

Zeitschrift: Hochparterre : Zeitschrift für Architektur und Design
Herausgeber: Hochparterre
Band: 27 (2014)
Heft: 1-2

Artikel: Äste sägen
Autor: Glanzmann, Lilia
DOI: <https://doi.org/10.5169/seals-583394>

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften auf E-Periodica. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Zeitschriften und ist nicht verantwortlich für deren Inhalte. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern beziehungsweise den externen Rechteinhabern. Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen sowie auf Social Media-Kanälen oder Webseiten ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. [Mehr erfahren](#)

Conditions d'utilisation

L'ETH Library est le fournisseur des revues numérisées. Elle ne détient aucun droit d'auteur sur les revues et n'est pas responsable de leur contenu. En règle générale, les droits sont détenus par les éditeurs ou les détenteurs de droits externes. La reproduction d'images dans des publications imprimées ou en ligne ainsi que sur des canaux de médias sociaux ou des sites web n'est autorisée qu'avec l'accord préalable des détenteurs des droits. [En savoir plus](#)

Terms of use

The ETH Library is the provider of the digitised journals. It does not own any copyrights to the journals and is not responsible for their content. The rights usually lie with the publishers or the external rights holders. Publishing images in print and online publications, as well as on social media channels or websites, is only permitted with the prior consent of the rights holders. [Find out more](#)

Download PDF: 14.01.2026

ETH-Bibliothek Zürich, E-Periodica, <https://www.e-periodica.ch>

Äste Sägen

Christoph Schindler macht aus Uetliberger Astgabeln einen Hocker. Mit dem Tischler Martin Bereuter kombiniert er Handwerk, Maschinenarbeit und digitale Verarbeitung.

Text:
Lilia Glanzmann
Fotos:
Stephan Rappo

Christoph Schindler, Ihr neuestes Forschungsprojekt heisst «Die serielle Astgabel». Wie begann das?

Im Mai 2012 klingelte das Telefon. Der Tischler Martin Bereuter aus dem Bregenzerwald war im Internet auf meine Dissertation gestossen. Darin unterscheide ich drei Arten, mit denen Holz verarbeitet werden kann: manuell, maschinell und mittels Informationstechnik. Auf der letzten Seite meiner Arbeit erwähne ich das Potenzial natürlich gewachsener Formen – etwa der Astgabel, die sich für starke Verbindungen eignet. Meine Gedanken interessierten den Tischler, und er kontaktierte mich für ein gemeinsames Projekt.

Ein Hocker ist eines der am einfachsten zu produzierenden Möbel. Warum bot er sich an?

An ihm konnten wir zeigen, dass die Astgabel ausgesprochen belastbar ist, da sie durch die statische Belastung im Baum besonders tragfähiges Sondergewebe ausbildet.

Umso erstaunlicher, das bisher niemand diese Eigenschaften nutzt?

Nach heutigen Massstäben sind Astgabeln unbrauchbar und werden als Restholz im Wald liegen gelassen oder zu Pellets verarbeitet. Doch früher, bevor es möglich war, Holz unter Hitze zu biegen, waren Krummhölzer ein begehrtes Rohmaterial, um Schiffsrümpfe oder Schlitten zu bauen, sie wurden teuer gehandelt. Durch die Industrialisierung wurde Holz standardisiert, und Risse, Astlöcher oder Krummwuchs galten plötzlich als Holzfehler. Heute erzeugen wir mit computergesteuerter Fertigungstechnik organische Formen – doch niemand bearbeitet mit der neuen Technik natürlich gewachsene Formen. Das fand ich spannend.

