

Jörg Boner

MEISTERKLASSE IM DETAIL

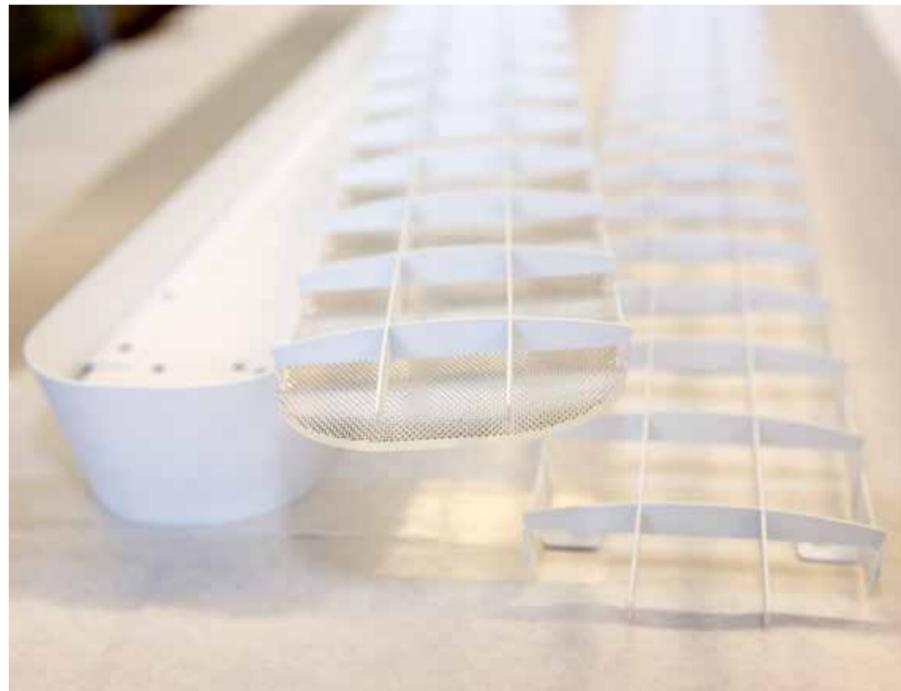
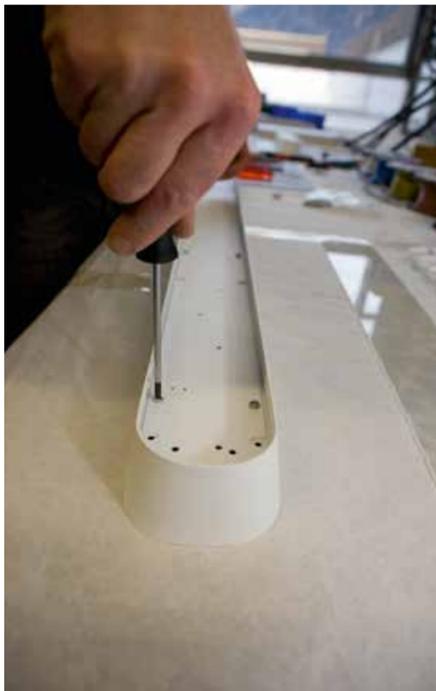
Die Typologie von Alltagsobjekten wie Leuchten oder Stühle kann nicht neu erfunden werden. Muss sie auch gar nicht, weil sorgfältige Detaillösungen die Qualität oft in ungeahntem Maß steigern. Der Schweizer Designer Jörg Boner zeigt mit zwei neuen Projekten, einer LED-Büroleuchte und einem Massivholzstuhl, was es mit durchdachten Details auf sich hat.

