



### Leder hat viele Gesichter

Es ist schwer vorstellbar, dass all diese unterschiedlichen Looks im Showroom von Conceria Montebello auf dasselbe Grundmaterial zurückgehen.

# Hautnah



An den Fellen klebt Blut, es sind noch Fettreste zu erkennen, und das Salz erinnert auf den ersten Blick an Sand, den Assoziationen sind keine Grenzen gesetzt. Dem Körper schon, denn er verlangt nach Flucht, bevor es zu unangenehm impulsiven Reaktionen kommt. Wir befinden uns in Italien, in der Region Veneto, und besuchen zwei Gerbereien, um dem Produkt Leder auf die Spur zu kommen. Wir möchten den komplexen Herstellungsprozess dieses Naturmaterials verstehen und erfassen, woran genau sich seine Qualität festmacht. Und auch eine Prognose wagen, wie es sich in Zukunft mit dem Material in der Einrichtung entwickeln könnte.

Was wären der Lounge Chair von Eames, die Barcelona-Liege von Mies van der Rohe, das Ei von Arne Jacobsen und nicht zuletzt der Vater aller Stahlrohrmöbel, der S411 von Thonet, ohne ihre Lederpolster? Und wie glücklich kann man sich schätzen, wenn man ein originales Exemplar findet, dessen Bezug schon eine Patina hat, diese gelebte Oberfläche, um die zu erzielen man das Möbel mehrere Jahre in gepflegtem Gebrauch haben muss. Patina als Zeichen der Zeit, die wir in der Regel nicht mehr aufbringen können, ein still revolutionärer Fingerzeig gegen den heutigen Konsumstil, der im Trend-Begriff „Heritage“ sein Rampenlicht findet. Für Patina braucht es Leder. Parallel wächst nach wie vor die Wertschätzung von Naturmaterialien – Holz, Stein und Pflanzenfasern. Auch tierische Erzeugnisse wie Filz und Leder leben im zeitgemäßen Interior wieder auf. Aufleben ist ein Begriff, der ohnehin an Bedeutung gewinnt, denn auch die Inneneinrichtung soll aufleben, als Gegengewicht zur sterilen Architektur der vergangenen Jahre. So stehen gelebte Strukturen – erratische Muster, die Ästhetik der Handarbeit und ethnische Stileinflüsse – hoch im Kurs der Innenarchitekten. Man könnte sagen, dass wir das

Es ist ein warmer, sonniger Tag, der erste des Jahres. Wir stehen im Schatten einer großen Halle, und während sich unsere Augen noch an die Dunkelheit gewöhnen müssen, erschlägt uns ein schwerer, süßlicher Gestank. Es riecht nach Verwesung, vermischt mit Maschinenöl und den Salzen, die verwendet werden, um jene Rinderhäute zu konservieren, die sich nun langsam im Raum abzeichnen. Unzählige stapeln sich, grob zusammengelegt, übereinander.

Fotos von Nicolas Oswald





MATERIAL

Absichtslose und nicht Planbare suchen, um ästhetisch auch mal die Kontrolle zu verlieren und das Menschliche wieder zur Tür hereinzulassen. Und dies ist womöglich die erste Lehre unserer Reportage-Reise, während wir in besagter Halle stehen: Leder ist nie gleich Leder, denn hinter jedem Stück steckt das Leben eines Tieres, was man auf seiner Haut in Form von Verletzungen, Mückenstichen, Dehnungsstreifen und Druckstellen erkennen kann. Wahre Kenner schätzen dieses Lebensmale, die Industrie bewertet sie gerne als Makel und bringt die Gerbereien dazu, Methoden zu entwickeln, diese Zeichen unsichtbar zu machen. Was sogleich zur zweiten erstaunlichen Erkenntnis dieser Reise führt: Minderwertiges Leder wird zwar günstiger verkauft, ist aber in der Herstellung viel aufwendiger und nicht wirklich profitabel. Gerbereien verdienen an den guten Häuten. Was aber macht eine gute Haut aus? „Grundsätzlich sorgen zwei Faktoren für eine hochwertige Rohhaut: die Witterung, in der das Tier gelebt hat, und die artgerechte Haltung“, erklärt uns Holger Ramming, der schon seit den 80er Jahren in der Polstermöbel-Industrie arbeitet und heute die Vertretung der Gruppo Mastrotto für Deutschland hat. Mastrotto gehört mit zehn Produktionswerken in vier Ländern, mehr als 2300 Mitarbeitern weltweit und einem Produktionsvolumen von 21 Millionen m<sup>2</sup> Leder im Jahr, also Häuten von mehr als vier Millionen Kühen, zu den Großen der Lederwarenindustrie. Dabei bedient das Unternehmen alle vier Hauptabnehmer-Branchen: die Schuh-, die Möbel-, die Bekleidungs- sowie die Automobil-, Luft- und Schifffahrts-Industrie. Die Einrichtungsbranche rangiert auf Platz drei dieser Liste und ist Ramming's Markt. Er erklärt, dass Häute dann besonders gut seien, wenn sich das Tier viel bewegen konnte, nicht dauerhaft schwanger war und wenn es gesund ernährt wurde. Süddeutsche Rinder stünden hoch im Kurs, ebenso wie italienische. Südamerikanische Häute hätten mehr Naturmerkmale. Brandzeichen am Nacken – damit man sie vom Helikopter aus einer Herde zuordnen könne – und die Höcker der dort üblichen Rasse können für Mehrverschnitt in der Produktion führen. „An der kreisrunden Aussparung im Nacken erkennt man eine lateinamerikanische Haut sofort“, so Ramming.

