

**Zeitschrift:** Hochparterre : Zeitschrift für Architektur und Design  
**Herausgeber:** Hochparterre  
**Band:** 21 (2008)  
**Heft:** [12]: Lista Office Design Award 2008 : alles Blech

**Artikel:** Die Fabrik : die Falzer von Degersheim  
**Autor:** Glanzmann, Lilia  
**DOI:** <https://doi.org/10.5169/seals-123611>

### **Nutzungsbedingungen**

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. 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. [Siehe Rechtliche Hinweise.](#)

### **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. [Voir Informations légales.](#)

### **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. [See Legal notice.](#)

**Download PDF:** 15.05.2025

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



# Die Falzer von Degersheim

Text: Lilia Glanzmann  
Fotos: Derek Li Wan Po

Eine Büroklammer, die mit einer gewissen Kraft verbogen wird, federt zurück – ist die Kraft genug gross, bleibt sie verformt: Die Klammer ist elastisch und dennoch stabil. Genau so lässt sich auch Stahl bearbeiten. Mit genügend starkem Druck, mit einer exakten Arbeitsweise und mit den richtigen Werkzeugen wird aus einem dünnen Blech ein stabiler Schrank.

• Der Metallblock sieht aus wie in dünne Scheiben geschnitten. Die geschichteten Stahlbleche lagern im ersten Stock der Fabrik von Lista Office in Degersheim. Rohmaterial für Schränke und Tische: «Wir müssen immer genug Material an Lager haben», sagt Werkleiter Markus Abderhalden. Das ausgewalzte Metall bietet sich an. Es ist dünn und leicht und damit günstiger als massive Werkstoffe. Und spart, flach gestapelt, viel Lagerraum. Aus den zweidimensionalen Tafeln sollen einmal Büromöbel werden. Das erinnert an Bastelbögen, aus denen Kinder dreidimensionale Landschaften schneiden. Nur sind Schere und Leim nicht die passenden Werkzeuge, um Blech zu formen. In der Fabrikhalle von Lista Office soll das Material aber nicht nur geschnitten werden. Es wird gebo-

gen, gelocht oder gestanzt. Deshalb gibt es hier für jeden Arbeitsschritt das richtige Instrument und die fachgerechte Technik. Markus Abderhalden führt in die Produktionshalle, wo der flache Stahl bearbeitet wird.

### Jahrelange Erfahrung

Wer seit über sechzig Jahren mit einem Material arbeitet, kennt seine Eigenschaften und weiss damit umzugehen. Stahl ist seit jeher das wichtigste Ausgangsmaterial der von Lista gefertigten Möbelsysteme. Jährlich verarbeitet die Firma 7000 Tonnen davon.

Die Geschichte beginnt mit Alfred Lienhard. Der junge Schlosser war zwanzig Jahre alt, als er seine erste Werkstatt in Herisau eröffnete. Er fabrizierte, was seine Kunden bei ihm bestellten: Schlosserarbeiten, Gartenmöbel und einfache Stahlrohrgeräte. Noch im selben Jahr zog er über die Kantonsgrenze nach Degersheim in den Kanton St. Gallen, begann dort Garderobenschränke herzustellen und gründete die Lienhard Stahlbau, aus der 1978 die Lista wird. Zu der ersten Fabrik in Degersheim kommt später ein zweites Werk in Arnegg hinzu.

Als 1945 erstmals produziert wurde, war Ökologie noch kein Thema – heute ist Stahl gerade deshalb interessant. Er kann eingeschmolzen und wiederverwertet werden. In Degersheim wird er hauptsächlich in ausgewalzter Form verarbeitet. Dieser Werkstoff wird umgangssprachlich oft

← Seiten 14-15 Im Werk der Lista Office in Degersheim stehen alle Maschinen, die es für die Blechverarbeitung braucht.

1 Das Rohmaterial wird eingekauft und gestapelt aufbewahrt. So ist für die Möbelproduktion immer genug Blech an Lager.

2 An der Stanzmaschine werden die Teile passend zugeschnitten. Die Formen werden aus dem Blech gepresst.

3 Beim Biegen wird das Material innen gestaucht und aussen gedehnt – die Aussenkante ist danach länger als vorher.

4 Zwei Blechteile werden mit einem Draht verschweisst: Er wird erhitzt, kontinuierlich nachgeschoben und erstarrt wieder.



1



2

unter seinem wahren Wert verkauft: Redet jemand Unsinn, schwätzt er Blech, und auf der Autobahn schieben sich Blechlawinen vorwärts. Dabei kann das flache Metall gut industriell verarbeitet werden. Denn es lässt sich flexibel bearbeiten, wird geschnitten, gestanzt und geschweisst und ist zudem einfach zu montieren.

In der Produktionshalle in Degersheim steht ein weiterer Kubus aus aufeinandergeschichteten Blechen. Bis daraus Büromöbel werden, müssen sie verschiedenste Stationen durchlaufen. Die Reise durch die Halle beginnt an der Stanzmaschine. Hier wird es laut: Wenn die Maschine das Metall durchdrückt, bricht es mit einem heftigen Knall. So werden Teile herausgepresst, aus denen später die Möbel geformt und montiert werden.