Text Markus Zehentbauer
Fotos Cornelia Hefel

Im Glarnerland

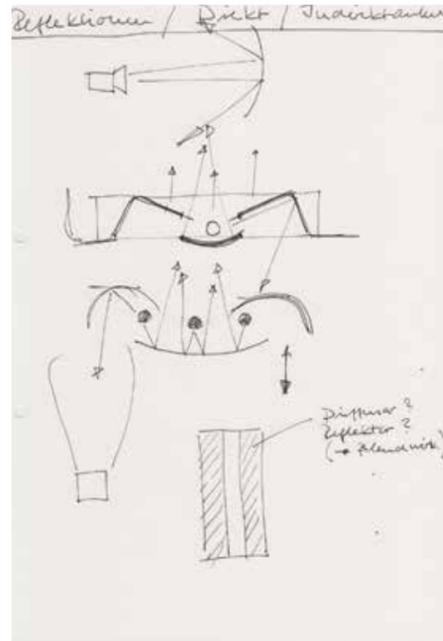
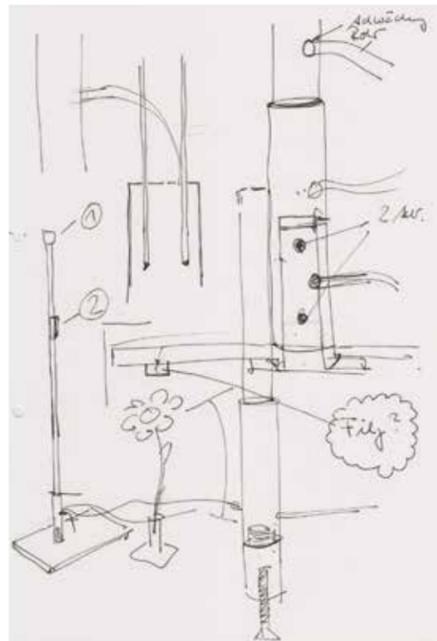
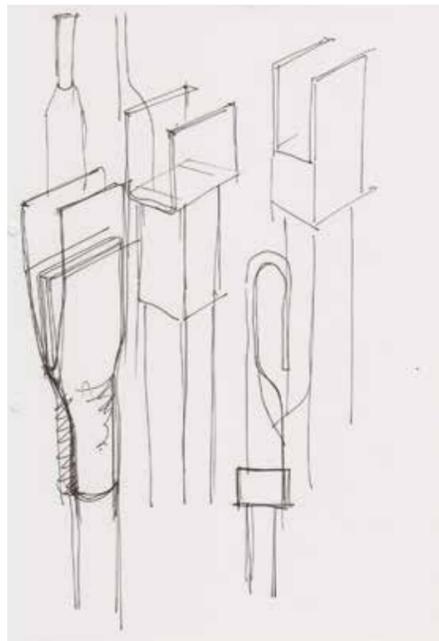
Riesige Verarbeitungsmaschinen stehen in der Produktionshalle. Drehautomaten, CNC-Maschinen, die Metalle schneiden, stanzen und umformen können, Schweißroboter. Vor der deckenhohen Glasfront, durch die man auf die schroffen Berge des Glarnerlandes schaut, werden Beschläge und Mechanikteile für Büromöbelhersteller und Weißwaren gefertigt. Die Schätti AG im Schweizer Schwanden ist ein klassischer Zuliefererbetrieb. Ein Markt, der aber nicht mehr unbedingt weiter wächst, wie Geschäftsführer Thomas Schätti sagt. Weshalb man sich dazu entschlossen hat, auch mit einer eigenen Marke aufzutreten. Lichttechnik gehörte zwar bisher nicht zu den Kompetenzen des Unternehmens, doch Thomas Schätti sagt: „Jetzt ist ein guter Moment, um einzusteigen, die ganze Leuchtenbranche ist im Umbruch.“ Der Wechsel zum Leuchtmittel LED ist vielleicht vergleichbar mit dem von der analogen zur digitalen Kamera. „Ein Paradigmenwechsel“, so Jörg Boner, „auch die bestehenden Hersteller beginnen fast bei null.“ Was nicht heißt, dass es für den Schweizer Designer darum ging, die Büroleuchte neu