Etwa zwei Milliarden m<sup>2</sup> Leder werden jährlich weltweit produziert, rund 50 Mrd. Euro Umsatz werden damit erzielt. Ein Zentrum der Forschung und Entwicklung der Lederindustrie ist Italien. Mit rund 1300 Unternehmen und knapp 18.000 Beschäftigten hat das Land mit Abstand den größten Anteil am lederverarbeitenden Gewerbe in Europa. Viele der Betriebe sind in der Region Veneto unweit von Vicenza angesiedelt und legen einen fauligen Geruch über den Landstrich, den die Einheimischen offenbar nicht mehr wahrnehmen, denn es sind ausschließlich wir Gäste, die unwillkürlich nach einem Stück Stoff suchen, um es vor die Nase zu halten. Es ist eben doch etwas anderes, ob man sich die Zahlen in einer Tabelle ansieht, oder ob man Tausende von Häuten vor sich hat und realisiert, dass zwei Milliarden m<sup>2</sup> Leder aus mehreren hundert Millionen Tieren gemacht werden. Während hier hauptsächlich einheimische Tiere verarbeitet werden, stammen auf dem globalen Markt die meisten aus Südamerika, Afrika und Asien, nämlich um die 60% aller Rinder- und Schafhäute. Bei Ziegenhäuten liegt der Anteil sogar bei 95%. Die



**Vorgerbung** mit großen Greifern werden die Wet Blues aus ihren Bottichen genommen und zur Weiterverarbeitung aufgehängt

Rinderhäute halten den größten Anteil und machen den Hauptmarkt bei den Möbelpolstern aus. Etwa zwei Drittel der Weiterverarbeitung zu Leder finden in Niedriglohnländern statt. Eine Entwicklung, die sich seit den 90er Jahren verstärkt hat, zum einen wegen der niedrigeren Kosten für Arbeitskräfte und Infrastruktur, aber auch wegen der steigenden gesetzlichen Umweltauflagen für Gerbereien in Europa. Viele Betriebe konnten diesem Wettbewerbsdruck nicht standhalten. Wir besuchen zwei Unternehmen, die an diesem Scheideweg sehr unterschiedliche Wege gegangen sind, zum einen die Gruppo Mastrotto mit Fokus auf Angebotsbreite und Service sowie Montebello, ein mittelständisches Unternehmen, das seine Kernkompetenz in der Entwicklung ausgefeilter Lederkollektionen für den hochpreisigen Mode- und Interior-Markt sieht. Doch bis wir diese Kollektionen an jenem Frühlingstag in die Hände bekommen, müssen wir noch einen weiten Weg zurücklegen, denn gerade stehen wir noch in den Pfützen, die sich um die Rohhäute bilden, weshalb wir Gummischeuhe tragen, um nicht auszursutschen.

