

Massarbeit : Alain Delacrétaz, Leiter Handformerei : "wir haben 90 Minuten Zeit"

Autor(en): **Ernst, Meret**

Objektyp: **Article**

Zeitschrift: **Hochparterre : Zeitschrift für Architektur und Design**

Band (Jahr): **24 (2011)**

Heft 11

PDF erstellt am: **17.05.2024**

Persistenter Link: <https://doi.org/10.5169/seals-287163>

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Inhalten der Zeitschriften. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern. Die auf der Plattform e-periodica veröffentlichten Dokumente stehen für nicht-kommerzielle Zwecke in Lehre und Forschung sowie für die private Nutzung frei zur Verfügung. Einzelne Dateien oder Ausdrucke aus diesem Angebot können zusammen mit diesen Nutzungsbedingungen und den korrekten Herkunftsbezeichnungen weitergegeben werden. Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. Die systematische Speicherung von Teilen des elektronischen Angebots auf anderen Servern bedarf ebenfalls des schriftlichen Einverständnisses der Rechteinhaber.

Haftungsausschluss

Alle Angaben erfolgen ohne Gewähr für Vollständigkeit oder Richtigkeit. Es wird keine Haftung übernommen für Schäden durch die Verwendung von Informationen aus diesem Online-Angebot oder durch das Fehlen von Informationen. Dies gilt auch für Inhalte Dritter, die über dieses Angebot zugänglich sind.

ALAIN DELACRÉTAZ, LEITER HANDFORMEREI: «WIR HABEN 90 MINUTEN ZEIT»

Aufgezeichnet: ME, Foto: Nelly Rodriguez

Zur Eternit kam ich 2006, nachdem mein Arbeitgeber, ein Franchise-Unternehmen für präfabrizierte Bauteile, schliessen musste. Er hat weder seine Leistung verkauft noch in das System investiert. Dabei war das Hightech, als ich dort anfing! Bei Eternit bestand meine erste Aufgabe darin, die Abteilung Handformerei in Payerne neu aufzubauen: Produktion erhöhen, Personal entwickeln, Entwürfe überprüfen, ob sie aus produktionsstechnischer und aus betriebswirtschaftlicher Sicht sinnvoll sind. Die Abteilung ist die einzige, die mit Formen arbeitet; in Niederurnen produziert das Werk Fassaden- und Wellplatten.

Faserzement ist ein schweres, träges Material. Bei uns wird alles von Hand hergestellt: Pflanzentöpfe, Garten- und Kleinmöbel oder Spezialanfertigungen. Dieser handwerkliche Aspekt interessierte mich. Ein Modelleur – die meisten kommen vom Bau – weiss nach rund drei Monaten, was er tun muss. Aber er braucht bis zu zwei Jahren, bis er perfekt damit umgehen kann. Denn das Material ändert sich jeden Tag, je nach Temperatur, Feuchtigkeit oder dem verantwortlichen Mischer. Der Faserzement wird gleich gegenüber hergestellt. Kommt er noch feucht zu uns, in Platten von 125 auf 250 Zentimeter, haben wir rund neunzig Minuten Zeit, ihn zu verarbeiten. Wir legen ihn in die Form, hämmern das Material rein, verbinden es mit Faserzementstreifen. Dann trocknet es in einem Tag, wird aus der Form gelöst. Nach etwa 21 Tagen ist es abgebunden. Wir können das Material mit Pigmenten einfärben, wollen aber, dass es erkennbar bleibt.

Die meisten unserer rund fünfunddreissig Mitarbeiter stammen aus Portugal und den Kapverden. Es sind nur Männer, man muss kräftig sein. Sie produzieren und kontrollieren die Qualität. Eine signierte Etikette wird auf jedes fertige Produkt geklebt. Das hat mit Handwerkerstolz zu tun und zeigt, dass diese Produkte nicht aus einer Maschine kommen.

Ob ich das Material liebe? Man muss seine Eigenheiten kennen lernen. Dann sieht man, was in ihm steckt. Mit Holz habe ich immer noch zu tun, unsere Schreinerei stellt die Formen her. Weil Holz arbeitet, bauen wir viele Formen aus Kunststoff. Das verlängert ihre Lebensdauer. Die Auftraggeber haben die Garantie, dass ihre Form mindestens zwei Jahre aufbewahrt wird. Wir haben aber auch Formen, die viel älter sind. Von Willy Guhls Strandsitz, natürlich – vom Modell, das er 1995 für den asbestfreien Faserzement entwickelte, und vom Original von 1954. Dieser Entwurf zeugt davon, dass Guhl Material und Produktion verstanden hatte – eine Bedingung für jeden Entwurf. Eben haben wir die technischen Probleme für die Gefässe gelöst, die Frédéric Dedeley fürs Atelier Pfister entworfen hat. Er war



erst zwei Tage bei uns und hatte schnell ein Gespür fürs Material entwickelt. Er forderte uns heraus: Ausgehend von Folien, die sich um Paletten wickeln, entwarf er drei Gefässe. Die ursprünglich angedachten Rippen waren zu scharf, die Radien etwas zu eng, wir brauchen mindestens 60 Millimeter. Nun warten wir auf das definitive Okay des Auftraggebers, um einen Prototypen herzustellen. Das ist ein grosser Schritt, denn die Formen sind teuer, kosten schnell 10 000 Franken. Dann muss noch die Produktion organisiert sein. Aber ich rechne damit, dass wir bis nächsten Frühling liefern können.

Pro Jahr kommen wohl hundert Vorschläge, etwa zehn überprüfe ich auf die technische Realisierbarkeit. Sie landen alle im Ordner, den ich mit «projets et utopies» angeschrieben habe. Mit den einen oder anderen beginnt das Abenteuer, von dem wir im Übrigen auch profitieren. Weil ein frischer Blick noch alles entdecken kann.

ALAIN DELACRÉTAZ, 54, AVENCHES

Nach der obligatorischen Schulzeit mit mathematisch-naturwissenschaftlicher Ausrichtung schloss Alain Delacrétaz 1982 eine Lehre als Schreiner-Werkmeister mit Eidgenössischem Fachausweis ab. Er übte seinen Beruf in unterschiedlichen Bereichen aus, bis hin zur hoch technisierten Produktion von Tragesystemen in Holz für den Rohbau. 2006 stieg er bei Eternit ein, um die Infrastruktur und das Personal der Abteilung Handformerei zu entwickeln. Bis 2009 stieg die Produktion dieser Abteilung stark an, parallel zur erneuerten Kollektion der Pflanzentöpfe und der mit externen Designern entwickelten Produktlinie. Dies eröffnete ihm die Möglichkeit, direkt mit Designerinnen und Designern zusammenzuarbeiten. An seiner Tätigkeit schätzt er die technische, kreative Herausforderung. Er ist stolz darauf, mit «Handwerker» bezeichnet zu werden.

> www.eternit.ch