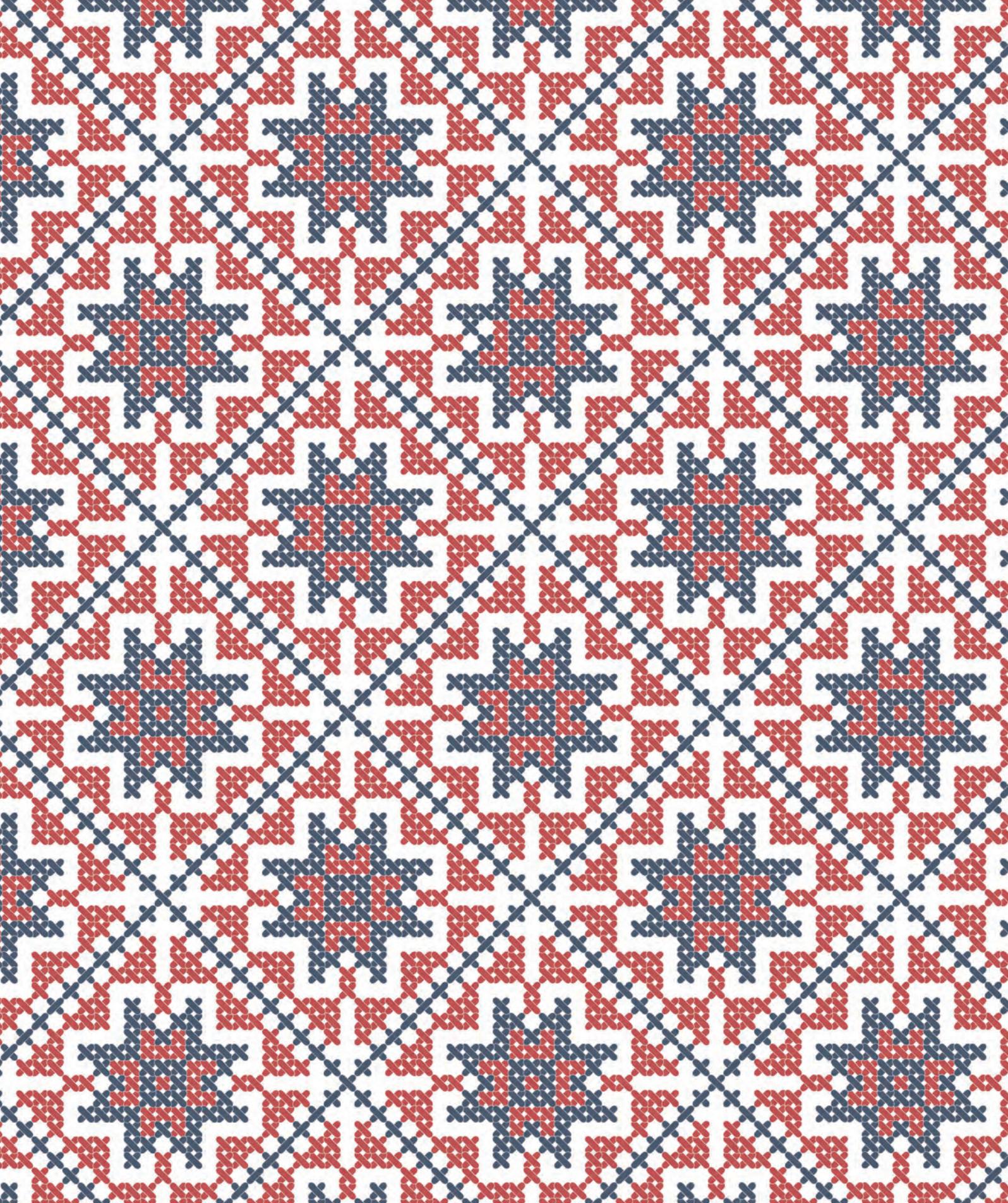
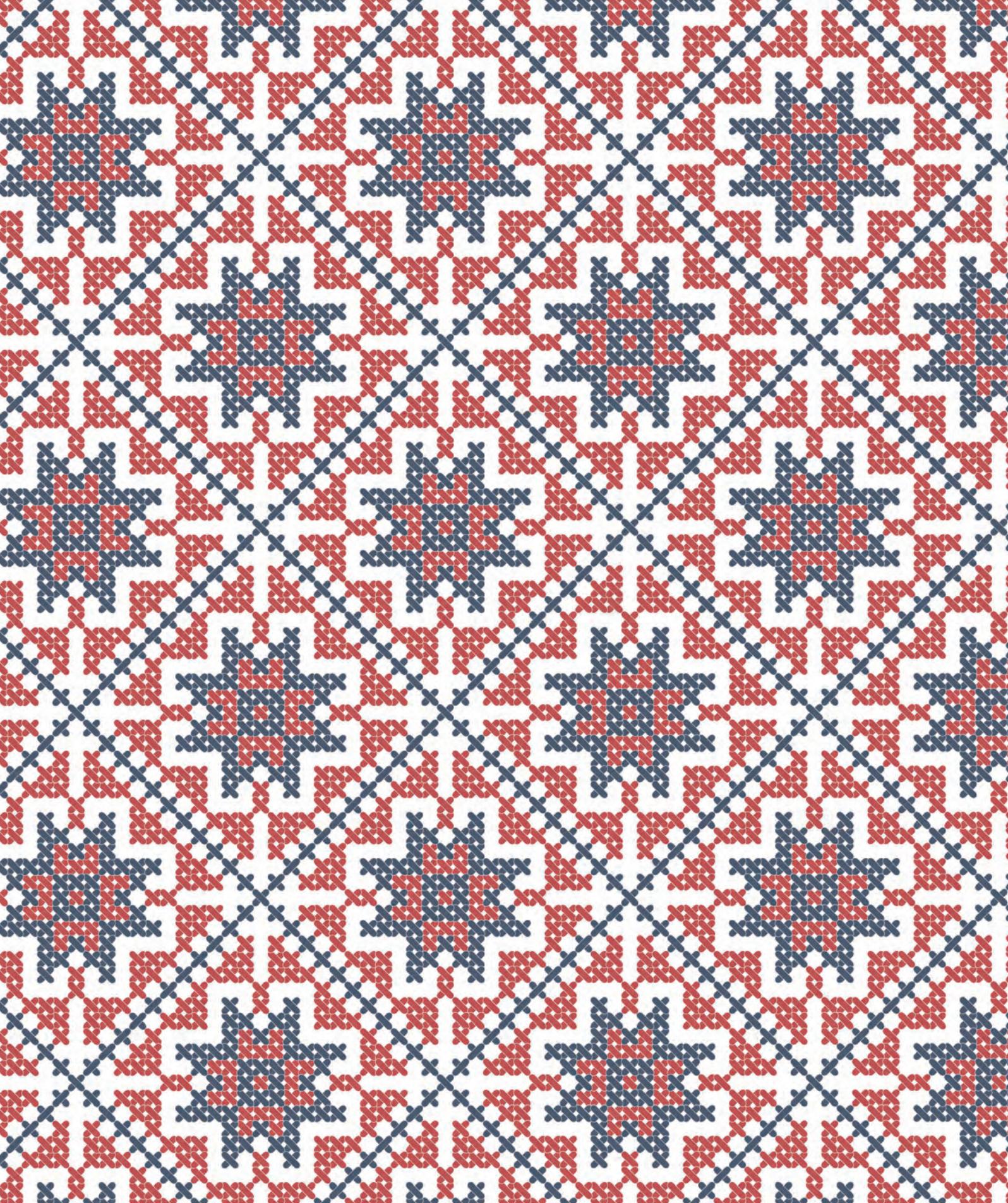