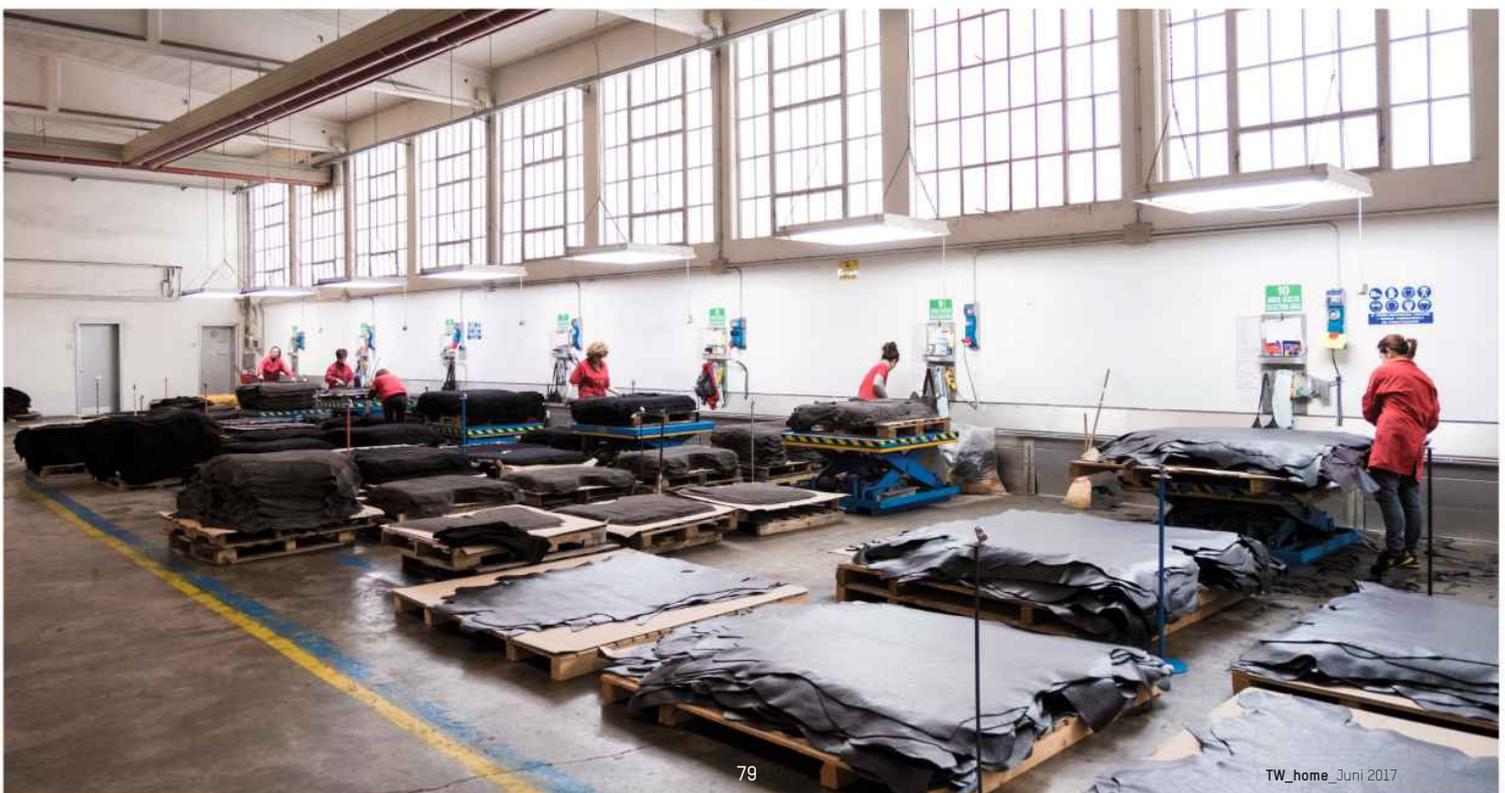
### Aus Häuten wird Leder

Bis zu 17 Arbeitsschritte braucht es, um am Ende ein Produkt in den Händen zu halten, wie es der Verbraucher für seine Taschen, Schuhe und Sitzmöbel gewohnt ist. Die Rohhaut wird im ersten Schritt, der sogenannten Weiche, von Verschmutzungen und Falten befreit. Das Salz, in das die Häute eingelegt waren, um länger gelagert werden zu können, ohne zu verrotten, wird abgewaschen, und die Häute sind danach wieder feucht. Die Weiche löst auch das Oberhaar, sofern erwünscht, sowie das Hautfett. Beides wird an Betriebe anderer Branchen weiterverkauft, aus dem Fettrückständen wird etwa Gelatine hergestellt. Kommt bei der Vorgerbung Chrom zum Einsatz, färben sich die Häute blau und werden als „Wet Blue“ bezeichnet. Ist die Haut aber chromfrei vorgegerbt, wird sie weiß, gemeinhin als „Wet White“ bekannt. In Europa werden für die Chromgerbung Chrom-III-Salze eingesetzt und nicht die hochtoxischen Chrom-VI-Salze, die in den

**Der richtige Ton:** Die Häute werden mit der Hauptgerbung gleich gefärbt. Schwarz ist mit Abstand die wichtigste Lederfarbe., wobei Grautöne immer wichtiger werden.



