeschnitten werden. Schnittmuster dazu hängen in der ganzen Fabrik und erinnern daran, dass in der 130jährigen Geschichte der Firma schon viele Modelle gekommen und wieder gegangen sind. Erst 1999 wurde der Katalog des Hauses mit Hilfe von Hannes Wettstein aufgeräumt und radikal entrümpelt. Seither sind Kirchen-, Nachthafen-, Coiffeur-, Kino-, Bürodreh- und andere Spezialstühle nur noch zu Reparaturzwecken im Haus. Geblieben sind vor allem Stühle mit gebogenen Elementen.

Vor dem Biegen muss das zurechtgeschnittene Holz für zwei Stunden in den Druckofen, wo der Feuchtigkeitsgehalt für die Zeit der Verarbeitung wieder angehoben wird. Dann können die heiss, feucht und biegsam gewordenen Einzelteile in massive Maschinen eingespannt werden, welche die Rohlinge mit sanfter Gewalt in Form bringen. Dabei verwandeln sich unscheinbare Brettchen zu eleganten Rückenlehnen und Latten werden scheinbar ohne Widerstand zu Stuhlbeinen oder Sitzflächenkanten transformiert. Der Herr der Maschinen





ist gelernter Schreiner und behandelt jedes Stück so, dass bei den 80 täglich produzierten Stühlen erstaunlicherweise kaum Ausschuss anfällt. Wer die Manufaktur besucht und zusieht, wie die Holzteile ohne das leiseste Knacken innert Sekunden etwa zu einem engen Ring gedreht werden, der wird diesen Arbeitsschritt nie mehr vergessen: Wer hätte gedacht, dass sich Holz so leicht verformen lässt?

Nach dem Biegen wandern die Stücke ein letztes Mal in einen Ofen, um während einer Woche unwiderruflich zu trocknen. Danach sind sie stabil und bereit für die Assemblage, wo sie in genau definierten Arbeitsschritten geschliffen, geschnitten, geleimt, gebeizt und geschraubt werden. Ein einfaches Modell benötigt dafür rund zwei Stunden tatsächliche Arbeit, wozu es aber während drei bis vier Wochen durch die Fabrik geschleust wird. In der Spedition erhalten die Stühle eine individuelle Schlusskontrolle und eine Urkunde, bevor sie ihre Arbeit aufnehmen.

#### Stuhlspotting

Einen Stuhl von Horgenglarus erkennt man sofort. Insbesondere das Modell «Classic» von 1918 kann mit Fug als Herzstück der Schweizer Stuhllandschaft bezeichnet werden. Aber auch der «Kronenhalle» Stuhl sowie die Entwürfe von Max Bill, Max Häfeli, Werner Max Moser und weiteren grossen Gestaltern sind dank der konsequenten Ausrichtung der Kollektionen rasch einzuordnen. Wer die Formen einmal kennt, wird die Stühle plötzlich überall antreffen. Die Parlamentarier

unter den Lesern sitzen je nach Sitzungsdisziplin mehr oder weniger lange im Parlament darauf. Alle anderen werden zum Beispiel im Hotel Krafft in Basel, in der Karthause Ittingen, im Schloss Wartegg, im Märchenhotel Braunwald (siehe auch Hotel und Gastro Seite 82) oder im Hotel Castell in Zuoz fündig. Seit Kurzem betreibt Dieter Meier in Zürich eine Bar mit verschiedenen Modellen von Horgenglarus, in der auch Schnittmuster aus der Fabrik gezeigt werden – ein Bar gewordener Showroom für Horgenglarus. Und im Zürcher Café Z am Park werden seit April 2009 regelmässig Künstler eingeladen, jeweils vier Horgenglarus Classic 1-380 auf eigene Weise zu bearbeiten. Diese Stühle werden dann zunächst im Café genutzt und anschliessend an einer Auktion versteigert. Die modifizierten Stühle können bei einem Café ersessen oder auf der Internetseite bestaunt werden. ■

Alex Wydler ist freier Fotograf, [alexwydler.com](http://alexwydler.com)

#### AUSFLUGSTIPP

Im 2012 hat sich in **Vendlincourt** ein Schwarm von hunderten, wenn nicht Millionen Bergfinken niedergelassen. Diese kommen aus Nordeuropa und ernähren sich vorwiegend von Buchennüsschen, von denen es in diesem Winter in der **Ajoie** sehr viele gibt. Sofern kein Schnee fällt, werden die Finken bis im April bleiben und mit ihren Flugmanövern jeden Abend ein einzigartiges Schauspiel an den Himmel zaubern. Stuhlstandorte: [krafftbasel.ch](http://krafftbasel.ch), [kartause.ch](http://kartause.ch), [wartegg.ch](http://wartegg.ch), [zampark.ch](http://zampark.ch), [hotelcastell.ch](http://hotelcastell.ch). Weitere auf [horgenglarus.ch](http://horgenglarus.ch)



## HORGENGLARUS

Die Möbelfabrik Horgenglarus wurde 1880 von Emil Baumann in Horgen gegründet und später um den Werkstandort Glarus ergänzt, was sich in der Namensgebung niederschlug. Sie setzte von Beginn weg auf serielle Fertigung, was ihr im Hotelboom der Jahrhundertwende grosse Erfolge brachte.

Horgenglarus hat sich hinsichtlich Design und Qualität einen schweizweit einzigartigen Ruf erschaffen und mit allen zusammengearbeitet, die diesbezüglich Rang und Namen haben: Moser, Häfeli, Bill, Haussmann, Wettstein, Herzog & DeMeuron, Gigon Guyer u.a.