Symbiose zwischen Handwerk & Design







Masterarbeit | Sommersemester 2015

Dorina Bohn | Hochschule München | Masterstudiengang Advanced Design

Betreuung durch Professor Peter Naumann

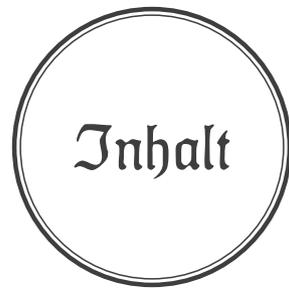
Matteo Sönning | Kunsthochschule Berlin Weißensee | Masterstudiengang Produktdesign

Betreuung durch Professorin Barbara Schmidt

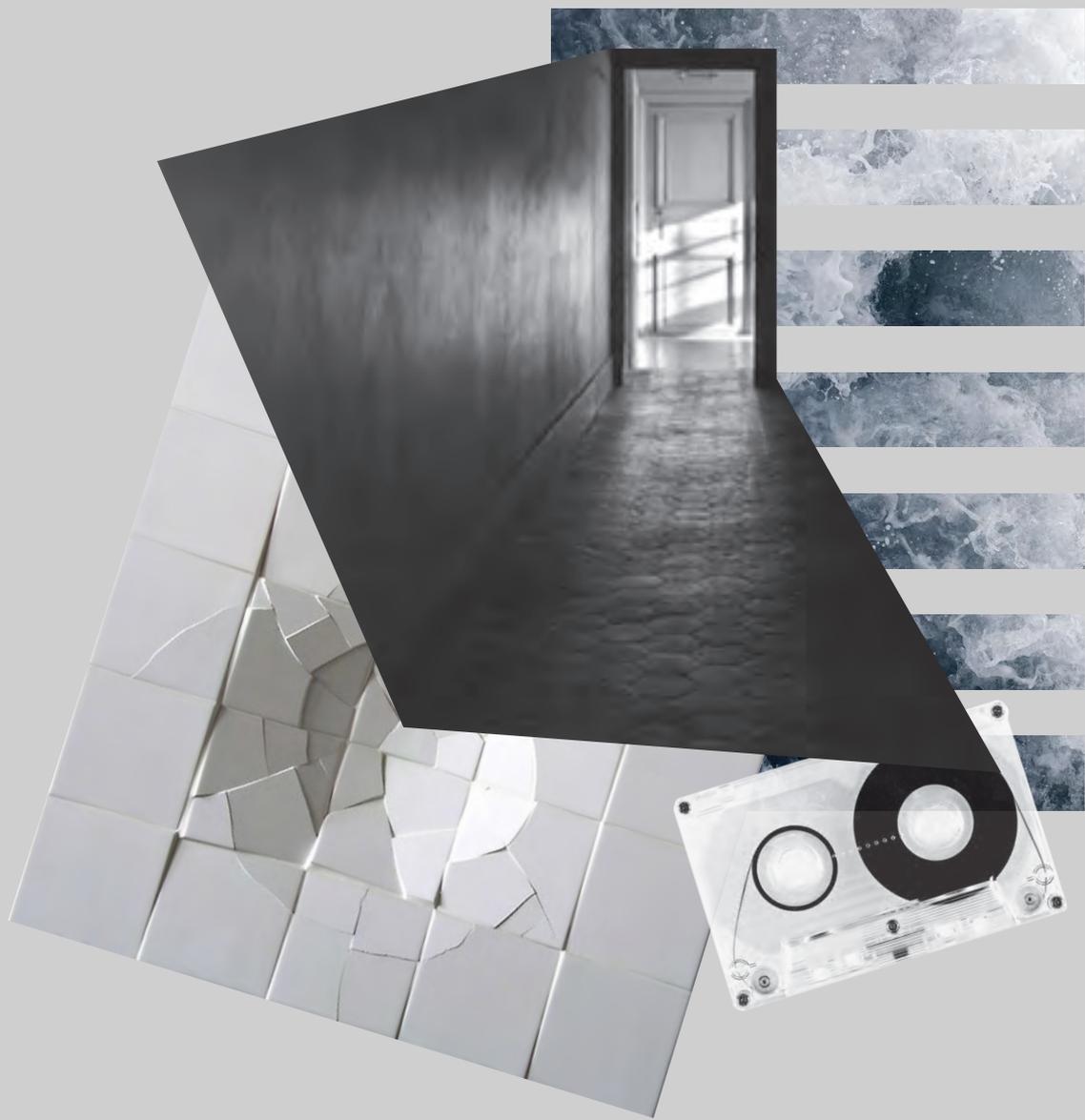
**ARCHITEKTEN, BILDHAUER, MALER,
WIR ALLE MÜSSEN ZUM HANDWERK
ZURÜCK! DENN ES GIBT KEINE
„KUNST VON BERUF“.
ES GIBT KEINEN WESENSUNTERSCHIED
ZWISCHEN DEM KÜNSTLER UND
DEM HANDWERKER.**

**DORT IST DER URQUELL DES
SCHÖPFERISCHEN GESTALTENS.**

*Walter Gropius
Bauhaus Manifest*



Einleitung	9
<i>Zusammenfassende Projektbeschreibung</i>	
Vergessenes Handwerk	13
<i>Missachtung der Vorzüge</i>	
<i>Nachhaltigkeit</i>	
<i>Design & Handwerk</i>	
Wirtschaftliche Auswirkungen	21
<i>Geplante Obsoleszenz</i>	
<i>Disparität des Projekts</i>	
Projektplanung	25
<i>Recherchephase</i>	
<i>Vergleichbare Projekte</i>	
<i>Suche nach verschwindenden Handwerk</i>	
<i>Wahl der Örtlichkeit</i>	
<i>Ziele</i>	
Transsilvanien	30
Handwerker	37
<i>Ablauf vor Ort</i>	
<i>Eventueller Lösungsansatz</i>	
Kachelmacher	39
<i>Experiment mit Kacheln</i>	58
Teppichweberei	69
Trachtensticker	81
Täschner & Sattler	97
<i>Experiment mit Leder</i>	118
Kupfertreiber	127
Ziegelhersteller	139
Schmied	157
Textilkunst	171
Schafswollscherenproduzent	183
Hutmacher	205
Schuhmacher	231
<i>Experiment mit Schuhen</i>	250
Resumee	257