vergangenen Jahren durch einige Reportagen über die Lederverarbeitung in Entwicklungsländern öffentliches Interesse geweckt haben. Chrom VI ist nicht nur für die Arbeiter in den Gerbereien höchst gesundheitsgefährdend, sondern erhöht auch beim Verbraucher das Krebsrisiko, vor allem bei direktem Hautkontakt. Allerdings kann sich Chrom III in der Weiterverarbeitung und -verwendung des Leders, etwa durch Oxidation, in Chrom VI





umwandeln. Beide Salze erfordern eine komplexe Abwasser- aufbereitung und sind schwer recyclebar. Aus diesem Grund greift die Automobilindustrie immer häufiger zu chromfrei gerbtem Leder, dem FOC-Leder. Vor allem, nachdem seit 2015 in Europa die Auflagen in Bezug auf das Recycling von Altfahr- zeugen angezogen wurden. Wird nämlich chrombehandeltes Leder verbrannt, kann sich Chrom-III-Oxid zu Chrom VI umwandeln. Selbst zu starke Sonneneinstrahlung könne dafür manchmal schon ausreichen, heißt es. Dennoch liegt der Anteil von FOC-Leder an der globalen Gesamtproduktion momentan gerade mal bei 15%. Einerseits wohl deshalb, weil die chromfreie Variante etwas teurer ist, andererseits auch, weil chromgegerbtes Leder aktuell noch reißfester und leichter ist. Zudem gelten Wet Blues als transportfähiger und besser lagerbar.

Im zweiten Schritt, dem Abwelken, presst man das überschüssige Wasser aus der Haut, bevor sie gespalten wird. Je nach Qualität und Quellzustand hat eine Kuhhaut eine Dicke von bis zu zwei Zentimetern. Sie wird nun aufgetrennt in den Narbenspalt, also die hochwertige Oberseite des Leders, und in den Velourspalt, der nach Entfernung der nutzlosen Lagen zu Veloursleder verarbeitet wird. Nachdem das Leder nun gefalzt und beschnitten wurde (und damit gleichmäßig dick und groß ist), beginnt der nächste Gerbeprozess, der gleichzeitig die Farbe bestimmt. Danach werden die Häute erneut getrocknet, indem sie auf eine heiße Metall- platte gespannt werden und hinterher an Ketten bei Raumtem- peratur luftgetrocknet werden. Verkürzt man diesen Prozess, etwa durch stärkere Hitzeeinwirkung, kann das die Haut stressen und die Qualität mindern. Lässt man sie länger lufttrocknen, steigt die Qualität.

Es folgen drei weitere Arbeitsschritte, in denen das Leder immer wieder befeuchtet, behandelt und getrocknet wird, um den er- wünschten Griff zu erzielen. Erst dann folgt die sogenannte Zu- richtung, wo das Leder durch Pigmentierung, Walzung oder Coating seinen finalen Look bekommt. Einfache Regel: Je höher die Qualität der Haut, desto weniger muss am Look gearbeitet werden. Das beste Leder wird in die Modeindustrie geliefert, danach kommen die Einrichter und für die Automobilindustrie

wird fast ausschließlich pigmentiertes Leder verwendet. Alles in allem braucht es um die 48 Stunden, bis eine Rohhaut all diese Schritte durchlaufen hat

#### Die Krise als Impuls zur Investition

Läuft man die Produktionskette bei Montebello ab, lernt man Lederverarbeitung als einen Prozess kennen, der sehr arbeits- intensive Schritte einerseits und komplett technisierte anderer- seits beinhaltet. Riesige Waschtrommeln verarbeiten Tausende von Häuten auf einmal, die danach von Hand auf Haken gehängt werden. Eine komplett abgeschlossene Straße verschluckt die Wet Blues daraufhin und spuckt sie auf der anderen Seite als farbiges Leder wieder aus. Montebello hat für diesen Prozess eine Maschi- ne entwickelt, die die Farbe nicht mehr wie sonst üblich durch Sprühtechnik auf das Leder aufbringt, sondern durch Walzen aufträgt. So könne man Wasser und Farbe sparen, was ökonomisch sinnvoll, aber auch gut für die Umwelt sei. An anderer Stelle rührt man die Farben von Hand an. Es ist fast romantisch,



**Gestaltet:** Monte- bello investiert viel Zeit und Recherche in neue Farben und Oberflächen. Sie bringen jährlich eine Kollektion zu einem Überthema heraus.

