

Handwerk trifft Kunst bei der Parkettherstellung

Schmid Parkett produziert hochwertiges Parkett in Einzelanfertigung – wichtiges Standbein Parkettrestauration

rh. Betritt man den Ausstellungsraum der Schmid Parkett AG in Alpnach im Kanton Obwalden merkt man schnell, dass in der Manufaktur Parkett auf handwerklich höchstem Niveau hergestellt wird. Ausgestellt sind hier Musterstücke vielzähliger Projekte, die in der 140-jährigen Firmengeschichte realisiert worden sind. Diese dienen aber selten als Vorlage, die eins zu eins nachgebaut wird, sondern als Inspiration und veranschaulichen den Kunden, was möglich ist.

Wenn in der Regel kommen Architekten mit einer Idee, „wir versuchen es dann umzusetzen. Bei der Gestaltung gibt es fast keine Grenzen“, erläutert Geschäftsführerin Susann Schmid, die das Unternehmen 2003 von ihrem Vater Paul Schmid-Bär übernommen hat und nun in vierter Generation leitet. Ursprünglich waren allein im Kanton Obwalden fünf Parkettfabriken ansässig, die vor rund 100 Jahren 50 bis 60 % des Schweizer Parkettbedarfs abgedeckt hatten. Heute sei Schmid das einzige Unternehmen, das Parkett ausschließlich in der Schweiz fertigt – die Unternehmerin verkauft nur, was sie mit ihren fünf Mitarbeitern am Standort produziert. Die Produktionshalle war 1999 durch einen Großbrand vollständig zerstört worden und wurde durch den Vater in Holzbauweise wieder aufgebaut.

Spezialisiert auf aufwendig gestaltetes Tafelparkett

Dem individuellen Kundenwunsch entsprechend wird zunächst eine Vorlage gezeichnet, auf deren Grundlage ein Muster gefertigt wird. Die Anfertigung dauert in der Regel ein bis zwei Tage und wird dem Auftraggeber in Rechnung gestellt. Kommt es anschließend zu einem Auftrag, wird der Betrag aber teilvergütet. Eine Spezialität des Herstellers ist aufwändig gestaltetes Tafelparkett, das beispielsweise durch Kombination verschiedener Holzarten geometrische Muster ergibt oder auch mit Intarsien verziert ist. Aber auch Landhausdielen werden häufig nachgefragt.

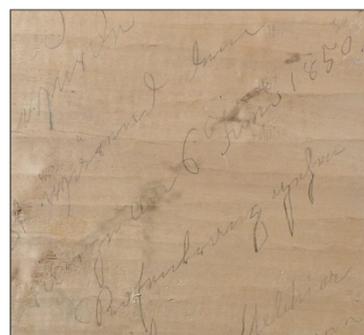


Als Deckschicht verwendet Schmid fast ausschließlich Schweizer Holz, davon überwiegend Eiche.

Der Aufbau erfolgt in der Regel zweischichtig, aber auch dreischichtig oder massiv ist möglich, bei einer Dicke von meist 14 bis 25 mm. Als Gegenzug kommt speziell hergestelltes OSB zum Einsatz. Dieses bezieht Schmid von einem Hersteller in Deutschland, der auf spezifische Anforderungen bezüglich Verleimung, Dichte und Dicke auch bei vergleichsweise kleinen Mengen eingehen kann. Zur Verbindung werden die Tafeln mit Nut und Feder versehen. Die Verleimung von Deckschicht und Gegenzug erfolgt erst kurz vor der Auslieferung auf die Baustelle, damit sich bei zwischenzeitlichen Feuchteschwankungen nichts verzieht. Das Verlegen auf der Baustelle übernehmen unabhängige Parkettleger – Schmid überlässt ihnen dieses Feld, um sie als Kundenschaft zu erhalten.