Einleitung

¹ Chantal Pontbriand:
The Contemporary, the Common: Art in a Globalizing World.
Sternberg Press, 2013, S. 76

² Peter Csendes, Ferdinand Opll:
Wien: Von 1790 bis zur Gegenwart.
Böhlau Verlag, 2006, S. 267

Design lässt sich nur sehr schwer in einen Rahmen zwingen. Versucht man dies, so wird einem folgendes Problem stets bewusst: Es gibt keine festen Grenzen für diesen Fachbereich. Natürlich kann man zwischen den verschiedenen Gruppierungen unterscheiden, wie beispielsweise Grafikdesign, Interfacedesign, Produktdesign, etc., doch eigentlich fällt viel mehr unter diesen Begriff. Design findet sich ebenfalls „...im Verkehrswesen, in Architektur, im Energie- und Militärwesen, in Bild- und Informationstechnologien, sowie in allen industriell und manuell gefertigten Gütern wieder. Gestaltung erstreckt sich vom Materiellen bis weit ins Immaterielle.“¹ Alles was uns umgibt, teilweise sogar die Natur, unterliegt in seiner eigenen Weise der menschlichen Gestaltung.

Der Philosoph Ludwig Wittgenstein be-

hauptet: „Alles was wir sehen, könnte auch anders sein.“² Wenn man diese Aussage auf vom Menschen geschaffene Objekte anwendet, könnten diese ebenso in jeglicher anderen Form existieren.

Die momentan vorherrschende Gestaltung orientiert sich an dem, was sich bisher am nützlichsten erwies. Was allerdings nicht bedeutet, dass es sich bereits um die optimalste Lösung für diese Anwendung handelt. Design ist frei von einem linearen Gedankengang und beispielsweise nicht vergleichbar mit der radikalen Mathematik. Es gibt nicht nur eine Lösung. Viele Wege führen mit dem Ziel der Verbesserung zu einem Ergebnis. Durch diese Vielfalt wird die Eingrenzung und ein gemeinsamer Konsens schwierig. Dies führt zu einem breiten Spektrum wenn viele Menschen von Design sprechen. Jeder hat ein anderes Bild

von Gestaltung und deren unterschiedlichen Bestandteilen.

Für uns persönlich gibt es viele Aspekte die Design als Disziplin so faszinierend und unumgänglich machen. Im Kern der Gestaltung liegt der Ansatz einer Problemlösung, der in vielen gestalteten Produkten klar erkennbar wird. Eine alltägliche Schwierigkeit wird entdeckt, analysiert und mit Hilfe einer gut gestalteten Veränderung oder einem neuen Produkt behoben. Im Fokus steht nicht etwa nur die Oberflächenverschönerungen, sondern die Befriedigung der Bedürfnisse des Konsumenten.

Da das Ende unseres Masterstudiums immer näher rückte, wurde unser Wunsch größer, eine Möglichkeit zu finden noch mehr in den praktischen Teil unserer Profession einzusteigen. Die Recherche nach einem geeigneten Thema für die Masterarbeit wurde gleichzeitig die Suche nach einer Möglichkeit neue Einblicke und andere Sachkenntnisse zu erlangen. Diese Fortbildung sollte am besten auf den bisherigen Fähigkeiten aufbauen oder mit ihnen kombiniert werden. Sich als Gestalter nützlich zu machen, kreativer Arbeit nachzugehen und dabei Erfahrungen zu sammeln, aber auch Herausforderungen zu meistern, wies starke Ähnlichkeit mit dem typischen Grundgedanken der Walz der Handwerksgehlen auf. Ein wichtiges Ziel der Walz ist das Verlassen der Heimat und der Beginn einer Reise ins Unbekannte. Es geht um das Sammeln von Erfahrungen und das Erlernen neuer Techniken.

Diese alte Tradition sollte, zumindest teilweise, in dieser Masterarbeit übernommen werden. Das Ziel unserer Arbeit ist die Suche nach dem Ursprung der Produktgestaltung, dem Handwerk.