dabei zuzuschauen, ist man es doch selbst von Besuchen im Baumarkt gewohnt, dass dies heutzutage eine Maschine übernimmt, in die man nur noch einen Farbcode eingibt. Die Hallen wurden erst vor 15 Jahren errichtet, nachdem der Gründer Giovanni Dalle Mese starb und den Betrieb seinen zwei Kindern Nadia und Gianfranco hinterließ. Während der Sohn schon länger im Unternehmen arbeitete, lebte die Tochter bis dato mit ihrer Familie in Neapel. Die Geschwister mussten eine Top-oder-Flop-Entscheidung treffen, denn die Konkurrenz aus Asien, der Strukturwandel im eigenen Land und der Generationenwechsel rafften zahlreiche Betriebe dahin, und für Montebello gab es nur die Möglichkeit, zu investieren oder zu schließen. „Wir lieben unser Land und unsere Region und wir empfinden eine starke Verantwortung gegenüber unseren Mitarbeitern. Also haben wir beschlossen, die Krise als Impuls zu nehmen, um durchzustarten“, erzählt Nadia Dalle Mese von ihrem damaligen Entscheidungsprozess. Von Beruf Architektin koordinierte sie daraufhin einen umfassenden Umbau des 40.000 m<sup>2</sup> großen Werks. Es wurden neue Hallen gebaut, eine Solaranlage auf das Dach gesetzt und einige Maschinen ausgetauscht mit dem Ziel, sowohl wirtschaftlich als auch ökologisch effizienter arbeiten zu können.

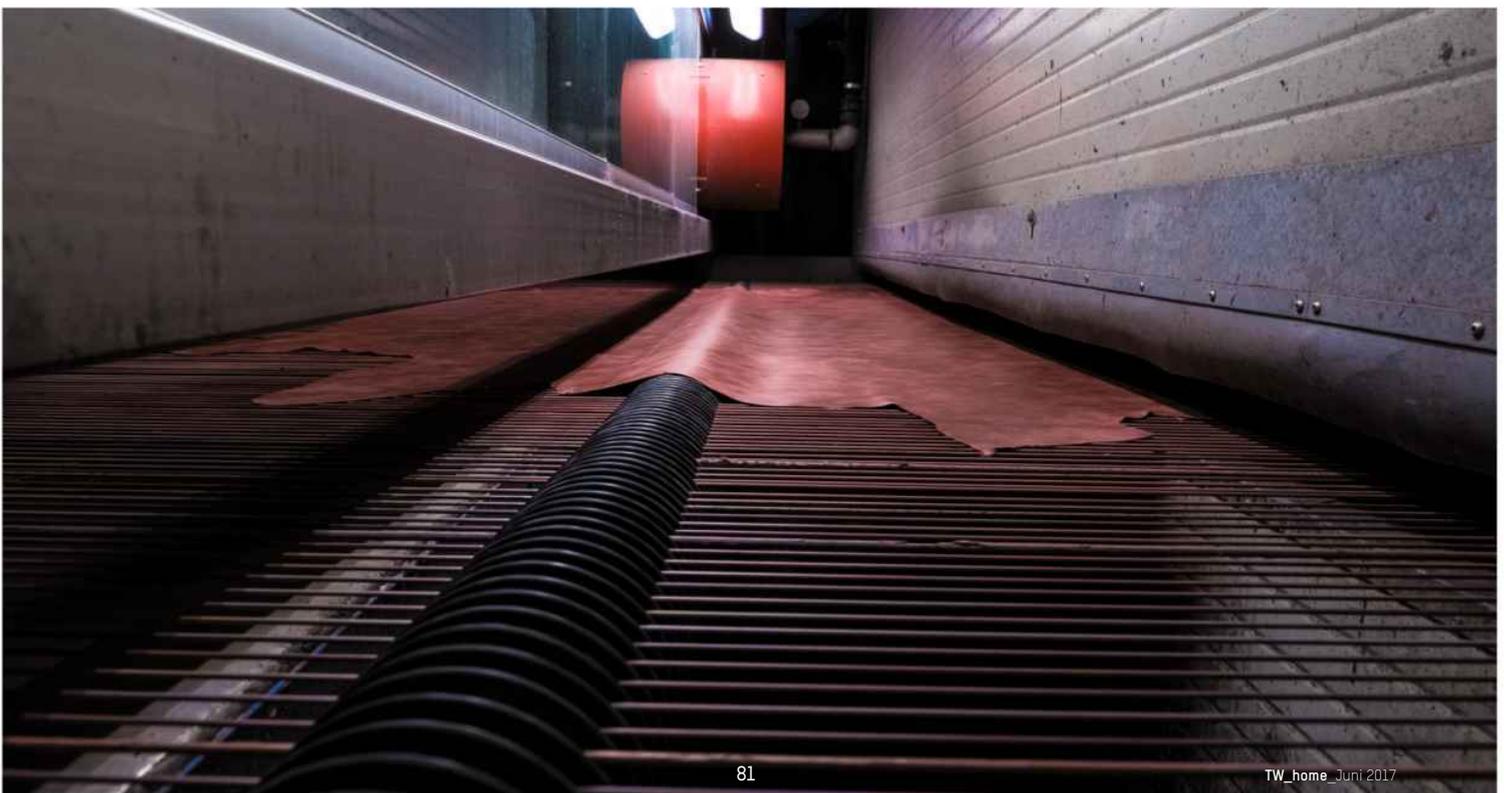
Nachdem dies abgeschlossen war, suchte Nadia nach einer Möglichkeit, weiterhin ihre Profession in den Familienbetrieb einzubinden. So kam sie auf die Idee, ein Designstudio zu lancieren, Studioart, das sich auf Wandfliesen spezialisiert. Feine Lederqualitäten werden dafür auf mit Vlies beklebte Kartonagen gezogen und ergeben Rechtecke, Dreiecke und Streifen. Manche voluminös, andere ganz flach, und die ganz innovativen sparen das Fließ (Vlies) so aus, dass kleine Landschaften entstehen, die in der Fläche für ein spannendes Schattenspiel sorgen, das im Kontrast zum Raster der Fliesen steht. Je nach Anordnung und Farbwahl entstehen individuelle Wanddekorationen, die ganz nebenbei für eine weiche Raumakustik sorgen.