Vorausgehende Seiten:
Jörg Boner im Schättli-
Werk im Glarnerland.
Seine Leuchtenentwürfe
legte der Schweizer
so aus, dass der
Metallwarenhersteller
möglichst viele Teile
selbst produzieren kann.
Linke Seite: Das
0,75 Millimeter dünne
Raster der LED-Leuchten

wirkt wie Papier. Es wird
ebenso in den eigenen
Werkshallen produziert
wie das von einem
Stahlband eingefasste
Gehäuse oder der Schat-
terklotz der Leuchte
(oben). Die einzelnen
Metallteile werden unter
ein und demselben
Dach verarbeitet, pul-
verbeschichtet (links)
und montiert.



zu erfinden. Im Gegenteil. Sein Auftrag war, innerhalb der Typologien zu bleiben, die es schon vor dem LED-Zeitalter gab. Etwa beim klassischen Aufbau der Stehleuchte: Sockel, Ständer, Leuchtenkopf. Die neue Leuchte Eclar sieht vordergründig tatsächlich so aus wie viele, die man schon einmal in einem Büro gesehen hat. „Das ist Industriedesign im alten Sinn“, sagt Jörg Boner. „Ich finde es spannend, etwas zu zeichnen, über das der Kunde nicht mehr nachdenken muss, das er einfach benutzt. Es ist eine Leuchte, und sie leuchtet.“ Wie sehr sie sich dann doch von der Konkurrenz unterscheidet, wird klar, wenn man auf die Details blickt – den Raster unterhalb der LEDs, das Rohr, den Schalter, den Kabelauslass. Oder den Leuchtenkopf insgesamt, der am Ende durchaus eine gewisse Höhe bekam, mehr als bei den meisten anderen LED-Büroleuchten. Auch LEDs brauchen eben ein Gehäuse, eine Form, die dem Licht Gestalt gibt. „Wenn man die nötigen Blendwerte einhalten will, geht das nur über die Höhe und eine Kiste“, so Jörg Boner. „Viele glauben, sie könnten jetzt alles flacher machen, aber das ist nicht grundsätzlich die bessere Lösung.“



Foto Felix Wey

Entblenden und streuen

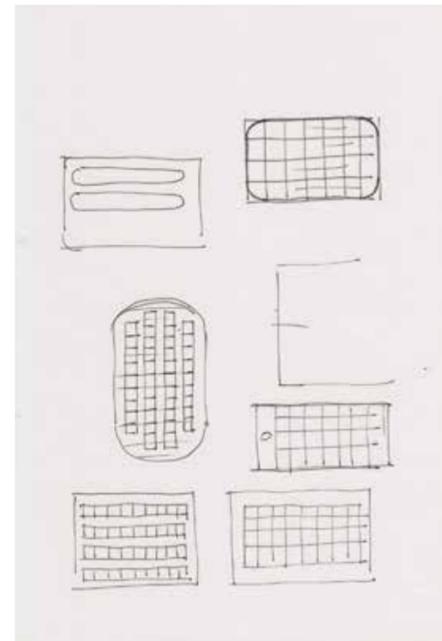
Entscheidend ist vielmehr die Frage, wie das spotartige LED-Licht so entblendet und gestreut werden kann, dass es niemandem ins Auge sticht. Am Anfang hatte Jörg Boner noch daran gedacht, die LEDs einzeln aus jeweils einem Feld eines tiefen Metallrasters heraus leuchten zu lassen. Das scheiterte aber allein schon daran, dass die Hersteller noch nicht garantieren können, dass alle LEDs die gleiche Lichtfarbe haben – die Unterschiede waren zu groß. Jetzt bricht und verteilt eine prismatische Acrylglasblende das Licht, und bei einer Variante verbessert ein feiner Raster die Entblendung noch, dessen von der Seite zu sehende Verschattungen das Licht als Phänomen sichtbar machen. Filigranarbeiten wie dieser Raster, der aus 0,75 Millimeter dünnem Stahlblech zusammengesteckt ist, gehören zu den Stärken von Schätti. Deshalb hat Jörg Boner auch den Leuchtenkopf mit einem Blechband eingefasst, was viel homogener aussieht als die üblichen abgelängten Aluminiumprofile.