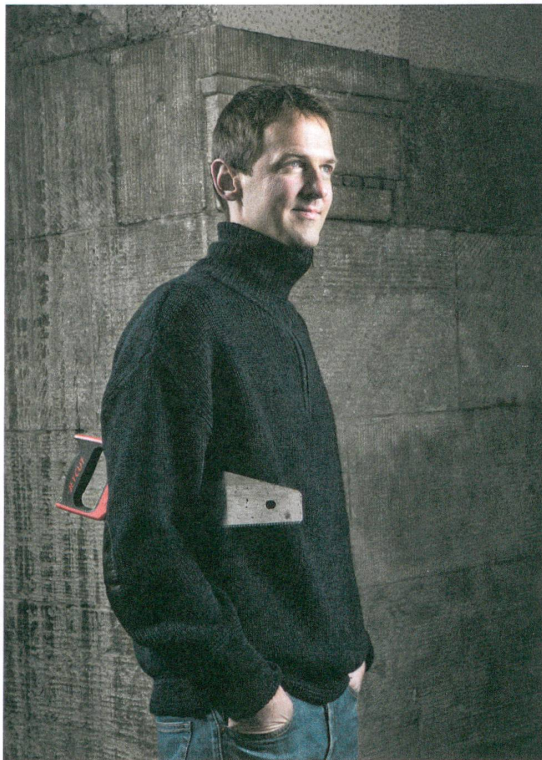
Wie machen Sie nun aus einem nicht standardisierten Produkt ein serielles?

Der rohe, runde Ast ist mit der CNC-Fräse nicht einfach zu verarbeiten, da keine standardisierten Punkte vorhanden sind, wie etwa bei einem Balken. Der Tischler Martin Bereuter hatte die Idee, die komplexe Form zu erschliessen, indem wir parallele Ebenen in den Ast hobeln. Mit der ersten Ebene definieren wir ein verbindliches Mass, von dem aus wir weitere bestimmen und das Ganze mess- und planbar machen können. In einem ersten Schritt ziehen wir einen Hobel maschinell über die Astgabel, die zweite parallele Fläche fertigen wir bereits mit CNC. Wenn die Gabeln parallelisiert sind, folgt wieder Handarbeit: Wir suchen drei Astgabeln, die in Höhe und Winkel zueinander passen.

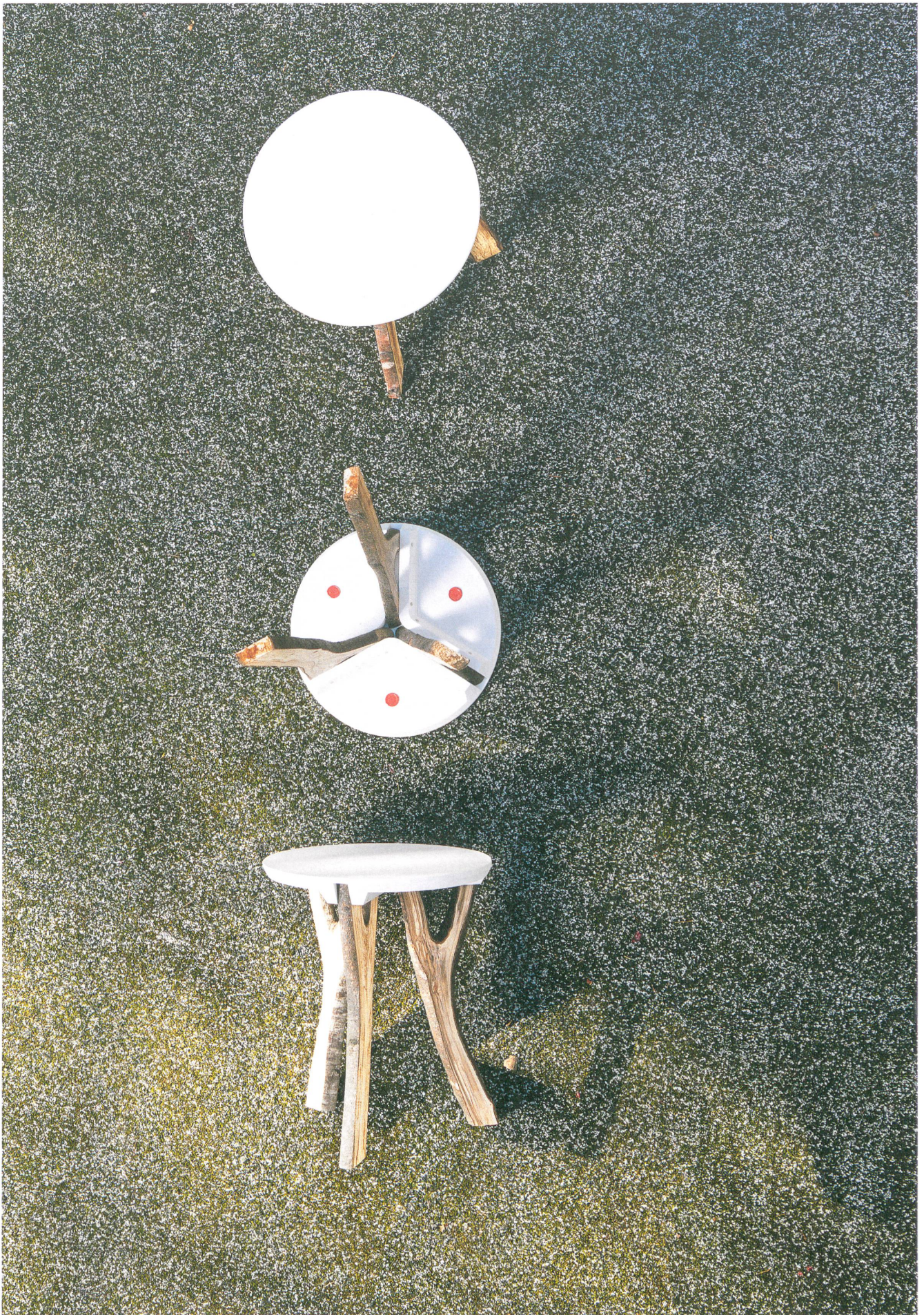
Jede Astgabel ist anders. Wie integrieren Sie diese Unterschiede in die Gestaltung?