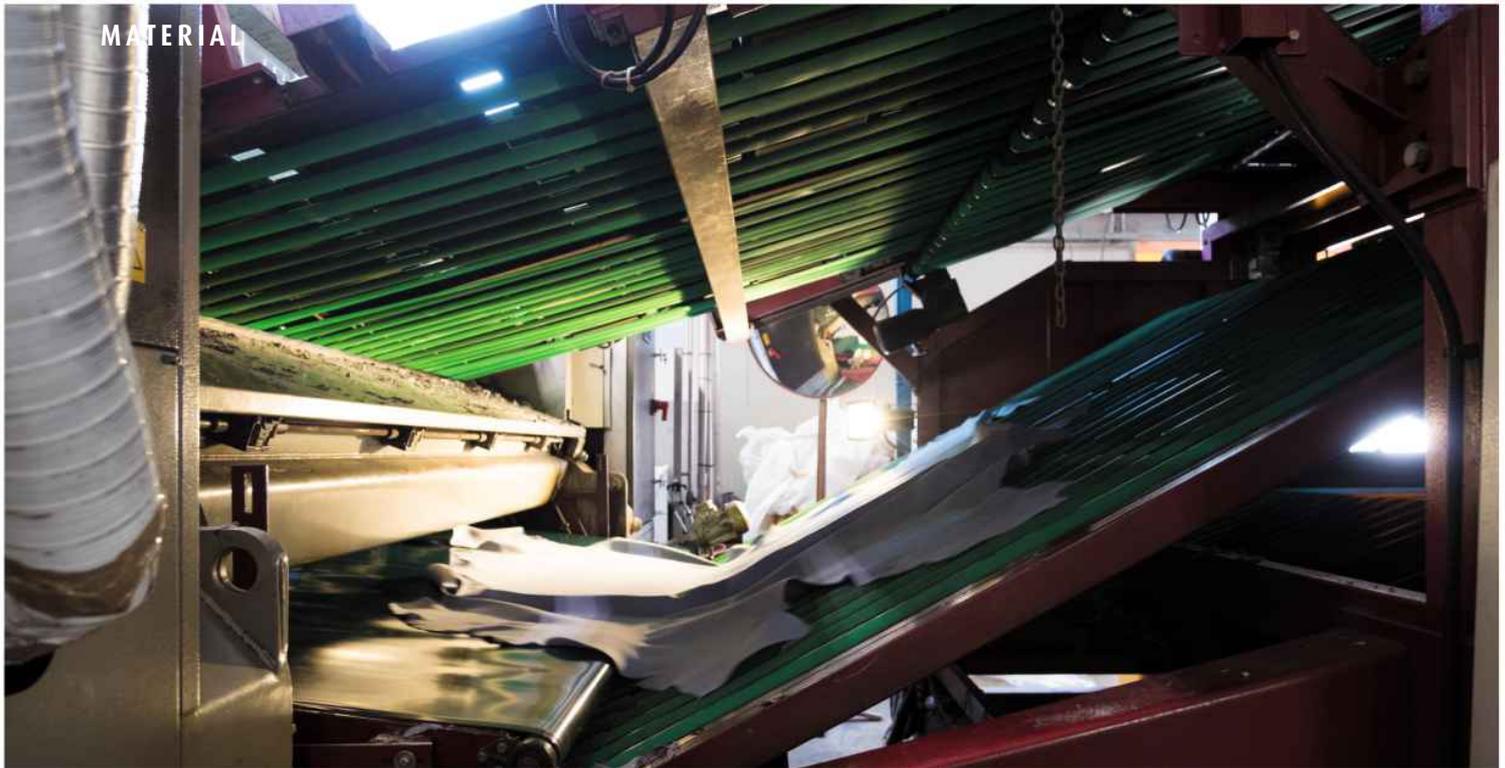
Nadia ist eine starke und impulsive Frau, und man liest aus ihren Geschichten das Ringen um die Familientradition einerseits und

