

125 Jahre Dreipunkt

125 Years of Experience

Messwerte

Handwerk und Qualität Made in Germany

„Design“ beschränkt sich nicht auf die Gestaltung einer „dekorativen“ Oberfläche, sondern reicht tief in das Produkt hinein. Die zum Einsatz kommenden Fertigungstechniken sind ebenso eng mit dem Design verbunden wie der an das Produkt gerichtete Qualitäts-Anspruch. Als abstrakter Begriff – Was ist eigentlich „Qualität“? – sprechen auch seine unterschiedlichen Auslegungen und Verkörperungen Bände. Qualität – sie kommt zum Ausdruck in handwerklicher Präzision, die auch heute noch, im beginnenden 21. Jahrhundert die Fertigungsabläufe bei Dreipunkt prägt. Qualität ist die Auswahl hochwertiger Materialien, die von kundigen Händen verarbeitet werden. Qualität offenbart sich auch im Zusammenspiel all dieser Komponenten: In der Wahl der „richtigen“ Technik zur Verarbeitung eines offenen Dicklederbezugs gegenüber weichem Tweedstoff. Im vielschichtigen Aufbau von Polsterungen aus jeweils für sich hochwertigen Materialien, die erst in ihrer gelungenen Kombination den gewünschten Sitzkomfort gewährleisten. Und eine ausgereifte Produktentwicklung im Unternehmen stellt sicher, dass innovative Konzepte fest auf dem Boden von Langlebigkeit und Gebrauchsnutzen verankert sind.

Wie das Design, so wandeln sich auch die Ansprüche an Qualität im Zeitverlauf ebenso wie die Art ihrer Darstellung. Von essentieller Bedeutung bleibt immer der Blick unter die Haut eines Polstermöbels, um das Produkt „verstehen“ zu können. Hochwertige Produkte erlauben diesen Blick nicht nur, sie erfordern ihn, um verstehen zu können, warum auf den ersten Anschein ähnliche Produkte sich in ihrem Preis grundlegend unterscheiden können. Und in der Regel spürt der Betrachter, dass „irgendetwas“ anders ist, beim niedrigpreisigen Erzeugnis, wenn ihn ein solches Produkt nicht berührt, während andere seine Seele zum Klingen bringen.

HANDWERK:UNIKATE STATT MASCHINELLER AUTOMATISMUS

In nahezu allen Branchen lösen die Automatisierung der Fertigung und die Serienproduktion klassische Handwerkstechniken ab. Sie gelten als „zu teuer“, „unwirtschaftlich“ und „zu langsam“, um sich im unternehmerischen Prozess behaupten zu können, zumal am Standort Deutschland mit seinen „zu hohen Lohnkosten“. Derartige Statements scheinen freilich vor den Toren von Dreipunkt Halt gemacht zu haben: Automatisierung lässt sich dort ebenso vergeblich suchen wie serielle Massenfertigung. Statt dessen werden alle Produkte auf Kundenwunsch konfiguriert und in einem wohl organisierten Fertigungsablauf per Hand hergestellt. Dies nicht in scheinbar rentableren Niedriglohnländern, sondern wie zu allen Zeiten der Unternehmens-Geschichte am Standort Ba-

den Württemberg, unterstützt durch langjährige Zulieferbetriebe, die nach ähnlichen Prinzipien am Standort Deutschland fertigen. Die Herstellung von Dreipunkt Produkten ist damit eng verknüpft mit einem Zusammenwirken unterschiedlicher Handwerkstechniken. Ihre Ausübung auf höchstem Niveau bildet gleichsam das manuelle Fundament für die Entstehung der Produkte: Zahlreiche fachkundige Hände setzen sich mit einem Dreipunkt Modell auseinander, bevor es nach sorgfältiger Endkontrolle das Unternehmen verlässt.

DAS PROCEDERE EIN DREIPUNKT PRODUKT ENTSTEHT

Sind die nötigen Voraussetzungen geschaffen – das hauseigene Entwicklungsteam brachte ein Produkt zur Serienreife, kompetente Manpower steht ebenso zur Verfügung wie beste Materialien – kann die Produktion der Dreipunkt Modelle beginnen.