Da spielt uns die Natur in die Hände: Die Astgabeln einer Holzart sind sich ähnlich, die Abweichung der Winkel bewegt sich zwischen zehn und zwanzig Grad. Um sie an der Sitzfläche des Hockers zu befestigen, muss die Gabelung in die Schienen an deren Unterseite passen und die Höhe der Äste übereinstimmen, damit er gerade steht. Ich kombiniere bei dieser Arbeit zwei Denkweisen: Bei der Dicke der Astgabel denke ich industriell – damit ich das Bein satt befestigen kann, gilt eine Toleranz im Zehntel-Millimeter-Bereich. Steckt die Gabel aber einmal in der Schiene, denke ich mittelalterlich. Die Länge muss nicht exakt sein, sie darf überlappen, und die Toleranz liegt im Zentimeterbereich – wie etwa, wenn Schindeln an eine Fassade untereinander geschoben werden. Die Toleranz variiert mit der Grösse des Objekts, beim Hocker sind es circa fünf Zentimeter. So zu denken, ist im industriellen Zeitalter nicht mehr üblich.

→



Christoph Schindler bezeichnet sich als möbelbauender Architekt. Mit seiner Partnerin betreibt er das Büro Schindlersalmerón in Zürich.



Der Entwurf lebt vom Kontrast zwischen Astgabeln und der pulverbeschichteten Sitzfläche aus MDF. Ein Siegel an der Unterseite zeigt, aus welchem Wald die Äste stammen.