**Vertäfelt:** Studioart stellt Wandvertäfelungen per Handarbeit her. Rash kann die dafür notwendigen Schaumstoffplatten nach Augenmaß in einem 45-Grad-Winkel schneiden.



ihre Emanzipation zugunsten der eigenen Ästhetik und unternehmerischen Vision andererseits. „Es ist für uns ein großes Geschenk, dass wir hier als Familie gemeinsam agieren können. Aber es ist nicht einfach und das war es noch nie, weder für meinen Vater, noch für uns. Und es ist sicher auch eine Herausforderung für Massimo, mit seiner Mutter zu arbeiten.“ Nadias Blick wandert zu ihrem Sohn, der gelassen lächelt. Er ist ebenfalls





**Wechselbad:** Das Gerbverfahren ist ein ständiger Wechsel aus Befeuchten, Erhitzen, Trocknen und Ziehen..

Architekt und verantwortet als einer von drei Designern die Kollektionen von Studioart. „Mein Vater hatte einen Arbeitsethos, der uns als Kinder sehr gefordert hat, für den wir aber heute sehr dankbar sind“, erklärt Nadia Dalle Mese weiter. Und die Basis ist der Betrieb mit den 220 Mitarbeitern, von denen viele schon zu Lebzeiten des Vaters da waren. Das erdet. Unterdessen beschäftigt Studioart weitere 25 Kräfte. Neben den Wandfliesen bietet das Unternehmen nun auch Polsterstoffe in kleinen Mengen an. Ein Service, der Innenarchitekten die Möglichkeit gibt, ganzheitliche Einrichtungskonzepte zu entwickeln. Studioart schließt dadurch aber auch eine Service-Lücke des Unternehmens Montebello, das kleine Aufträge aus Kostengründen nicht annehmen kann. Eine weitere Aufgabe ist zu zeigen, was man mit Leder anstellen kann. Die Designer der aktuellen Kollektion sind auffällig jung und kulturell sehr unterschiedlich – eine Studioart-Designerin lebt und arbeitet in Hongkong – so dass die Entwürfe die Grenzen dessen austesten, was wir optisch als Leder verstehen, was auch technisch eine große Herausforderung darstellt.

#### **Für jeden Kunden die richtige Antwort**

Tags drauf sind wir bei der Gruppo Mastrotto zu Gast und hören nun eine ganz ähnliche Entstehungsgeschichte wie am Tag zuvor. Auch in den 60er Jahren gegründet, auch ein Familienunternehmen, auch vor gut 15 Jahren vor der Entscheidung stehend, wie man auf die globalen Veränderungen reagieren soll. Allerdings haben sich die Inhaber in diesem Fall für die Internationalisierung entschieden und Werke in Tunesien, Indonesien und Brasilien eröffnet.

Der Jahresumsatz der Gruppo Mastrotto liegt aktuell bei 410 Mill. Euro, und das Unternehmen bezeichnet sich selbst als größte Gerberei-Gruppe Europas. Auch hat sich die Unternehmensleitung dagegen entschieden, sich auf einen Teilmarkt zu konzentrieren, wie es viele Wettbewerber und auch Montebello

machen. Mastrotto beliefert alle Hauptmärkte für Leder, um weniger anfällig für die Schwankungen in einzelnen Bereichen zu sein. Und die spezifischen Entwicklungen in einer Branche können oft als Impuls für andere genutzt werden. Steigt bei einer die Nachfrage oder begegnet man technischen Neuerungen, kann dieses Wissen auf andere Felder angewendet werden. Die Gruppe hat demnach eine heterogene Kundenstruktur, nicht nur wegen der unterschiedlichen Branchen, sondern auch, weil Mastrotto in über 100 Länder liefert. Darüber hinaus ist Leder nie gleich Leder. Man kann das Material stark variieren, je nachdem was der Kunde braucht. Dafür muss man schon im Gerbeprozess wissen, was mit dem Material am Ende passieren wird. Ob es zu Schuhen, Jacken, Polstern oder Autositzen verarbeitet werden soll. Je nachdem muss es dicker, optisch homogener oder atmungsaktiver sein.

