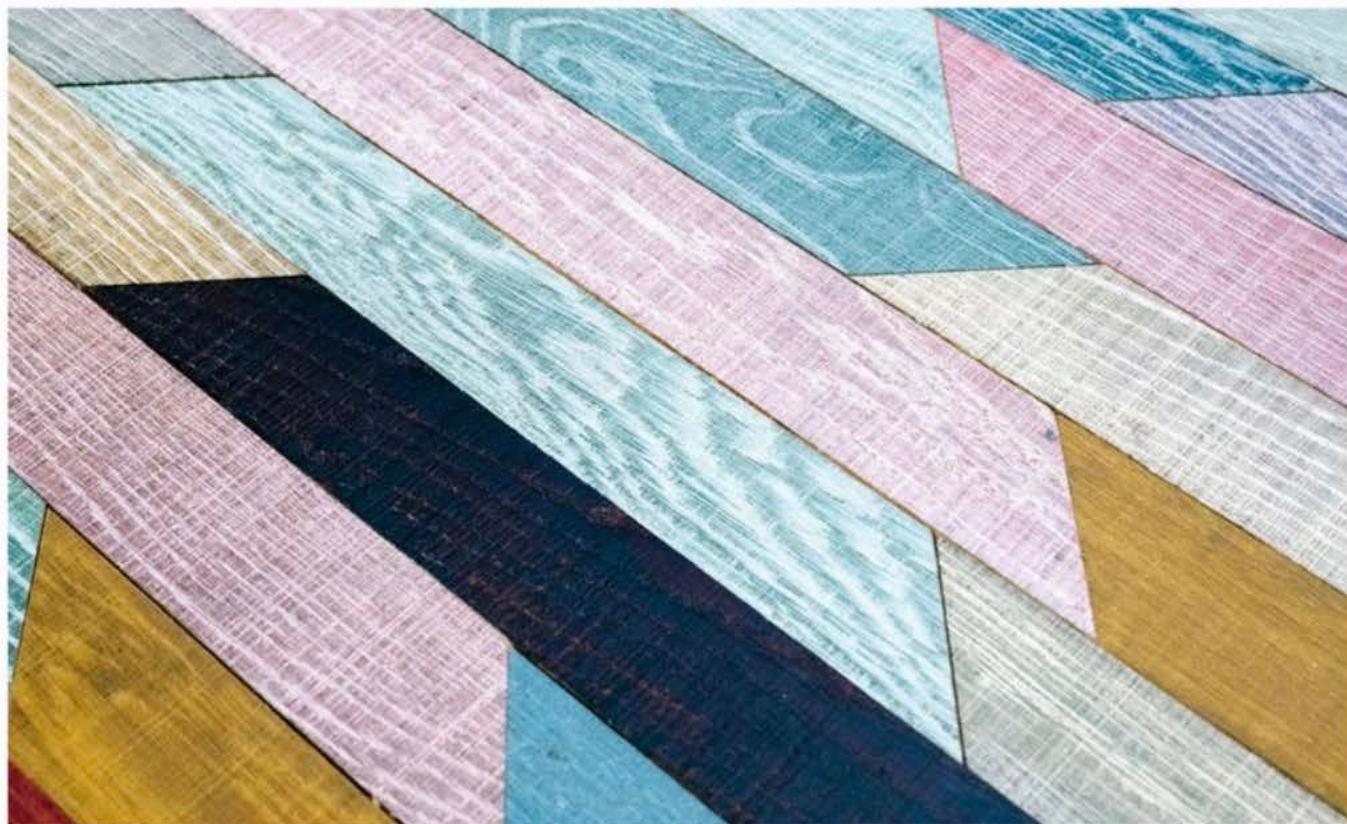


Schichtarbeit

Von Jasmin Jouhar, Fotos Jana Islinger

Bloß nicht abschleifen! Zu Besuch in der oberbayerischen Holzmanufaktur Schotten & Hansen, die Fußböden, Wandverkleidungen und Türen aus Furnier herstellt und damit auf der ganzen Welt Hotels, Häuser und Yachten ausstattet



Mit natürlichen Pigmenten aus Mineralien und Pflanzen gefärbt: Bei Schotten & Hansen gibt es Furniere in vielen unterschiedlichen Schattierungen.