→ **Die Sitzfläche wirkt auf den ersten Blick wie Plastik oder Metall. Warum der starke Kontrast zu den drei Astgabeln?**

Davon lebt der Entwurf. Wir hatten zuerst eine Garderobe entworfen. Sie bestand aus zwei Astgabeln mit vier Stahlstangen dazwischen. Sie wirkte zu wenig modern. Entwürfe, die mit natürlichen Formen arbeiten, tendieren zu anthroposophischer Ästhetik. Das wollten wir verhindern, indem wir die Sitzfläche im maximal möglichen Kontrast fertigten. Die Äste belassen wir in ihrer natürlichen Form, haben die Rinde nicht entfernt, und sie sind zwei Zentimeter dick. Die Astgabeln nutzen wir statisch und nicht nur als dekoratives Element. Um die Sitzfläche zusätzlich zu abstrahieren, besteht sie aus einer MDF-Platte, dem wohl homogensten Holzwerkstoff überhaupt, sie ist CNC-gefräst und schliesslich pulverbeschichtet, damit der Betrachter die Sitzfläche nicht sofort als Holz erkennt.

Ihr Büro hat sich auf serielle Unikate spezialisiert.

War das Ziel ein individualisierbares Produkt?

Ich war nach unserem Projekt «Zipshape» konsterniert von den individuellen Formen, die wir mittels Computer generierten. Die «Zipshape»-Liege planten wir als massgeschneidertes Holzmöbel, das nach dem eigenen Körper geformt ist. Wir waren derart auf die Technik fokussiert, dass wir ausser Acht liessen, dass Kunden für 4000 Franken Leder statt Holz erwarten und eine Liege – anders als ein Anzug – von mehreren Leuten genutzt wird. Die seriellen Astgabeln waren für mich erfrischend: Wir arbeiten mit Individualität, die wir nicht planen müssen, sie ergibt sich aus dem Material, das wir verarbeiten. Dennoch könnten wir das Projekt in Richtung serielles Unikat weitertreiben, die Sitzhöhe individuell anpassen, die Sitzflächen wunschgemäss lackieren. Oder der Kunde könnte seine eigenen Astgabeln liefern, wenn er seinen Apfelbaum im Garten gestutzt hat.

Astgabeln kauft man nicht im Baumarkt.

Wie sind Sie dazu gekommen?

Ich habe Grün Stadt Zürich angefragt, wo kürzlich durchforstet wurde, und sägte dort an zwei Nachmittagen Astgabeln. Vor Ort kürzte ich das Holz mit einer Handsäge auf die gewünschte Länge. Meine Ernte gab ich an Martin Bereuter, der sie zu den Hockern verarbeitete.

Nicht alle Beine sind aus demselben Holz. Ein Fehler?

Die meisten sind aus Buche, dem häufigsten Hartholz am Uetliberg. Ich habe aber wohl auch andere Hölzer gesammelt, das eine oder andere Bein ist aus Esche oder Ulme. Das war so nicht geplant, und ich muss in Zukunft darauf achten.

Warum spielt es eine Rolle, wo Sie das Holz sammeln?

Nebst der Individualität ist der lokale Aspekt entscheidend. Ich suche nach Prozessen, die ich nicht ohne Weiteres exportieren kann. Unsere seriellen Möbelstücke lassen wir normalerweise in Italien fertigen, zu einem deutlich günstigeren Preis. Für die Astgabel-Hocker funktioniert das nicht. Zwar kann ich auch in Italien Astgabeln sammeln, aber ich kann es nicht ohne Weiteres delegieren, weil die Astgabel in der Holzwirtschaft nicht existiert.

Die Struktur dafür liesse sich doch aber auch in Italien aufbauen?

Dies wäre bei einer Massenfertigung sicher denkbar. Bei einem Objekt in kleinen Auflagen wird der Organisationsaufwand schnell unverhältnismässig. Noch eindeutiger wird es, wenn ich mit einem ortsgebundenen Material arbeite, wie etwa Eibenholz, das ich nur am Uetliberg in grossen Mengen ernten kann. Die Lokalität zeichnen wir aus, indem wir die Hocker auf der Unterseite der Sitzfläche mit einem Siegel versehen, hier mit einem Wappen des Waldreviers Uetliberg.

Welches Siegel tragen die nächsten Hocker?

Anlässlich der Wood-Loop-Ausstellung im Werkraum Brengenzwald entsteht eine Serie von dort.

Der Preis liegt unentschieden zwischen Einzelstück und Serienprodukt. Wo wollen Sie hin?