Im Werk der Gruppe sieht man sowohl Wet Blues als auch Wet Whites. Die Gerbmittel werden intern hergestellt und nicht fertig gekauft, um die Zusammensetzung besser kontrollieren zu können, und im Lager liegen Lederqualitäten in rund 1000 verschiedenen Farben. „Wir können vom Großauftrag bis zur einzelnen Haut jede Auftragsgröße annehmen, da wir jeden Artikel auf Lager haben“, erklärt Ramming. Bestellungen will das Unternehmen spätestens nach 48 Stunden ausgeliefert haben. Möglich sei dies dank des massiv hohen Lagerbestands.

#### **Europa im Fokus**

Dieselbe kritische Ausgangssituation, zwei unterschiedliche Antworten, die jede für sich typisch europäisch ist. Die einen gehen stark auf Familientradition und folgen der feingeistigen Ästhetik des europäischen Kunsthandwerks. Das andere Unternehmen entwickelt eine globale Vision, getragen von der Idee des bestmöglichen Services und dem Ruf der Technologie folgend. Womit Montebello und Gruppo Mastrotto zwei Differenzierungsmerkmale zum dominierenden Angebot aus Asien for-

mulieren. Denn als europäischer Anbieter lässt sich der Preiskampf gegen die günstigen Anbieter nicht gewinnen, jener um die Preis-Leistung allerdings schon. Viele Innovationen und wissenschaftliche Studien, die meisten chemischen Hilfsmittel, eine vorbildliche Gesetzgebung – all dies stammt aus Europa. Die Rohware der europäischen Anbieter genießt den Ruf, besonders hochwertig zu sein. Und weil die Europäer einerseits die gesamte Wertschöpfungskette von Lederprodukten abbilden können und sie andererseits an eine klare Kennzeichnungspflicht der Rohstoffe gebunden sind, kann europäisches Leder vollkommen transparent hergestellt werden. Kurz: Die Lederindustrie Europas ist in vielerlei Hinsicht ein Vorbild für andere Märkte und bei Verbrauchern beliebt.

Aber das wird nicht einfach so bleiben, sondern ist eine Position, an deren Erhalt die Beteiligten stets arbeiten müssen, etwa indem man den Binnenmarkt stärkt, eine hochwertige Fachausbildung und die Weitergabe des gewachsenen Know-hows sicherstellt und indem man in seine Stärken vertraut und in sie investiert. Auch der globale Trend hin zu einem bewussten Umgang mit Mensch, Tier und Natur birgt für den Standort Europa viele Chancen, um sich etwa mit innovativen Leder- und Gerbealternativen zu profilieren und das Thema Recycling und Kreislauffähigkeit anzustoßen. Auch in Deutschland findet man viele Beispiele dafür, die Lederbranche hierzulande liegt immerhin auf Platz drei in Europa. Laut dem Verband der Deutschen Lederindustrie gibt es noch rund 100 deutsche Lederhersteller mit etwa 2500 Beschäftigten. Vor allem in Bereich der Nachhaltigkeit hat man hier seinen Markt entdeckt. Themen, wie die Beschaffung von Rohhäuten von Tieren aus artgerechter Haltung, umweltschonende Gerbeverfahren in puncto Chemikalieneinsatz und Wasserverbrauch und energieeffiziente Betriebsstrukturen sind nur drei von vielen Themen, die in der deutschen Lederindustrie viel diskutiert werden. Auf der anderen Seite stehen die Hersteller und Verbraucher, deren Wertschätzung für das langlebige und exklusive Naturmaterial für verläss-

**Die Qual der Wahl:** Gruppo Mastrotto bietet seine Leder-Qualitäten in tausend Farbvarianten an. Holger Ramming erklärt uns das Sortiment.



liche Absatzzahlen sorgen. Was genau betrachtet eine optimale Ausgangssituation ist, um ruhig und durch Prozessoptimierungen, Effizienzsteigerung und Innovation nach innen zu wachsen und sich eine starke Marktposition zu sichern. Europa muss dafür nur seinen eigenen Spielregeln vertrauen.

[www.mastrotto.com](http://www.mastrotto.com)  
[www.studioart.it](http://www.studioart.it)