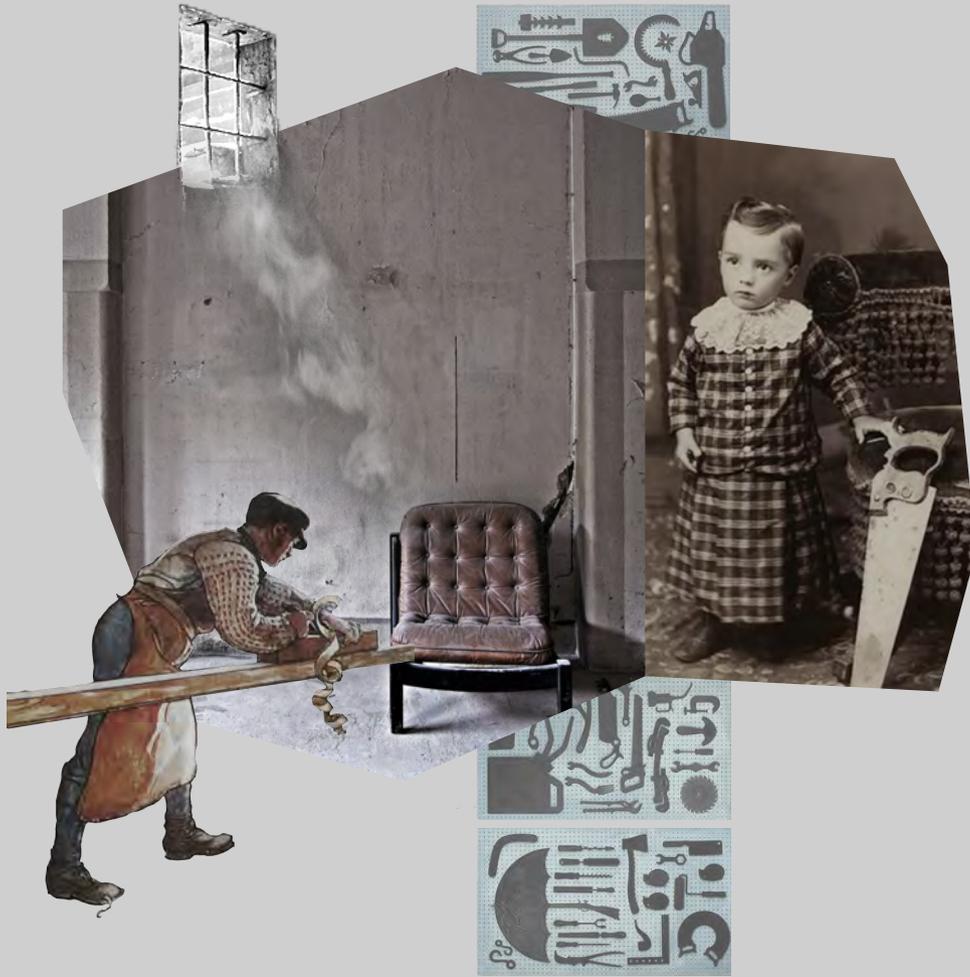
Zusammenfassende Projektbeschreibung

In der vorhergehenden Recherchephase suchten wir zuerst nach altem, traditionellem und vor allem verschwindendem Handwerk im osteuropäischen Raum. Besonderes Augenmerk wurde hier auf das fast vergessene Potential der Handwerksarbeiten gelegt. Das können Vorteile sein, wie beispielsweise natürliche Materialeigenschaften, die bei einer industriellen Herstellung nur mit negativen Einflüssen, wie z.B. chemischen Mitteln, erzielt werden. Ein Vorteil der nicht nur dem Nutzer, sondern auch der Umwelt zu Gute kommt. Neben den Materialien steht natürlich der Handwerker selbst im Fokus. Wir wollen ihm über die Schulter schauen, ihn beobachten und von seinen Eigenheiten und Fähigkeiten lernen. Es geht uns auch um die kleinen Dinge, die zwischen den Arbeitsschritten geschehen. Dinge, die erst in Jahrzehnte langer Ausübung des Handwerks ausgetüftelt wurden oder beiläufig entstanden sind. Unsere Suche nach geeigneten Handwerkern oder Betrieben hatte keine spe-

zielle Zielgruppe im Fokus. Von Holz-, Metall- bis hin zu Textilverarbeitung sollte sie alle Bereiche des Handwerks abdecken. Unser Ziel: Betriebe persönlich besuchen und ihre Arbeitsweise und die Ergebnisse analysieren und dokumentieren. Dazu gehören neben der Erkundung des Arbeitsplatzes und der Herstellungsprozesse auch die genaue Betrachtung der verwendeten Werkzeuge und deren Handhabung. Zudem wird das jeweilige Produkt auf besondere Produkteigenschaften oder eventuelles Benefit-Potential untersucht. Dabei sollte in Erfahrung gebracht werden, woher die Handwerker die verwendeten Materialien beziehen und ob sie Vor- oder Nachteile aufweisen. Neben den Vorteilen des Produktes müssen auch Rücksprachen mit den Konsumenten über mögliche Schwachstellen oder Schwierigkeiten bei der Benutzung gehalten werden.

Ist die Analyse beendet, kommt es im besten Fall zu einer Kooperation mit dem

jeweiligen Handwerker. In dieser Zusammenarbeit sollte eine Produktverbesserung oder eine Produktneuentwicklung entwickelt werden, welche mit den Handwerkskünsten und Werkzeugmöglichkeiten des Herstellers produzierbar ist. Diese kleinen Innovationen oder Anregungen innerhalb des Handwerksbetriebes sollten dem Erhalt der Tradition und der Handwerkskunst des jeweiligen Meisters dienen. Wir sehen darin eine Symbiose zwischen Handwerker und Designer. Auf der einen Seite ermöglicht sie uns altes Wissen, Fertigkeiten und Inspiration zu sammeln. Auf der anderen Seite bekommen die Handwerker neue Perspektiven, konstruktive Kritik und mögliche für sie individuell ausgearbeitete Produktideen. Des Weiteren schließen wir es nicht aus, nach Abschluss der Arbeit, Kontakt zu westlichen Vertriebsmöglichkeiten herzustellen, die eventuell an handwerklich hergestellten und qualitativen Produkten interessiert sein könnten.



Bergessenes Handwerk

¹ Soetsu Yanagi:
The Unknown Craftsman: A Japanese Insight into Beauty.
Kodansha America, 2013, S. 204 - 220.

Missachtung der Vorzüge

Von handwerklichen Produkten geht eine ganz spezielle Schönheit aus. Jedoch muss diese nicht unbedingt im ästhetischen Sinn verstanden werden. Vielmehr erwecken diese handwerklichen Produkte eine starke Vertraulichkeit. Dadurch, dass sie von Hand geschaffen wurden, sind sie vielmehr von mehr Freundlichkeit geprägt als industriell hergestellte Güter.

¹ So versucht Soetsu Yanagi aus japanischer Sicht das Besondere an handwerklich Hergestelltem zusammenzufassen.

Zudem gibt es eine alte japanische Lehre, die sich nicht nur auf Lebens- und

Moralvorstellungen bezieht, sondern auch auf ein Verständnis von Ästhetik. Man nennt sie Wabi-sabi. Diese Doktrin befasst sich ebenfalls mit der Faszination die von händisch hergestellten Produkten ausgeht. Die typischen Wabi-sabi-Objekte sind auf den ersten Blick schlicht, kunstlos und grob in ihrer Oberflächenstruktur. Sie weisen große Ähnlichkeit mit Ergebnissen der primitiven Kunst auf. Der Charakter des Wabi-sabi wird dadurch definiert, dass „eine auf den ersten Blick wenig einnehmende Schlichtheit eine eigene Bedeutung als Basis einer neuen, reineren Form der Schönheit erhält.“ ¹

Alles uns umgebende wird hier als unvollkommen verstanden. Da eine große Gegenwartsbezogenheit vorherrscht, die gleichzeitig die Entschleunigung mit dem Ablehnen des Dranges nach Fortschritt verbindet, bezieht man sich auf die Verwendung von natürlichen Materialien und Arbeitsprozessen. Demnach verträgt der Zustand der Wabi-sabi-Objekte neben Vernachlässigung auch Abnutzung und lässt diese dadurch noch ästhetischer wirken. Auch Korrosion und Verunreinigungen intensivieren die jeweilige vom Objekt ausgehende Ausdruckskraft.



¹ Soetsu Yanagi:
The Unknown Craftsman: A Japanese Insight into Beauty.
Kodansha America, 2013, S. 204 - 220.

² Leonard Koren:
Wabi-sabi für Künstler, Architekten und Designer:
Japans Philosophie der Bescheidenheit. Wasmuth; 2007, S. 2 - 38

Ein Objekt ohne Spuren hat keine Vergangenheit und somit auch keine Seele.