### Stanzen, biegen, schweissen

Die Stanzmaschine ist Trumpf. Das steht zumindest auf dem grauen Gehäuse. «Trumpf ist der Hersteller», lacht Abderhalden. Bevor die Maschine startet, wird sie von einem Arbeiter mit den nötigen Werkzeugen bestückt. Dann legt er das Rohblech auf den verchromten Maschinentisch und ruft auf der Steuerung das passende Programm auf. Damit die Maschine effektiv arbeiten kann und die Werkzeugsätze möglichst wenig ausgewechselt werden müssen, fertigt Lista auf einer Tafel mehrere identische Teile. Die ausgestanzten Teile werden von Hand geordnet und

gestapelt. Sie sind immer noch flach. Als Nächstes muss das Blech an einigen Stellen in Form gebogen werden. Durch Druck wird es in einem bestimmten Winkel umgeklappt – es wird dauerhaft verformt, abgekantet.

Bei der Firma Lista stehen fünf Abkantpressen. Anders als beim Stanzen ist es an diesem Arbeitsplatz leise. Hier wird konzentriert gearbeitet. Vor jeder Maschine sitzt eine Arbeiterin, die das Metall von Hand führt, während es gekrümmt wird. Die meisten Blechverarbeitungstechniken sind bereits automatisiert. Nicht so das Biegen. Das liegt an den komplexen Bewegungen, die das Werkstück dabei machen muss. Maschinen, die das können, gibt es erst seit Kurzem. Eine hat sich Lista bereits angeschafft, in den nächsten Jahren sollen es mehr werden.

Und warum biegen ausschliesslich Frauen? «Sie arbeiten sehr genau», erklärt Werkleiter Abderhalden. Eine gerade Kante und genaue Winkel seien unerlässlich. Dabei wird das Material innen gestaucht und aussen gedehnt – die Aussenkante ist nach dem Biegen länger als vorher. Das wird bei der Konstruktion der Möbel mit einberechnet.

An der nächsten Station sprühen die Funken: Die gestanzten und gebogenen Teile werden verschweisst. Entweder manuell oder von Roboterhänden. Letztere flössen Respekt ein. Ihre mächtigen Arme sind hinter ein Gitter gesperrt, und ein Schild warnt Menschen mit Herzschrittmacher, nicht zu nahe zu treten.



3



4

→ «Es gibt zwei Schweisstechniken, die je nach Produkt eingesetzt werden», erklärt Markus Abderhalden. Beim Punktschweißen wird das Werkstück von zwei Elektroden in die Zange genommen. Ein kurzer, hoher Stromstoss schmilzt das Metall und verbindet es punktförmig. Deshalb ist mit einem Herzschrittmacher Vorsicht geboten. Die andere Technik verschmilzt die Naht mit einem Draht, der kontinuierlich nachgeschoben wird und gleich erstarrt.

## Und das Blech wird bunt

An dieser Stelle endet die Rohfertigung und die Oberflächenbehandlung beginnt. Auch wenn die Trendfarbe der Saison simples Weiss ist und Grau – das es in fünf Abstufungen gibt – immer noch beliebte Standardfarbe für Büromöbel ist, können die Schranksysteme und Konferenztische in jeder erdenklichen Farbe geliefert werden. Diese wird als Pulver auf das Blech gebracht.

Ein Arbeiter hakt die rohen Teile an Gestelle. Wie an Kleiderbügeln hängen sie nun von der Decke und bewegen sich auf der Produktionsstrasse langsam vorwärts. Erst müssen sie entfettet werden, damit die Farbe haftet, danach werden sie maschinell mit Pulver besprüht und heikle Stellen von Hand nachbearbeitet. Diese Methode eignet sich nur für leitfähige Materialien: Das Pigment haftet elektrostatisch auf dem Untergrund. Anschliessend wird es in einem grossen Ofen bei 200 Grad eingebrannt.

Pro Tag arbeitet Lista mit 15 bis 20 Farbtönen; das gesamte Spektrum umfasst an die 300. Abderhalden: «Wir erfüllen nahezu jeden Wunsch und müssen die Farbe deshalb sehr schnell wechseln können.» Durch die Anlage können Schranktüren und Tischbeine innerhalb von zwölf Minuten in einem neuen Ton gespritzt werden.

Nun sind alle Teile vorhanden, die es für die fertigen Möbel braucht. Die einzelnen Stücke werden nach Bestellungen sortiert, Schubladenelemente, Schrankfronten und Kabelkanäle zu der richtigen Montagestelle gebracht und dort von Hand montiert. Bis auf die Pulte: Sie werden aus Platzgründen meist erst vor Ort zusammengesetzt. «Die nivellierbaren Tische montieren wir allerdings bereits hier», so Abderhalden. Wie bei den Farben ist die Auswahl auch hier vielfältig, es stehen über 100 verschiedene Varianten zur Auswahl. Dann werden die Bestellungen in die Spedition gebracht und ausgeliefert. Pro Tag verlassen fünf Sattelschlepper die Werke. In einen Lastwagen passen 55 Schränke. Sie werden durch die hügelige Landschaft um Degersheim zu den Kunden gefahren. •

**1-2 Die Oberflächen erhalten durch Pulverbeschichtung jede erdenkliche Farbe. Danach folgt die Montage der Einzelteile.**

→ Seite 19 **Jede Farbe hat ihre Nummer. Das gesamte Spektrum der Lista Office umfasst an die 300 Farbtöne.**



1



2