

**'Totale puristische eenvoud.
Niet meer en niet minder'**



Theo Albrecht en
Thomas Pfister
...meesterlijk... [1]

next125 in warme sfeer [2]



Zeven principes, 125 millimeter

DE MANNEN ACHTER SCHÜLLERS INGETOGEN PREMIUMMERK

Erik van den Berg **N**ext, one, two, five.' 'next, cent vingt-cinq.' 'next, honderdvijfentwintig' Waarschijnlijk is er geen keukenmerk dat zo veel verschillende uitspraken kent als next125. Maar de betekenis is in elk land hetzelfde: het stijlvolle, bijna architectonische premiummerk van keukenfabrikant Schüller. Niet heel uitbundig, eerder ingetogen en puur, vervaardigd uit hoogwaardige materialen.

Het verhaal begint twintig jaar geleden in de Duitse plaats Herrieden. Er werken op dat moment zo'n zeshonderd mensen in de keukenfabriek van Otto Schüller en het bedrijf wil verder groeien. Te beginnen met een nieuw premiummerk, dat boven de bestaande Schüller Creativ-collectie in de markt geplaatst zal worden. Om esthetische en productietechnische redenen krijgt het merk in tegenstelling tot Schüller Creativ wel een vaste rastermaat. De keuze valt op 125 mm, ideaal voor cor-

pussen van 75 cm (6x125 mm) en 87,5 cm (7x125 mm). Daarmee is de naam verklaard van het merk dat in 2000 het licht ziet.

INTERN De laatste tien jaar is next125 uitgegroeid tot een begrip in de Europese keukenbranche. Maar omdat alles intern wordt ontworpen en geproduceerd, blijven de ontwerpers erachter vrijwel onbekend. In de media wordt het familiebedrijf vooral gerepresenteerd door het management. Meestal door Markus Schüller (zoon van oprichter Otto Schüller) of zijn twee zwagers Max Heller en Manfred Niederauer. Van de twee belangrijkste ontwerpers horen we weinig. Theo Albrecht en Thomas Pfister werken op de achtergrond en geven zelden interviews. Maar voor DVK maken ze een uitzondering. In de showroom in Herrieden vertellen ze over hun keuzes en drijfveren.

Al bijna twintig jaar bouwt het Duitse familiebedrijf Schüller aan het premiummerk next125. Normaal werken de belangrijkste designers in de luwte, maar voor DVK stappen Thomas Pfister en Theo Albrecht voor één keer uit de schaduw.



[1]

Niet heel uitbundig, wel ingetogen en puur [1 - 5]

MEUBELMAKER Thomas Pfister is hoofd van de designafdeling. Hij houdt zich vooral bezig met vormgeving, structuren en materialen. Werkt al bijna twintig jaar bij Schüller en wordt intern gezien als een van de grondleggers van next125. Hij begon ooit als meubelmaker, maar na een designopleiding en ervaring bij andere keukenbedrijven lijfde Schüller hem kort voor de eeuwwisseling in.

Theo Albrecht is wat technischer en staat dichterbij de fabriek. Zijn kennis van geautomatiseerde productieprocessen deed hij op tijdens een opleiding houttechnologie en later bij kantoormeubel- en keukenfabrieken. Als hoofd productontwikkeling speelde hij een leidende rol bij de uitrol van de rastermaat door de hele fabriek, dus ook op het huidige schüller.C, dat sinds 2008 als consumercollectie wordt geproduceerd met een 130 mm rastermaat.

LIEFHEBBERS “Beide merken worden ontworpen door hetzelfde team, maar bij schüller.C is marktonderzoek altijd leidend”, vertelt Pfister. “Het is in grote lijnen wat de internationale consument wil. Het keukenmerk next125 is meer voor liefhebbers. Dat komt meer uit ons eigen brein. Het

is premium keukendesign binnen een puristische vormgeving, gebaseerd op de Bauhaus-filosofie.” “De next125-reglementen hebben we vastgelegd in een zevental ontwerpprincipes”, vult Theo Albrecht aan. “Het gaat om reductie, precisie, creativiteit, functionaliteit, technologie, elegantie en emotie. Een next125-ontwerp moet aan al die zeven principes voldoen, anders krijgt het niet het predicaat next125.”