Das Schnittholz wird von lokalen Sägewerken bezogen

Als Deckschicht verwendet Schmid fast ausschließlich Schweizer Holz, das sie als Rohware von lokalen Sägewerken bezieht. Dabei macht Eiche – dem allgemeinen Trend am Parkettmarkt entsprechend – den Löwenanteil aus. Versorgungsprobleme mit dieser Holzart bestehen dank der vergleichsweise kleinen Mengen, die benötigt werden, nicht. Je nach Kundenwunsch werden aber auch viele andere Holzarten, wie Nussbaum, Ahorn, Kirsche, Ulme oder exotische Hölzer aus nachhaltiger Quelle verarbeitet. Auch Altholz kommt zum Einsatz, wenn ein rustikales Bild erwünscht ist. Das Holz wird im Lager auf 15 bis 25 % Feuchte getrocknet. Anschließend kommt es noch in eine Trockenkammer, um die Feuchtigkeit auf 7 % zu reduzieren. So ist das Holz bestens für die Verlegung auf Fußbodenheizungen geeignet. Die für die



Auf 1850 datierende Beschriftung auf der Rückseite einer zu restaurierenden Parketttafel



Die Produktionshalle hat Paul Schmid-Bär nach einem Großbrand 1999 wieder aufgebaut.

Fotos: Hunkemöller

Holztrocknung benötigte Wärme wird aus Resthölzern gewonnen, die zuvor mit einem Hacker zerkleinert werden.

Landhausdielen werden im Werk vorgeölt

Im Produktionsprozess wird die Rohware zunächst auf Länge und Breite zugeschnitten, um diese dann mit einer Dünnschnitt-Gattersäge in Lamellen aufzutrennen. Die Oberfläche wird geschliffen, glatt gehobelt oder geschropt und kann auch gebürstet werden. Die jüngste Anschaffung des Unternehmens war eine Ölmaschine, die es erlaubt, die Oberfläche von Landhausdielen naturfarben oder in verschiedenen Farbtönen zu behandeln. Aber nur diese Parkettvariante wird im Werk vorgeölt, beim Tafelparkett findet diese Oberflächenbehandlung auf der Baustelle statt.

Durch Parkettrestauration wertvolles Kulturgut erhalten

Das Vertriebsgebiet von Schmid Parkett erstreckt sich hauptsächlich über die Schweiz sowie Deutschland. So verfügt die Firma über eine vielfältige Referenzliste, die neben Wohnhäusern, Hotels oder Banken auch historisch bedeutsame Objekte wie beispielsweise das Berliner Schloss Charlottenburg umfasst, oder das Dampfschiff „Gallia“ auf dem Vierwaldstättersee.

Schmid engagiert sich im Vorstand der Bundesfachgruppe der Parkettres-



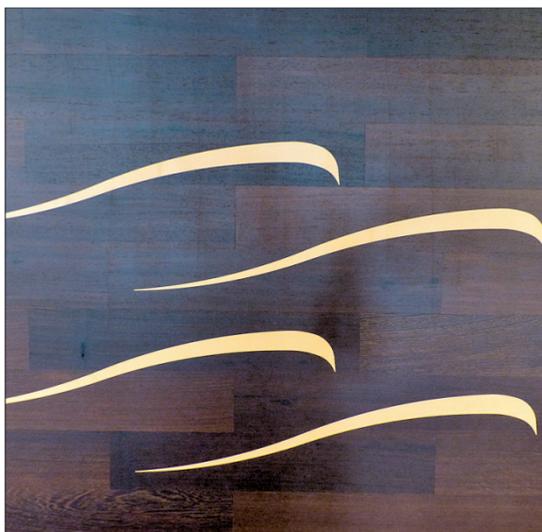
Im Holzlager trocknet das Holz auf 15 bis 25 % Restfeuchte, anschließend in der Trockenkammer auf 7 %. Auf eine 140-jährige Geschichte blickt Schmid zurück.

tauratoren im deutschen Zentralverband Parkett- und Fussbodentechnik. In der Parkettrestauration sieht sie gleichsam eine Erhaltung wertvollen Kulturgutes. Diese Dienstleistung stellt denn auch eine besondere Kompetenz des Unternehmens dar und ist zugleich

ein wichtiges Standbein neben der Produktion. Dazu wird der Bodenbelag aus dem Objekt ausgebaut und ins Werk gebracht. In der Fabrik wird dann das Parkett fachmännisch restauriert, um es dann, auch auf eine Fußbodenheizung, wieder verlegen zu können.



Im Showroom sind Musterstücke vieler Referenzobjekte zu besichtigen, darunter...



...dieses Wellenmotiv für das Dampfschiff „Gallia“...



...oder diese mit Intarsien verzierte Parketttafel.