Am Anfang steht ein Laufzettel, welcher nicht nur Start- und Endtermin verbindlich festlegt, sondern auch Inhalt und Timing sämtlicher Arbeitsschritte. Dieses Papier wird das entstehende Modell auf seinem Weg durch die Produktion begleiten.

Das Procedere beginnt mit der Auswahl der Bezugsmaterialien, was bei Textilien einer eindeutigen Größe genügt, bei Leder jenes Augenmaß und Materialgefühl erfordert, um perfekt aufeinander abgestimmte Häute zu kombinieren. Der Zuschnitt der Materialien erfolgt bei Unistoffen und Leder auf computergesteuerten Zuschnittssystemen – der einzigen technischen Innovation, welche reine Handarbeit in der Fertigung abgelöst hat. Wo einst scherenschnittartige Schablonen möglichst materialschonend auf Textil oder Haut angeordnet, ihre Konturen per Hand mit dem Messer nachgezogen wurden, bestimmt nun Lasertechnik das Geschehen: CAD gespeicherte Daten werden als feine Lichtlinien auf den Untergrund projiziert und an ihre optimale Position verschoben, bevor sie dem Cuttermesser den Weg weisen. Das Verfahren verspricht nicht nur eine Beschleunigung des Arbeitsablaufs selbst, sondern ermöglicht es auch, Änderungen in der Schnittführung jederzeit direkt in den Arbeitsprozess einfließen zu lassen, anstatt hölzerne Schablonen einzeln umarbeiten zu müssen. Doch auch diese ausgefeilte Technik trifft auf ihre Grenzen, wenn es etwa gilt, Stoffe mit feinem Streifenmuster zuzuschneiden: Hier zeigt sich die Überlegenheit des menschlichen Auges. Schon minimaler Verzug im Material, leichte Verschiebungen des Rapport würden zu inakzeptablen Ergebnissen am fertigen Produkt führen, so dass bei solchen Aufträgen die Handarbeit gegenüber der Lasertechnik den Vorrang erhält.

Durch ihren Laufzettel identifiziert, gelangen die Einzelteile des Bezugs zur Näherei, wo kundige Hände Fragmente zum „Kleid“ des entstehenden Dreipunkt Modells verarbeiten.

Parallel mit Zuschnitt und Näherei beginnen Polsterer mit der Bespannung der hölzernen Gestelle, fügen Vlies, Watten und Schäume zu einem skulpturalen Ganzen, bis die Grundkomponenten der Modelle bereit stehen, bezogen zu werden. Hülle und Korpus treffen zusammen. Wieder sind es zahlreiche, von spezialisierten Polsterern per Hand ausgeführte Arbeitsschritte, bis sich feine Hüllen präzise über die Grundelemente der Polster-Möbel spannen. Rückenkorpus und Unterbau werden miteinander verschraubt, Füße fixiert und Kissenhüllen gefüllt. Bei diesem scheinbar so profanen Arbeitsschritt

ist jene Fingerfertigkeit gefragt, über die professionelle „Kissenanzieher“ verfügen. Mit fast anrührender Geste wird jedes Kissen geschüttelt, geklopft und glatt gestrichen, bevor es seinen Weg zum zugehörigen Dreipunkt Modell nimmt – ganz so, als wolle Tante Dora ihrem stolz gehegten Wohnzimmer den letzten Finish verleihen!

Es sind zahllose Handgriffe, durch die sich hochwertige Polstermöbel „Made in Baden Württemberg/Germany“ auszeichnen, von der ausgefeilten Entwicklung bis zur Endabnahme unter den kritischen Augen der Qualitäts-Sicherung. Vieles dessen teilt sich dem Betrachter auf den ersten Blick mit: wenn per se weiche Materialien mit unglaublicher Feinheit vernäht werden, keine Unebenheit den Kurvenverlauf der Rückenlehne stört, edle Oberflächen dazu einladen, auf den Polstermöbeln Platz zu nehmen oder Proportionen einfach „stimmen“. Sichtbar wird jedoch nur die Spitze des Eisbergs, und viele Qualitäten des „Darunter“ treten erst im Gebrauch zutage. Im Komfort etwa, wenn sich Besitzer auch nach Stunden auf den Dreipunkt Modellen wohl fühlen, anstatt gequält hin und her zu rutschen, oder wenn noch Jahre später deutlich wird, dass diese Möbel nicht nur für eine kurze Lebensdauer konzipiert sind, sich gutes Design durch langfristige Gültigkeit auszeichnet und Materialien dem Dauergebrauch mühelos Stand halten.