Ganz am Ende des Werksgeländes, hinter den großen Maschinen, den Trockenkammern und dem Furnierlager, in der letzten einer langen Reihe von Industriehallen, hat der Chef seine Experimentierwerkstatt. Unter dem hohen Sheddach stehen Metallregale voller Sprühflaschen, Kanister, Trichter, Flaschen. Hier tüftelt Torben Hansen an neuen Ideen für sein Lieblingsmaterial Holz, teilweise über Jahre. Seine große Leidenschaft sind Farben, wie die zahlreichen mit Pigmenten gefüllten Gefäße in den Regalen bezeugen. So entwickelte Hansen Verfahren, Holz-furniere mit natürlichen Pigmenten einzufärben. An einer Wand hängen lange Furnierstreifen, sie leuchten in Blau-, Grün- und Rottönen. „Polituren, Wachse, Öle, Oberflächen zu bearbeiten, hat mich schon immer interessiert“, erzählt Hansen in dem vom Nordlicht gleichmäßig ausgeleuchteten Raum. Der Anlass: Schotten & Hansen, die von ihm gegründete oberbayerische Holzmanufaktur, feiert 40. Geburtstag.

Schon als Jugendlicher hatte der Däne im Auktionshaus seiner Eltern in der Nähe von Svendborg auf der Insel Fünen die günstigsten Möbel gekauft, aufgearbeitet und weiterverkauft, um sich das Taschengeld aufzubessern. „Ich habe gelernt, Geld zu verdienen“, sagt der 65 Jahre alte Hansen. Heute beschäftigt das Unternehmen in Peiting südwestlich von München rund 140 Mitarbeiter und stellt Dielen- und Parkettböden und Furniere für den Möbel- und Innenausbau her. Hansen führt es gemeinsam mit Geschäftsführer

Bernhard Heinloth. Auch die Söhne Maximilian und Ulrich Hansen haben mittlerweile Aufgaben im Unternehmen übernommen. Die vergleichsweise teuren Produkte von Schotten & Hansen finden sich auf der ganzen Welt in Hotels, etwa in Motel-One-Häusern, in Geschäften, Privathäusern – und auch auf hoher See. Decks und Innenräume von Yachten sind ein Spezialgebiet der Manufaktur.

Wer Schotten & Hansen besucht, muss erst einmal ein paar Gewissheiten zum Thema Holz aufgeben. Beispielsweise, dass anständige Holzfußböden am besten aus massivem Material bestehen. In Peiting fertigen sie ihre Produkte aus drei wasserfest miteinander verleimten Schichten: Es gibt die sichtbare Deckschicht aus dünnem Furnier, darunter eine Trägerschicht und den sogenannten Gegenzug, der – quer verleimt – Stabilität schafft. Auch andere Hersteller machen das so, aber bei Schotten & Hansen haben sie aus dieser Konstruktionsweise fast schon eine Religion gemacht. Deshalb gilt in Peiting auch eine andere Gewissheit nichts: dass man abgenutzte Holzböden erneuert, indem man die oberste Schicht abschleift. Für Torben Hansen und sein Team ist das einfach nur Verschwendung eines kostbaren Rohstoffs. Stattdessen verspricht das Unternehmen, dass sich die Oberflächen der Böden immer wieder mit Pflegemitteln regenerieren lassen, auch nach vielen Jahren der Benutzung. Hansen, der Tüftler, hat spezielle Methoden entwickelt, das Holz zu waschen und damit jene



Im oberbayerischen Peiting: Geschäftsführer Bernhard Heinloth (oben links) im Furnierlager von Schotten & Hansen, Firmengründer Torben Hansen (links) beim Experimentieren mit Farben



Inhaltsstoffe herauszulösen, die es anfällig für Flecken machen und vergilben lassen. Danach wird es mit Harzen, Wachsen und Ölen natürlichen Ursprungs behandelt, etwa mit traditionellen Mitteln wie Karnaubawachs, Schellack und Leinöl. Alle Versiegelungen und Farben stellt das Unternehmen aus Rohstoffen im eigenen Labor her.

Besonders stolz ist man in Peiting auf ein rund zehn Jahre altes Projekt: 2015 stattete Schotten & Hansen den Neubau des Flughafens in Doha mit 15.000 Quadratmeter Fußböden, Wandverkleidungen und 600 maßgefertigten Türen aus. In so stark frequentierten Gebäuden ist Holz normalerweise nicht die erste Wahl. Zeitweise mussten damals sogar Mitarbeiter aus anderen Abteilungen in der Fertigung mithelfen, um diesen Großauftrag zu bewältigen.