Geschichtlich entstand die Bewegung des Wabi-sabi als eine Abkehr von der chinesischen Perfektion und Pracht des 16. Jahrhunderts. Gleichzusetzen mit der willentlichen Abkehr der Moderne vom Klassizismus. Beide Stilrichtungen, die Moderne sowie Wabi-sabi, beinhalten abstraktere und ungegenständlichere Ideale von Schönheit. Leonard Koren umschreibt diese Philosophie auch passend als „... tiefgründig, mehrdimensional und schwer fassbar - als perfektes Mittel gegen den überall vorherrschenden, glatten zuckersüßen Schönheitsstil, der die amerikanische Gesellschaft abstumpfen lässt.“ ¹

Zusammenfassend sind es also diese stofflichen Qualitäten im Wabi-sabi und

im Handwerk, die als Hinweis auf den natürlichen Herstellungsprozess Vertrautheit und Bescheidenheit ausstrahlen. ²

Nachhaltigkeit

Es sollte zwischen Handwerk und Kunsthandwerk differenziert werden. Der wichtigste Unterschied des Kunsthandwerks zum Handwerk ist, dass die Nützlichkeit der Dinge an zweiter Stelle steht und der Fokus auf der Schönheit des Objekts liegt. Ebenfalls versucht der Kunsthandwerker viel von seiner Persönlichkeit in seine Produkte einfließen zu lassen, um sich in diesen wieder zu spiegeln. Es geht ihm um Individualität und Exklusivität. Im Gegensatz dazu weißt das schon immer unterschätzte Handwerk eine viel stärkere, striktere Zweckgebundenheit auf, durch die eine sehr klare und sparsame Gestaltungshaltung entsteht. Dabei bleibt nicht viel Freiraum für persönlichen Geschmack und Stilrichtungen. Doch dieses Fehlen von Merkmalen der Egozentrik gewährt ein langfristiges Überdauern. Es wird den Produkten keine Persönlichkeit aufgedrängt. Das Erzeugnis steht

im Vordergrund, nicht der Erzeuger. Die Handwerksware entspricht einem Allgemeingut und ist als „Kunst des Volkes“ auch wichtiger als die Kunst einer einzelnen Person. Es lassen sich klare Stärken des Handwerks erkennen. Die Produkte sind einzig und allein für den Gebrauch gemacht und müssen keine weiteren Ansprüche erfüllen. Im Vergleich zu herkömmlichen Produkten sind Handwerkserzeugnisse in Hinsicht auf ihre hohe Qualität nicht teuer. Hier gleicht sich Preis und Langlebigkeit aus. Ebenso wie in der Industrie ist es im Handwerk möglich im kleineren Maßstab in großen Mengen zu produzieren.

Der größte Trumpf des Handwerks scheint wohl das unbewusste Abstrahieren von Produkten. Denn durch die nicht bewusst auf Ästhetik ausgerichtete Gestaltung erfolgt ein natürliches und unabsichtliches

Vereinfachen aller Ergebnisse. Dies verbirgt enormes Potential in altem Handwerk, von welchem Mensch und Umwelt profitieren können. Das sind vor allem Aspekte, bei denen es um Nachhaltigkeit geht. In diesem alten Wissen stecken Möglichkeiten einer umweltfreundlichen Herstellung, also naturverbundener zu handeln.

Ein konkretes Beispiel für nachhaltiges, sowie altes Handwerk findet man bei den Wandernomaden aus dem Uralgebirge. Seit Jahrhunderten stellen diese ihre Schlitten ausschließlich aus Holz her. Die Schlitten werden ohne jegliche Klebemittel oder gar Nägel zusammengehalten. Das bedeutet, es werden dazu intelligente Steckverbindungen genutzt, die sogar unter schweren Belastungen Jahre lang überdauern. Diese Methode des Schlittenbaus ist nicht nur Material

sparend, da es vermieden wird einen weiteren Rohstoff zu verbrauchen, sondern auch einfacher Instand zu halten. Da die Wandernomaden vollkommen auf chemische Zusätze wie zum Beispiel Leim verzichten, ist ihr Produkt sehr nachhaltig. Diese enormen Vorteile machen es erstrebenswert ein solches Wissen auf andere Gebiete der Holzverarbeitung, wie beispielsweise den Möbelbau, zu übernehmen.

Design & Handwerk

Wie bereits beschrieben sind wir täglich und allgegenwärtig von Design umgeben. Im Physischen sowie im Bereich der neuen Medien. Der Anfang jeglichen, ursprünglichen Produktes war wohl immer der Wunsch nach einer Verbesserung, oder der Erleichterung einer Handhabung.

Wenn man sich auf dieses anfängliche Produkt zurück besinnt und dieses analysiert, wird schon bei ganz simplen Gegenständen eine Entwicklung im Laufe der Zeit erkennbar. Diese Produktevolution wuchs aus dem Wunsch heraus, etwas an dem bisherigen Zustand zu verbessern. Deshalb wurde die bisherige Gestaltung vom Handwerker abgeändert. Das waren die ersten Anzeichen vom klassischen Produktdesign. Design entsteht also fast automatisch sobald jemand vom Status Quo nicht zufrieden gestellt wird und gewillt ist, etwas daran zu verändern. Es scheint wie ein menschliches Bedürfnis das Umfeld, in dem man lebt, zu optimieren.

Das Prinzip der Produktevolution kann anhand der Grafik veranschaulicht werden. Man nehme an, es besteht der Wunsch zu Sitzen. Dann wäre der natürlichste Weg um zur Lösung I zu gelangen, einen Stuhl zum Sitzen anzubieten. Allerdings hätte man jetzt nach der Lösung I das Problem, dass es sich wahrscheinlich um einen sehr unbequemen oder nicht ausgereiften Stuhl handeln könnte, d.h. die Beeinträchtigung beim Sitzen ist ein Nachteil. Man benötigt also eine Lösung II um den bestehenden Nachteil zu beheben. Sobald der Konsument einen Nachteil bei der Verwendung eines Produkts erfährt, ist ein Bedürfnis zur Optimierung vorhanden. Dies tritt oft auch unbewusst auf – wie beispielsweise bei der Zweckentfremdung von Objekten in einem völlig anderen Anwendungskontext. Für die Lösung II stehen immer drei Möglichkeiten zur Wahl: Die erste Option wäre, den Status Quo beizubehalten. Dies wäre der Fall, wenn der Aufwand zur Verbesserung die positiven Auswirkungen übertrifft, oder kaum merklich ist. Option Zwei wäre eine Überarbeitung

des Produkts, also eine Optimierung. Im Fall des Stuhles wäre das beispielsweise eine Polsterung, um das Sitzen angenehmer zu gestalten. Die dritte Option zeichnet sich durch eine Neuentwicklung des Gesamtkonzepts aus. Hierbei wird im Voraus eine komplette Problemanalyse erstellt und alle resultierenden Ergebnisse in einen neuen Entwurf eingearbeitet.

Unser Ziel ist es, dieses eben beschriebene Prinzip der Produktevolution während der Masterarbeit im Hinblick auf das Handwerk umzusetzen. Es besteht allerdings ein erheblicher Unterschied zum oben genannten Prozess, da in unserem Falle die Produktoptimierung bewusst geschieht und gewillt ist.