GESTOCHEN SCHARF: NÄHEREI

Zutreffend wird in Dreipunkts Unternehmensporträt aus dem Jahr 1971 die Näherei als „Seele“ der Polstermöbelproduktion charakterisiert: Dieser hohe Stellenwert hat bis heute seine Gültigkeit behalten. Schon minimale Abweichungen im Nahtverlauf, eine leichte Biegung der Steppnaht, Unregelmäßigkeiten in Raffungen reichen aus, um den Gesamteindruck eines ansonsten makellosen Produkts zu zerstören. Erforderlich sind Fingerfertigkeit und Gefühl, das sich durch keine Form des Automatismus ersetzen lassen. Nach wie vor werden die Bezüge der Dreipunkt Modelle einzeln per Hand genäht, auf Präzisions Nähmaschinen und in Nähprozessen, welche an die Schneiderei von Couture-Mode erinnern. Zusätzlich zur grundlegend erforderlichen handwerklichen Ausbildung einer Näherin bedarf es einer hohen Vertrautheit mit den jeweiligen Polstermöbelmodellen, um sämtliche Detaillösungen zu beherrschen, die „Sitzen in seiner schönsten Form“ hervorbringen. So dauert es Monate akribischer Lernerfahrung, bis eine professionelle Näherin in der Lage ist, die Bezüge von nur einigen Modellen anzufertigen. Statt angelernter Gelegenheitskräfte sitzen deshalb hochspezialisierte Profi-Näherinnen mit langjähriger Betriebszugehörigkeit bei Dreipunkt. Und es vergeht durchschnittlich ein Tag, bis eine von ihnen lediglich die für eine einzige Polstergruppe erforderliche Näharbeit geleistet hat.

MATERIAL-KUNDE: EDLE OBERFLÄCHEN UND QUALITÄT MIT TIEFGANG

Die Mär von „exorbitanten“ Lohnkosten am Standort Deutschland lässt viele Hersteller den Schritt ins (unternehmerisch unverbindliche) Ausland rechtfertigen. In der gesamten Unternehmensgeschichte distanzierte sich Dreipunkt von einer solchen Politik, wohl wissend, dass sich nur am Standort Deutschland die selbst gesteckten Qualitätsansprüche ebenso realisieren lassen wie flexible Fertigungsabläufe. Und dennoch betragen die Lohnkosten nur 30 % der Herstellkosten eines Dreipunkt Produkts, woge-

gen 70 % auf die zum Einsatz kommenden Materialien entfallen: Materialien, die mit kritischem Auge ausgewählt werden, hochwertig genug, um den eigenen Ansprüchen und einer aufwändigen manuellen Verarbeitung gerecht zu werden. Im Umkehrschluss könnte ein Produkt nur dann zu niedrigeren Kosten hergestellt werden, wenn Abstriche an dieser Materialqualität akzeptiert würden – eine Maßnahme, die Dreipunkt ebenso rigide ablehnt, wie die derzeit um sich greifende Verlagerung des Produktionsstandortes. Statt dessen werden unermüdliche Recherchen angestellt nach Lieferanten edler Materialien, welche die hoch gesteckte Schwelle zur Dreipunkt Produktion überwinden.