Für solche Aufträge hat der Tüftler Hansen eine eigene Forschungs- und Entwicklungsabteilung aufgebaut. Zwölf Leute arbeiten hier an neuen Ideen und passen vorhandene Produkte an, etwa mit speziellen Farben, Materialien oder Formaten, um besondere Wünsche von Kunden zu erfüllen. Vieles, was die Werkshallen in Peiting verlässt, stammt nicht aus dem Katalog, sondern wurde eigens für ein Projekt wie den Flughafen entwickelt. Auch in der Yachtenabteilung kennt man sich mit Kundenwünschen aus. In Zusammenarbeit mit den jeweiligen Innenarchitekten plant das Team Böden und Einrichtungen von luxuriösen Segel- und Motoryachten. Die fertigen Planken, Wandpaneele und Möbelfronten legen

die Mitarbeiter vor der Auslieferung an die Werft in Peiting auf dem Boden aus – in genau der Anordnung, wie die Elemente später verbaut werden. So können die Innenarchitekten überprüfen, ob ihnen Maserung und Farben der Oberflächen gefallen. Oder ob das ein oder andere Element nicht noch ausgetauscht werden soll.

Doch wie hat es Torben Hansen Anfang der Achtzigerjahre von der dänischen Insel Fünen überhaupt nach Oberbayern verschlagen? Nach einer Schreinerlehre wollte der damals Zweiundzwanzigjährige für ein Jahr ins Ausland gehen, Verwandte im Bayerischen boten sich als Anlaufstelle an. Allerdings, erinnert er sich im Gespräch, gestaltete sich die Jobsuche schwieriger als gedacht. Schließlich landete er im Antiquitätenladen von Robert Schotten in Garmisch, seinem zukünftigen Geschäftspartner. Zunächst machte er das, was er schon als Junge gelernt hatte: Antiquitäten restaurieren. Bald begannen Torben Hansen und Robert Schotten jedoch, alte Möbel und Holzdecken nachzubauen, oft aus gebrauchtem Holz. Sie nahmen ganze Bauernstuben auseinander, überarbeiteten und ergänzten sie – solche rustikalen Räume waren in den Achtzigern beliebt. 1984 gründeten sie ihr gemeinsames Unternehmen, kauften ein erstes Firmengebäude in Murnau und hatten nach zwei Jahren 17 Mitarbeiter, so erfolgreich war das Geschäft. Bis sich der Zeitgeist wandelte und statt Bauernstuben Minimalismus in Mode kam. „Das war für mich ein Schlag. War das alles schlecht, was wir gemacht hatten?“

Die Lösung lag auf dem Boden: Für die Stuben hatten Hansen und Schotten schon häufiger neue Dielen gefertigt, weil die alten verfault gewesen waren. Sie stellten von Massivholz auf das Drei-Schicht-Modell um und starteten mit rund 500 Quadratmeter Boden im Jahr. Zunächst aus Nadelholz, bald auch aus der damals noch nicht so weit verbreiteten Eiche. Mit diesem Holz traf Hansen einen Nerv: „Das werde ich nie vergessen, bei der ersten Messe 1987 bildete sich vor unserem Stand eine lange Schlange.“

Heute ist Eichenholz nach wie vor der Bestseller, nicht nur bei Schotten & Hansen. „Eiche ist gut verfügbar, das Preis-Leistungs-Verhältnis stimmt“, sagt Bernhard Heinloth. Aufgrund ihrer Holzstruktur habe sie „viele Vorteile, was Stabilität und Farbverhalten betrifft“, so der Geschäftsführer, der seit 2013 im Unternehmen tätig ist. Die Beliebtheit des heimischen Baums hat jedoch eine Kehrseite. „Auch wenn wir insgesamt nachhaltig wirtschaften, wir übernutzen die schönen, dicken Qualitäten“, sagt der studierte Forstwissenschaftler Heinloth. „Eiche wird es in den Mengen und in den Qualitäten in einigen Jahrzehnten keinesfalls mehr geben.“ Bei Schotten & Hansen setzt man deshalb auch auf andere Holzarten wie Douglasie oder den hitzeresistenten Eukalyptus – und auf Langlebigkeit. „Unsere Philosophie lautet: So lange ein Baum zum Wachsen braucht, so lange muss auch das Produkt mindestens halten“, sagt Torben Hansen. Ein großes Versprechen. Schließlich werden Eichen oft erst nach 200 Jahren gefällt. ▲