Wunsch
nach etwas

[„ICH WILL SITZEN“]

Ist-Zustand
Lösung 1

[PROBLEMLÖSUNG: STUHL]

Erster
bestehender
Vorteil

Nachteil
Gefahrenpotential
Schaden

[„UNBEQUEM“]

Beeinträchtigung

Lösung 2

[1. BEIBEHALTEN DES NACHTEILS]

[2. STUHL POLSTERN]

[3. NEUE SITZMÖGLICHKEIT]

1. Status Quo
2. Optimierung
3. Neuarbeitung



Wirtschaftliche Auswirkungen

¹ R: Cosima Dannoritzer:
Kaufen für die Müllhalde.
FR ES, 2010
2013, S. 204 - 220.

Geplante Obsoleszenz

Die Welt, in der wir leben, ist zunehmend durch stetiges Wachstum gesteuert. Stillstand ist Gift für unsere Konsumgesellschaft und so werden Mittel und Wege geschaffen diesen zu verhindern. Unsere Wachstumsgesellschaft erfüllt keine Bedürfnisse, sondern erschafft stets neue Lücken, die mit neuen Kaufreizen gefüllt werden. Dies ist eine, jedoch nicht mehr ausreichende, Möglichkeit den Motor der Wirtschaft am Laufen zu halten. Ein weiteres und nicht mehr weg zu denkendes Mittel ist die geplante Obsoleszenz. Sie ist das geheime Zugpferd der Industrie und veränderte die Herstellung von Produkten auf perverse Weise. Geplante Obsoleszenz garantiert dauerhaften Konsum und Wirtschaftswachstum, da es die Lebensdauer von Produkten künstlich durch eingeplante Schwachstellen verkürzt. Diese Schwachstellen reichen von Verschleißteilen bis hin zu Konstruk-

tionen, die eine Reparatur unmöglich machen. In vielen Fällen, wie zum Beispiel bei Tintenstrahldruckern, steuert das Produktversagen ein integrierter Chip, der bei einer gewissen Anzahl von Drucken eine Fehlermeldung generiert und ein weiteres Benutzen unmöglich macht. Selbst namhafte Hersteller greifen auf diese Methode zurück und missbrauchen so das Vertrauen ihrer Kunden. Die sinkende Zuverlässigkeit, die abnorme Ressourcenverschwendung und das vergessene Credo der Qualität, fördern das zunehmende Bewusstsein der Kunden für diese Art des Betruges. In der Reportage „Kaufen für die Müllhalde“ wird dies besonders deutlich.

Das Schrumpfen von Produktzyklen, sinkende Preise, sowie die Anhäufung von immer neueren technischen Spielereien, lassen den Berg an Müll vor unseren Tü-

ren immer höher wachsen. Ganz nach dem Motto, aus dem Auge aus dem Sinn, führt unser Müll in Ländern, wie zum Beispiel Afrika und Indien, zu einer eigenständigen Müllindustrie, die ohne Rücksicht auf Natur und Mensch unseren Planeten zunehmend vergiftet. ¹

Im Laufe der letzten Jahrzehnte hat sich dieses für die Industrie effektive System festgefahren. Fast Niemanden scheint es zu interessieren und doch ist die Empörung groß, wenn ein Produkt frühzeitig den Geist aufgibt. Um dieser Entwicklung entgegen zu treten bedarf es Aufklärung. Viele Produkte waren früher der Langlebigkeit verschrieben und sind auch heute noch in der Lage auf diese Art und Weise hergestellt zu werden. Nur das Handwerk kann Produkte fertigen, die den Wunsch nach Ehrlichkeit und Qualität erfüllen.



Disparität des Projekts

Unsere Reise zu den Handwerksbetrieben und unsere Absichten gestalten sich jedoch als zweiseitiges Schwert, denn es stoßen Fronten zusammen, die unausweichliche Folgen mit sich ziehen. Auf der einen Seite verfolgt unser Ziel die Kooperation mit slawischen Handwerkskern. Eine Symbiose soll entstehen, welche die Fähigkeiten der Betriebe nutzt, um neue Produkte herzustellen. Produkte, die unser Wissen und Gespür für westliche Trends beinhalten. Dieses Paket an Knowhow eröffnet die Möglichkeit des Vertriebes solcher Produkte in ganz Europa und öffnet Türen zu neuem Kapital. Dies wiederum schafft Aufmerksamkeit und verhindert das Aussterben solcher Betriebe. Das sind die eine Seite und deren Auswirkungen des Projektes.

Auf der anderen Seite stehen die bis dato von westlicher Industrialisierung

unbefleckten Staaten. Gerade dieses Abschotten hat das Überleben solcher urtümlichen Handwerksbetriebe verhindert und Traditionen bewahrt. Schon jetzt wird die Vielfalt dieser Kulturen durch die Eingliederung solcher Staaten in die Europäische Union reduziert. Der Westen gilt als neues Vorbild der Wirtschaft. Ausländische Firmen siedeln sich in östlichen Ländern an und schlagen Profit aus dem Angebot von günstigen Arbeitskräften. Das Hauptproblem aus unserer Sicht ist hierbei vor allem der Import von fremden produktbezogenem Kulturgut, welches die Fertigung heimischer traditioneller Produkte verdrängt. Diese Entwicklung liegt nicht in unserem Ermessen.

Natürlich bringen wir mit unseren Ideen westliche Gedanken in diese Länder, was eine Annäherung unvermeidlich werden lässt. Doch die Lösung dieses

Problems besteht in der Art und Weise wie diese Annäherung von Statten geht. Jede Kooperation mit Handwerksbetrieben sieht eine autarke, ortsgebundene Herstellung von Produkten vor. Jedes entstehende Produkt spiegelt nicht den westlichen Bedarf wieder, sondern verbindet alte Fertigungsmethoden mit Tradition und neuem gestalterischen, sowie funktionalem Input. Über eine länger gesehene Zeit lässt sich wohl eine wirtschaftliche Verschmelzung zwischen Ost und West nicht verhindern. Bis dieser Punkt jedoch erreicht ist, haben sich vielleicht viele Handwerksbetriebe durch ihre besonderen Produkte, die von Qualität und Tradition gezeichnet sind, so gefestigt, dass sie neben riesigen, profitorientierten Betrieben überleben.