Foto Felix Wey



Foto Felix Wey



Linke Seite: Die Pendel- und Wandleuchten Andar und Pendar aus derselben Leuchtenfamilie. Alle Entwurfskizzen von Jörg Boner. Links: Die Modelle der LED-Stehleuchte Eclar gehören mit einer Lichteffizienz von 104 Lumen/Watt zu den leistungsstärksten auf dem Markt. Die Entblendung des Lichts war im Entwicklungsprozess eine Herausforderung.

Zunächst experimentierte Jörg Boner mit einem Diffusor aus Stoff, später mit verschiedenen Rasterungen (oben). Letzten Endes entblendet und streut nun eine prismatische Acrylglasblende das LED-Licht. Sie wird in einem Modell zusätzlich durch einen Raster unterstützt. Unten: Die Leuchten sind in drei Bauteile und zwei Schrauben zerlegbar und werden mit einem Imbusschlüssel montiert.



Foto Felix Wey



Auch sonst wirkt Jörg Boners Entwurf längst nicht so technisch wie andere Büroleuchten. Das liegt zum Beispiel an dem dünnen Rohr des Ständers, der nicht auch noch das Betriebsgerät aufnehmen muss – es ist im Leuchtenkopf. Andere neu gelöste Details sind der markante Schalterklotz, den Jörg Boner einfach auf das Rohr gesetzt hat, und der knöchelhohe Kabelauslass, der es ermöglichte, die Sockelhöhe weiter zu minimieren. Zuletzt ist es Schätti sogar gelungen, die Leuchte zerlegbar zu machen, was den Transport erheblich vereinfacht. Mit einem Inbusschlüssel und zwei Schrauben lassen sich die drei Teile – Sockel, Rohr und Leuchtenkopf – ganz einfach montieren. Wieder ein Argument für den Vertrieb. Schätti will von den Stehleuchten und den davon abgeleiteten Pendel-, Wand- und Deckenleuchten immerhin einmal vierstellige Stückzahlen jährlich absetzen.

Handwerk und Maschine

Solche Auflagen wird der Cresta Chair, Teil der ersten Kollektion des Lausanner Labels Dadadam, nie erreichen. „Mehr als 500 Stück wären gar nicht wirtschaftlich“, schätzt Jörg Boner. Dazu sind die Fräszeiten einfach zu lang, denn die Form dieses Stuhls aus massiver Esche wird ausschließlich gefräst; jeder Stuhl kostet in der Produktion gleich viel, egal wie hoch die Auflage ist. Es sind aber auch eher Editionsobjekte, die der Grafikdesigner und Dadadam-Gründer Demian Conrad in Zukunft verlegen möchte. Die ersten drei Entwürfe – neben Jörg Boners Stuhl ein steinerner Beistelltisch von Alfredo Häberli und ein Regal von Nicolas Le Moigne – hat er bereits erfolgreich beim Schweizer Inneneinrichter Teo Jakob untergebracht, noch vor dem ersten internationalen Auftritt im Januar auf der Maison & Objet in Paris. „Wir wollen die Schweizer Designtradition in die Jetztzeit holen“, erklärt Demian Conrad sein Konzept und meint damit die Generation von Willy Guhl, Hans Bellmann und Max Bill, dessen Lösung von der „Schönheit aus Funktion und als Funktion“ zum Beispiel auch heute noch gültig sei. Zum Konzept von Dadadam gehört es aber auch, regionale Vorlagen und Materialien zu verwenden. Ein Ansatz, von dem sich Jörg Boner gleich angesprochen fühlte. Sein Cresta Chair ist geradezu ein Musterbeispiel dafür: Vorlage war die Stabbele, eine alpenländische Stuhltypologie, deren Sitzfläche mit einer Leiste verstärkt ist und deren Lehne geschnitzte Ornamente trägt. Das Prinzip,