Offen(er)sichtlichstes Qualitätskriterium sind die Bezüge der Polstermöbel. Dreipunkt Modelle werden mit Lederbezügen, Stoffen und High Tech Materialien der renommiertesten europäischen Hersteller gefertigt. Entsprechend umfangreich gestaltet sich das Lederlager des Unternehmens: In einer Halle auf großen Böcken aufgeschichtet werden Häute aller Farben und unterschiedlichster Qualität gelagert, die auftragsbezogen von Hand und mit kundigem Auge ausgewählt werden. Die farbliche Übereinstimmung Passung spielt hier ebenso eine tragende Rolle wie die Struktur der Lederhäute, die innerhalb eines Produkts und einer Garnitur miteinander harmonisieren muss. Und schließlich stellt sich eine nicht pauschal zu beantwortende Mengenfrage, denn der Lederbedarf richtet sich nicht nur nach dem Zuschnitt des Produkts, sondern auch nach der Lederqualität. Einfachere, stark Oberflächenbehandelte Leder weisen eine weitgehend homogene Oberfläche auf, innerhalb derer natürliche Unregelmäßigkeiten wie Mastfalten, Heckenrisse und andere hautspezifische Merkmale nicht mehr erkennlich sind. Für den Hersteller „erfreulich“, lassen sich derartige Materialien mit einem relativ geringeren Anteil an Verschnitt verarbeiten. Weitaus differenzierter gestaltet sich hingegen die Verarbeitung hochwertigster und offenerer Leder. Dessen Oberflächen zeigen noch das natürliche Bild. Der Besitzer spürt eine warme Haptik, fühlt die Weichheit eines lebendigen Materials und sieht feine Schattierungen, anstatt mit einer einheitlich aussehenden Oberfläche konfrontiert zu sein. Um den Ansprüchen seines über das feine Leder schweifenden Blicks gerecht zu werden, sind an den Verarbeiter hohe Anforderungen gestellt. Es gleicht einer Gewissensfrage, welche Stücke noch verwendet werden (können), welche bereits als nicht mehr qualitätskonform ausgemustert werden müssen, weil Unregelmäßigkeiten sichtbar sind, die über die als wünschenswert erachtete Natürlichkeit hinausgehen und Fehler darstellen. Damit gilt die paradox anmutende Gleichung: Je hochwertiger das Leder, desto größer der Verschnitt. Die Mehrkosten für edles Material beschränken sich also nicht auf die Kostendifferenz der letztlich zum Einsatz kommenden Fläche, sondern erhöhen sich zusätzlich um den gestiegenen Verschnittanteil.

Unter den präzise verarbeiteten Leder- oder Textilbezügen verbirgt sich ein ebenso sorgsam ausgearbeiteter Polsteraufbau: Auf den Buchenholz-Gestellen errichtet sich gleichsam eine Architektur aus verschiedenen, nach ihren Materialeigenschaften differenziert ausgewählten Schaumstoffen.

Vielfach haftet dem Einsatz von Schaumstoffen noch immer ein „billiges“ Image an – zu unrecht, denn auch hier entscheidet die Qualität des eingesetzten Materials wesentlich über Haltbarkeit und Komfort des solchermaßen aufgebauten Polstermöbels. Schaumstoffe zeichnen sich aus durch ihre „Stauchhärte“, der Festigkeit also, mit der sie dem auf sie einwirkenden Druck begegnen, und ihr Volumengewicht. Es gibt Auskunft über die Dichte des eingesetzten Materials. So kann eine identische Stauchhärte mit leichten Schäumen unter geringerem Materialeinsatz erreicht werden. Diese

niedrigpreisige – und damit eigentlich „billige“ – Variante gibt dem Hersteller die Chance, seine Materialkosten zu senken, und überzeugt fürs erste auch den Kunden. Wie gesagt, die Stauchhärte ist ja identisch. Schnell machen sich jedoch im Gebrauch die Unterschiede bemerkbar: Schon bald ermüden unter Belastung die dünnen Wände zwischen den Poren des Schaums, es entstehen Dellen und Senken, die nicht mehr ihre ursprüngliche Form zurückfinden. Die teurere Variante dessen liegt in der Verwendung schwererer Schäume, die der alltäglichen Belastung ein deutlich dichteres Volumen – und damit auch mehr Haltbarkeit – entgegensetzen.

Welche Schaumstoffe bei grundsätzlich hohem Volumengewicht überhaupt für die Verarbeitung bei Dreipunkt zugelassen werden, darüber entscheiden umfangreiche Dauerbelastungstests. Die Entscheidung für die jeweiligen Materialeigenschaften wird bestimmt durch den angestrebten Sitzkomfort. Schäume mit höherer Stauchhärte bilden das noch relativ formstabile Fundament. Sitznähere Schichten werden sukzessive mit Schäumen von geringerer Stauchhärte aufgebaut, um Weichheit und Komfort zu vermitteln, ohne dass der Besitzer in seinem Polstermöbel zu versinken droht.