Projektplanung

¹ Julia Schygulla,
„Designers and Farmers“,
<http://blog.icelanddesign.is/designers-and-farmers/>, 2.3.2015

Recherchephase

Vergleichbare Projekte

Zu Beginn der Recherche war es sinnvoll, sich mit ähnlichen, vorangegangenen Projekten zu befassen. Hierzu drei Beispiele:

Ein Projekt, welches beispielsweise dem unseren gleicht, nennt sich „Designers and Farmers“, realisiert im Jahr 2014. Hier haben sich isländische Designer und Designstudenten zusammengefunden, um bäuerliche Betriebe zu besuchen, welche kurz vor dem Ruin standen. Durch deren andersartige, kreative

Denkweise war es ihnen möglich Ideen zu entwickeln, die den Landwirten neue Umsatzmöglichkeiten mit dem bisher angebotenen Waren offenbarten. Dadurch konnten die Produktionsstätten erhalten werden. Beispielsweise wurde von „Designers and Farmers“ ein Betrieb besucht, welcher in langer Familientradition Rhabarber anbaut und vertriebt. Jedoch war die Nachfrage in Island zu gering, um den Hof weiter aufrecht zu erhalten. Deshalb kreierten „Designers and Farmers“ ein Rezept für eine vorher nicht da ge-

wesene Rhabarbersüßigkeit. Sie zeigten den Rhabarber-Bauern eine Möglichkeit, dieses Konfekt mit einfachsten Mitteln und wenig Platzaufwand herzustellen. Zusätzlich entwarfen sie ein ansprechendes Packaging-Design für das sogenannte Rabarbía Karamel. Rabarbía wird nun sogar nach ganz Europa exportiert. ¹

¹ Design Reaktor Berlin,
http://designreaktor.de/konzept_ger.html, 2.3.2015

² Tagwerk,
http://tagwerkshop.de/?page_id=30, 3.3.2015

Des Weiteren existiert das Projekt „Designreaktor“ von der Universität der Künste in Berlin. Hier entstand ein disziplinübergreifendes Forschungsprojekt zusammen mit Gestaltern und kleineren, spezialisierten Betrieben, um die „Strategien und Perspektiven postindustrieller Standorte am Beispiel Berlin zu erforschen.“ Innerhalb unterschiedlicher Workshops mit Fokus auf die kooperierenden Betriebe, entstanden zahlreiche Ideen, welche dann auf ihre Markttauglichkeit untersucht und bewertet wurden. Die Innovationen wurden dann zusammen mit den Herstellern weiter ausgearbeitet. Es wurden sogar sechs Patente angemeldet. Wichtige Facetten des Projekts überschneiden sich mit unseren Intentionen, wie zum Beispiel der unmittelbar praktische Ansatz, das disziplinübergreifende Arbeiten, das Bilden von Schnittstellenkompetenz, sowie die dynamische Projektsteuerung. Ein

Projektbeispiel kam zusammen mit einem Betrieb für Orthopädie und Bandagen zu Stande. Entstanden sind gewellte Formholzteile. Sie ermöglichen eine ergonomischere Körperhaltung für mehr Komfort bei der Arbeit am Boden und fungieren als präventiver Arbeitsschutz. ¹

Erwähnenswert ist auch das junge Label von Susanne Kraus namens „Tagwerk“. Bei der Entwicklung und Gestaltung neuer Ideen greift sie auf traditionelle, bayerische Handwerkstechniken zurück. Sie besucht die Betriebe und lässt sich von den altbewehrten Arbeitstechniken inspirieren. Ihre schlichten Neuinterpretationen werden dann zusammen mit den ausgewählten Betrieben fachmännisch produziert. Ihr Streben hinter dem Projekt ist die Verhinderung des Schwindens der traditionell produzierenden Handwerksbetriebe im Bayerischen Wald und

das Bewahren ihres Wissens und ihrer Arbeitstechniken. Es bestehen hier die gleichen Intentionen, wie in unserer Masterarbeit. Sachkenntnisse und alte Gepflogenheiten sollen zum Teil übernommen und bewahrt werden. Sie fließen in neue Produktideen ein. Zudem werden diese in einer Art Symbiose übermittelt, so dass der Betrieb innovative Produktideen im Austausch zu traditionellem Handwerkswissen erhält. ²

Suche nach verschwindendem Handwerk

Die Suche nach dem verschwindenden Handwerk zeichnete sich als eines der schwierigsten Unterfangen des gesamten Projektes aus. Aussterbende Metiers sind selten im Internet zu finden, oder in diversen Verzeichnissen eingetragen. Deshalb versuchten wir zu aller erst, uns so gut wie möglich in unserem weiteren Umfeld nach brauchbaren Informationen umzuhören. Vor allem die Eltern von Freunden und Bekannten, welche vor Jahrzehnten aus Rumänien nach Deutschland einwanderten, erwiesen sich als vielversprechende Quellen.

Beim Besuch der Internationalen Handwerksmesse Anfang März 2015 in München hofften wir auf interessante Informationen. Wir sammelten eine Hand voll osteuropäischer Kontakte. Doch als wir diese im Nachhinein anschrieben, erhielten wir nie eine Antwort. Vor Antritt

unserer Reise planten wir bereits vorab einen Kurzaufenthalt in Zentralrumänien ein. Hierbei konnten wir Kontakte durch Bekannte vor Ort knüpfen und etwas Wissen über ortsansässige Handwerker sammeln. Ebenfalls war es uns hierdurch möglich Eindrücke über das Land, Leute und deren Gepflogenheiten zu bekommen.

Wahl der Örtlichkeit

Wir haben uns bei der Ausarbeitung des Projekts bewusst für den osteuropäischen Raum entschieden. In Rumänien ist die Industrialisierung noch lange nicht so weit fortgeschritten wie in Deutschland. Aus diesem Grund gibt es dort mehr spezialisierte Betriebe die Produkte noch mit der Hand fertigen.

Auch der Wohlstandsunterschied zu Deutschland ist ein Grund warum es dort noch üblich ist Produkte mit der Hand herzustellen, statt importierte Billigware zu kaufen. Das wird schon allein beim Konsum von Lebensmitteln deutlich. In Rumänien ist es nicht üblich sein Gemüse im Supermarkt zu kaufen. Es wird ganz einfach aus Kostengründen selbst auf dem eigenen Feld oder im Garten angebaut. In Deutschland, vor allem in den Städten, ist es schon eine Besonderheit, wenn jemand etwas eigens anbaut. Das gleiche

gilt auch für viele andere Produkte des täglichen Bedarfs.

Der Umstand, dass sich diese Länder mit zunehmender Zeit immer mehr an den Westen annähern, führt zur Dezimierung von Handwerkskünsten. Aus diesem Grund wird eine solche Reise, deren Ziel es ist Inspiration auszutauschen und Wissen zu konservieren noch dringender.

Ein weiterer Grund für die Wahl Rumäniens ist deren spezieller Umgang mit Ressourcen. Hierbei spielen vor allem die ortsspezifischen Gegebenheiten eine wichtige Rolle, da oft nur wenig, bis nichts zur Verfügung steht. Alles basiert auf Improvisation und Recycling. Im Gegensatz zu unserer Wegwerfgesellschaft bedeuten Reparaturen hier alles. Ein Produkt mit nur einem Leben existiert nicht,

denn von Re-use bis Re-vive ist dort alles geboten. Wenn gebrauchte Materialien den Weg dorthin nicht finden, so werden diese durch lokal vorkommende ersetzt. Produktlösungen sind in Rumänien ein handwerkliches Erbe, welches von Generation zu Generation weitergegeben wurde. Der Fokus liegt stets auf Funktion und Tradition.