Linke Seite: Das Mittelstück des Massivholzstuhls nimmt alle anderen Teile in sich auf – die Sitzfläche, die Rückenlehne und die Stuhlbeine. Auf den ersten Entwurfsskizzen von Jörg Boner ist zu sehen, dass es von der Anfangsidee bis zum Endprodukt keine großen Änderungen gab. „Das passiert mir sonst eigentlich nicht“,

sagt der Designer, „normalerweise versteht man die Bedingungen eines Objekts erst im Verlauf der Entwicklung.“ Beim Cresta Chair jedoch war der erste Entwurfsgedanke der Zickzackverbindung durchschlagend. Rechts: Der Stuhl aus massiver Esche wird ausschließlich gefräst und ist Teil der ersten Kollektion von Dadadam.

das Holz dort dick zu lassen, wo Kraft benötigt wird, gilt auch hier. Doch hat es Jörg Boner bis ins Extrem gesteigert. Ein gekurvtes Mittelstück zwischen Sitzfläche und Rückenlehne trägt und nimmt alle anderen Teile in sich auf: nicht nur die Hinter-, sondern auch die Vorderbeine.

Funktion als Verzierung

Die Zinken, die das Mittelstück mit den anderen Flächen verbinden, erhöhen die Leimoberfläche und damit die Stabilität; ihr dekoratives Muster ergibt sich allein aus der Funktion. In die Hände gefallen war Jörg Boner diese Verbindungstechnik im Baumarkt, wo er feststellte, dass billige Baulatten auf diese Weise aus kurzen Stücken zusammengesetzt werden, damit sie günstiger sind. Zur Sicherheit stecken jedoch noch Holzdübel im Stuhl. „Ich hatte vor, es nur zu leimen, aber die Handwerker wollten noch eine statische Verbindung, damit der Sitz nicht doch irgendwann abkippt.“ Entstanden ist ein Massivholzstuhl, der gar nicht massiv aussieht. Weil sich die Konstruktion so konzentriert, bleiben die Flächen ansonsten frei und konnte Jörg Boner die Holzstärke zu den Seiten hin, nach vorne und die Lehne hinauf in einem Maß verjüngen, wie man es sonst nur von Sperrholz kennt.

Wie komfortabel man auf dem Cresta Chair auch ohne Sitzkissen sitzt, darauf hat bereits die Jury des Schweizer Designpreises hingewiesen, die ihn ausgezeichnet hat. „Dabei haben mir Erfahrungswerte von anderen Stühlen sehr geholfen“, sagt Jörg Boner. Bei der Rückenlehne habe man beispielsweise „das Maximum herausgeholt“, um sie ausgehend von dem geraden Kernstück so stark wie möglich zu krümmen. „Je mehr man den Körper einfasst, desto bequemer ist es.“ Die Sitzfläche dagegen ist viel weniger gekrümmt; da sei es lediglich darum gegangen, „den Sitzenden ein wenig in der Mitte zu zentrieren“.

Umgesetzt hat das alles eine zehnnachsig CNC-Fräse des italienischen Stuhl-Produzenten Mattiazzi, ohne die der Cresta Chair in dieser Form gar nicht denkbar gewesen wäre. Nur bei der charakteristischen Zinkenreihe mussten selbst die erfahrenen italienischen Handwerker ein wenig üben, ist sie doch um einiges länger als der Fräskopf der Maschine – die Werkstücke müssen mehrmals neu eingespannt werden, ohne dass es auch nur die kleinste Abweichung gibt. Beim Endprodukt greifen die Zinken makellos ineinander. ●