IN WATTE GEBETTET: POLSTERER

Stolz verweist Dreipunkt im Hauptkatalog 1956/57 auf die „Spezial Dreipunkt Donzdorf Federeinlagen“ als besonderem Qualitätsmerkmal dieser schwäbischen Handwerksprodukte: Damals kamen, den Prinzipien hochwertigen Polsterhandwerks gemäß, handgeschnürte Federungen zum Einsatz. Der Unterbau bestand aus einem „Feld“ von Spiralfedern identischer Höhe, die per Hand auf die gewünschte Höhe heruntergebunden und miteinander verkoppelt wurden. Allein die Sitz- und Rückenpolsterung eines solchermaßen konzipierten Sessels bedeutete für einen ausgebildeten Polsterer etwa einen ganzen Arbeitstag. Das Resultat dieses für den heutigen Betrachter faszinierend und archaisch zugleich anmutenden Procedere war eine straff gespannte, faltenfreie Fläche, welche freilich nicht unbedingt den aktuellen Anforderungen an Sitzkomfort entsprochen hätte: Wenngleich das Polster bei kräftiger Belastung einfedert, schmiegt es sich nicht weich an den darauf Sitzenden an – oder bleibt gänzlich standhaft, wenn leichte Personen darauf Platz nehmen.

Im Verlauf der technischen Entwicklung wurden solche handgeschnürten Federungen abgelöst durch vorgefertigte Taschenfederkern-Komponenten, innerhalb derer einzelne, nicht miteinander verbundene Federn in „Stoffbeutel“ von entsprechender Passung eingenäht waren, bevor die Entwicklung von Schaumstoffen eine neue Ära des Polstererhandwerks einläutete. Die Grenzen der formalen Gestaltung öffneten sich, und das neue Material gab Raum für neue Formen und Stile. Parallel dazu wandelten sich auch die Ausbildungsinhalte des Polsterers. Unverändert blieb jedoch bis heute der hohe Einsatz von Handarbeit bei der individuellen Fertigung von Polstermöbeln.

Über diese Grundlagen des Polstererhandwerks hinaus bildet Dreipunkt „Entwicklungspolsterer“ aus: In ihrer Kompetenz speziell an den Anforderungen des Unternehmens orientiert, sind diese Fachkräfte in der Lage, nicht nur bestehende Produkte zu reduplizieren. Vielmehr gilt es, Ideen und Entwürfe von Gestaltern, dargestellt in virtuellen Zeichnungen, geschildert in differenzierten, aber vielfach abstrakten Projektbeschreibungen, in greifbares Material umzusetzen. Entwicklungspolsterer leisten damit Pionierarbeit in der Formgebung ebenso wie in der Lösung technischer Herausforderungen.

rungen auf dem Weg vom Zeichenbrett zur Produktion. Dreipunkt beschreitet damit nicht nur Neuland in der Entwicklung eigenständiger Produkte, sondern auch in der zukunftsweisenden Fortschreibung handwerklicher Ausbildungsberufe in einer Zeit, da „White Collar“ Berufe manuelles Arbeiten zu unrecht als nachrangig zu disqualifizieren drohen.

Im Ergebnis beklagt das Unternehmen heute, im beginnenden 21. Jahrhundert, trotz der in der Gesellschaft allgegenwärtigen Problematik der Arbeitslosigkeit, eine ähnliche Situation wie Hermann Schwarz im Jahr 1973: „Sorgen bereitet dem initiativen Unternehmer jedoch der qualifizierte Nachwuchs ist doch gerade ein kleineres Spitzenunternehmen auf gut geschulte Kräfte angewiesen.“ Mit seinem eigenen Engagement in der Ausbildung von Nachwuchskräften mit über den fachspezifischen Rahmen hinaus reichenden Qualifikationen sucht Dreipunkt, diesem Defizit zu begegnen.

Neben dem an diesem Produkt so augenfälligen Polstererhandwerk bilden der Gestellbau und die Näherei weitere handwerkliche Disziplinen, deren Ausführungsniveau über Qualität und Aussehen eines Produkts entscheiden.