Für ein Einzelstück im Sinne eines Kunstwerks steckt zu viel Maschine darin. Aus den Uetliberger Astgabeln haben wir 15 Stück hergestellt. Ein Hocker kostet aktuell 450 Franken, einen grossen Teil macht die Pulverbeschichtung aus. Unser Ziel ist es, aus verschiedenen Wäldern limitierte «Waldeditionen» herzustellen.

Huldigt Ihr Projekt der individuelle Handarbeit wie einst die Arts-and-Crafts-Bewegung?

Ich will kein altes Handwerk wiederbeleben oder bewahren – ich suche Wege, die weiterführen. Deshalb verbinde ich alle drei Fertigungsformen: Handwerk, Maschinenarbeit und Informationstechnik.

Ab Januar leiten Sie die Studienrichtung Objektdesign an der Hochschule Luzern. Was werden Sie die Studentinnen und Studenten lehren?

Dreh- und Angelpunkt der Lehre ist die Berufsbefähigung zum Produktdesigner. Darüber hinaus würde ich gerne Fragestellungen integrieren, die über das reine Gestalten hinausgehen, wie etwa die Suche nach ortsgebundenen Prozessen und Materialien – ich nenne sie «Swiss Specifics». Denn darin sehe ich ein allgemeines Problem für Schweizer Designer: Wir entwerfen zwar für lokale Unternehmen, doch sobald die Auflagen grösser werden, wird die Produktion ausgelagert. Wir wollen Prozesse finden, die man nicht mehr exportieren kann.

Schindlersalmerón

Mit seiner Partnerin Margarita Salmerón betreibt Christoph Schindler das Büro Schindlersalmerón in Zürich. Die beiden Architekten bewegen sich an der Schnittstelle zwischen Produktdesign und Architektur. Ihre Möbel sind serielle Unikate und stehen für effiziente Produktion. Zukünftig wird das Büro mehr auf Möbel für den Objektbereich fokussieren, während die experimentellen Ansätze an der Hochschule Luzern verankert werden sollen.

«Die Astgabel existiert in der Holzwirtschaft nicht.»

Christoph Schindler

Wie wollen Sie das angehen?

Indem wir den Prozess ganzheitlich mitentwerfen. Dazu gehört Erfahrung in der Produktion. Mir ist es ein Anliegen, handwerkliche, maschinelle und informationsverarbeitende Fertigungstechniken in der Lehre und in der Ausstattung der Schule auf eine Stufe zu stellen. Indem diese Techniken mit den Eigenarten der Materialien gekonnt kombiniert werden, entsteht Potenzial für neue Prozesse.

Ihr Vorgänger lehrte Autoredesign.

Dem kehren Sie den Rücken?

Frédéric Dedelley hat in den vergangenen fünf Jahren in Luzern etwas Wunderbares aufgebaut. Dieses Erbe werde ich sehr behutsam weiterentwickeln. Mir ist aber wichtig, dass die Studierenden die wirtschaftliche Umsetzung ihrer Projekte als Teil ihrer Autorenschaft begreifen – sonst kann Autoredesign leicht als Freipass in die formale Beliebigkeit missverstanden werden. Ein weiteres Schlagwort ist der Aufbruch aus der Tradition. Die Schule hat dazu den Begriff «Postdigitale Materialität» geschaffen. Mit dieser Haltung kann ich mich gut identifizieren: Vor ein paar Jahren habe ich an der ETH mit einem Musiker ein Hackbrett entwickelt. Er wollte die Fläche des Instruments krümmen, dabei aber mit Flächen arbeiten. Wir haben dann eine Geometrie aus zwei verschnittenen Kegeln entwickelt, die sich abwickeln liess. Der Rahmen war schliesslich CNC-gefräst, die Stege waren maschinell gebohrt und gekehlt, und alles war handwerklich gefügt. Dieses Beispiel zeigt exemplarisch, wie alle Bereiche ineinanderfliessen können. ●