REDUCTIE Tijdens het interview lichten beide heren de beginselen verder toe. Regelmatig staat een van de twee op om iets uit te leggen aan de hand van de verschillende modellen die in de showroom zijn opgesteld. “Met reductie bedoelen we wat zichtbaar essentieel is”, vertelt Theo Albrecht, wijzend op een keuken van het model NX950 in keramiek. “Het eiland bestaat als het ware uit één geheel. De fronten, wangen en bladdelen zijn gemaakt van één materiaal. Totale puristische eenvoud. Niet meer en niet minder.”

“Maar ondanks de omvang blijft hij daardoor elegant”, benoemt Thomas Pfister een ander principe. “Dat komt vooral door de lage, terugvallende plint, die we ook terugzien bij de zijkanten. Daardoor lijkt het eiland te zweven en wordt het elegant.” “Daar-

om is precisie zo belangrijk”, vult Albrecht aan. “Juist als je weinig laat zien, zijn details essentieel.” Hij trekt een van de lades open en wijst op de aluminium lijst aan de bovenkant van het front: “Die harde omlijsting is puur functioneel” – het vierde principe. “Het aluminium voorkomt dat het ladefront beschadigd kan raken. De 45-graden hoekverbinding is vrijwel onzichtbaar.”

FORMVLIES Creativiteit moeten we volgens het duo vooral zoeken in specifieke kleuren en bijzondere materialen, zoals fronten van glas, keramiek of Fenix-kunststof. In dat licht kunnen ook de bestekindelingen van formvlies worden beschouwd. De vaatwasserbestendige bakjes van stof vormen een bijzonder contrast met de eikenhouten bestekindelingen.

“Qua functionaliteit kijken we ook naar ons zelf”, vertelt Albrecht. “We koken graag en ook daar komen nieuwe ideeën uit voort. Bijvoorbeeld de wens om onze fronten vingervlek-proof te maken. Daar liepen we thuis tegenaan. Vandaar dat al de fronten zo behandeld zijn dat er vrijwel geen vetvlekken op kunnen hechten.” Ook ‘technologie’ staat in het rijtje. Dat is niet voor niets, merken we tijdens een rondleiding door de



[2]

fabriek. Of eigenlijk kun je beter spreken van twee fabrieken. Het eerste gedeelte richt zich puur op voorraad. Een ingenieus systeem instrueert het machinepark welke corpusdelen, grepen, fronten en bladen er gemaakt moeten worden. De enorme productiestraten en onbemande steekwagens doen de rest. Het personeel heeft vooral een monitorende functie. Om servicekosten laag te houden, wordt zelfs het kleinste kastdeel met de hand gecontroleerd op oneffenheden. Daarna ‘verdwijnen’ de onderdelen gesegmenteerd in het grote voorraadmagazijn.

ORDERS Het tweede deel van de fabriek werkt op basis van feitelijke orders. Hier worden de schüller.C en next125 keukens via ingenieus aangestuurde productiebanden in elkaar gezet en op transport geplaatst. Jaarlijks zo'n 120-duizend keukens, maar dit aantal zal waarschijnlijk snel toenemen. Het bedrijf staat aan de vooravond van een gigantische uitbreiding. De eerste paal moet nog de grond in, maar over een paar jaar moet de productiecapaciteit hier verdubbeld zijn. De bouwplannen liggen klaar en de workflow is uitgedacht. “Ik denk dat er geen keukenfabrikant is die zo'n goede technologische workflow heeft als Schüller”, komt Theo Albrecht nog even terug op het zevende design-principe. “We kunnen nog veel leren van de auto-branchen, maar op het gebied van keukens zijn we voorloper, daar durf ik mijn hand voor in het vuur te steken. We hebben meubelmakers in dienst en next125 is deels handwerk, maar we zijn primair gespecialiseerd in industriële productie. Dat is een bewuste keuze, want daardoor kunnen we productiekosten reduceren en dat maakt next125 als premium keukenmerk meesterlijk in betaalbaar design”

next125.nl | keukenmedium.nl



[3]



[4]



[5]