Unser Austausch verfolgt nicht nur wirtschaftliche, sondern auch interkulturelle Ziele. Durch unseren Aufenthalt in Osteuropa hoffen wir bedachtsamer und behutsamer mit eigenen Ressourcen im privaten Alltag, sowie im Berufsleben, umzugehen. Ja, man kann sich ein Beispiel an der Genügsamkeit und Finesse der Rumänischen Handwerker nehmen.

Ziele

In unserem Projekt verfolgten wir von Anfang an unterschiedliche Ziele. Natürlich war es uns wichtig, uns Wissen über altes Handwerk anzueignen und dieses zu dokumentieren. Hier wollten wir einen intensiveren Einblick in die unterschiedlich herstellenden Gewerbe erlangen. Wir erhofften uns durch das Begleiten der Arbeitsweisen und deren durchaus andersartige Sicht der Dinge Inspiration zu sammeln, welche uns später auf neue Ideen bringen sollte.

Durch eigenständiges, hilfreiches Mitarbeiten wollten wir aber auch für uns selbst mehr historische handwerkliche Praxis sammeln. Besonders interessiert waren wir an kleinen Tricks und Zweckentfremdungen, die dem Handwerker die Arbeit um einiges erleichtern.

Zusätzlich war es uns aber auch wichtig,

unsere eigenen Qualifikationen, wenn möglich, anwenden zu können. Wir sahen in diesem Projekt eine Art Non-Profit-Austausch zwischen uns und den Handwerkern. Wir waren am Einblick in fast vergessene handwerkliche Künste interessiert, den Handwerker hingegen wollten wir nicht nur als Assistenz unterstützen, sondern sie auch mit unseren Ideen zu unterstützen.

Die Frage, ob wir als Produktdesigner zu mehr fähig waren, als nur unsere gelernten Arbeitstechniken abzarbeiten, sollte uns durch diese Einstellung auf das Wesentliche des dortigen Handwerks und die dadurch anderweitig erscheinenden eigenen Kompetenzen beantwortet werden. Beispielsweise stießen wir auf soziale, interkulturelle Herausforderungen, die uns zeigten, wie wichtig der Ausbau und das Training anderer eigener Fähig-

keiten ist.

Zudem reizte uns auch das Kennenlernen einer anderen Kultur. Uns war im Vorhinein bewusst, dass die Arbeitsbedingungen der meisten Handwerker dort aus finanziellen Gründen anders aussahen, als das in Deutschland der Fall gewesen wäre. Doch genau die Beschränkung auf das Wesentliche war für uns von großem Reiz. Wir wollten sehen, mit wie wenig technischen oder mechanischen zusätzlichen Hilfen es möglich war, hochwertige, kunstvolle Produkte herzustellen. Genau das wurde auch fotografisch festgehalten.

Transilvanien

Wenige Kilometer nach Überfahren der ungarisch-rumänischen Grenze erwartet uns ein Meer von Schlaglöchern. Mit dem Ende des letzten Stückes Autobahn ist die Schonzeit vorüber. Unser Auto wird auf den stark befahrenen Bundesstraßen ziemlich durchgeschüttelt und unsere Aufmerksamkeit voll abverlangt. Es ist, wie man uns erzählt hatte. Überholmanöver am laufenden Band und nicht wenige Situationen mit Angstschweiß.

Die Rumänen können nicht Autofahren, das sagen sie selbst. In einem Land deren Bevölkerung, bis auf einen kleinen Prozentteil, an der Armutsgrenze lebt, gibt es ungewöhnliche viele neue Luxusautos, die in Spitzentempo an uns vorbeiziehen, egal was die Straßenschilder sagen. Auf unserem Weg in das Herz Rumäniens wird uns langsam der chaotische und kontroverse Zustand des Landes bewusst.

Transsilvanien - wörtlich übersetzt „jenseits des Waldes“ - wird von den dicht bewaldeten Karpaten wie eine riesige, von der Natur geschaffene Burg umschlossen. Hier, in dem scheinbar vom restlichen Rumänien abgeschotteten Land, sehen wir uns am Ziel der Reise.

„Erdély“, Waldland, nannten die Ungarn die Landschaft, als sie im 9. Jahrhundert das Gebiet eroberten. Die im 12. Jahr-



hundert von Rhein und Mosel herbeigerufenen deutschen Kolonisten bauten solide Städte nach heimischem Vorbild und hatten bald als Händler und Handwerker die Nase vorn. Dies war nicht nur den neuen Ländereien zu verdanken, sondern vielmehr der Erlaubnis des ungarischen Königs, sich selbst verwalten zu dürfen. Die erfolgreichen „Saxones“, aus denen Sachsen wurden, gaben ihrer neuen Heimat den Namen Siebenbürgen - nach den sieben ehemaligen Wehrburgen in Hermannstadt, Mühlbach, Broos, Reußmarkt, Leschkirch, Schenk und Reps.

Inzwischen verfällt das sächsische Erbe an vielen Stellen - und auch die deutschsprachige Bevölkerung ist nur noch eine verschwindende Minderheit. Vieles an Handwerkskunst ist dadurch ausgestorben, da sich die Sachsen lange Zeit

weigerten Rumänen als Lehrlinge auszubilden. Manches wurde jedoch nach der großen Migration der Deutschen von Rumänen in ihre Familientradition übernommen und bis heute weitergeführt. Bis heute verspürt man die tiefe Dankbarkeit gegenüber den Sachsen, die dem Land ein Fundament gebaut hatten.

Auf unserer Suche durchqueren wir viele Ortschaften. In ihnen scheint die Zeit stehen geblieben zu sein. Morgens weckt das Plätschern des Baches. Dann rattern Fuhrwerke mit eisenbeschlagenen Rädern über das Kopfsteinpflaster. Kühe werden durch die Dorfstraße auf die Weide getrieben. Gegenüber öffnet der Schmied seine museal anmutende Werkstatt und Bänke werden neben der Straße mit alten Leuten redselig gefüllt. Rumänien ist ein Land, in dem die Menschen

noch gerne offen über alles reden. Ein lebendiges Land, das aber noch immer an seiner jüngsten Vergangenheit zu zehren hat. Unter dem Regime Ceausescus brach die Volkswirtschaft in den 1970er Jahren zusammen und die Regierung musste aus Bonitätsgründen wertvolle Grundversorgungsgüter exportieren, obwohl die Bevölkerung dem Hunger nahe war. In dieser Zeit ging es auch dem Handwerk in Rumänien schlecht, da die kommunistische Partei nur „dem Volk angemessene Handwerkskunst“ unterstützte. Viele kunstvolle Handwerke wurden umgestellt oder fanden in dieser Zeit ihr Ende. Erst seit dem 1990er Jahren wird das Handwerk wieder, wenn auch sehr wenig, unterstützt, wodurch wieder viele traditionelle Produkte den Weg auf die Märkte fanden.





SB-07 JVD

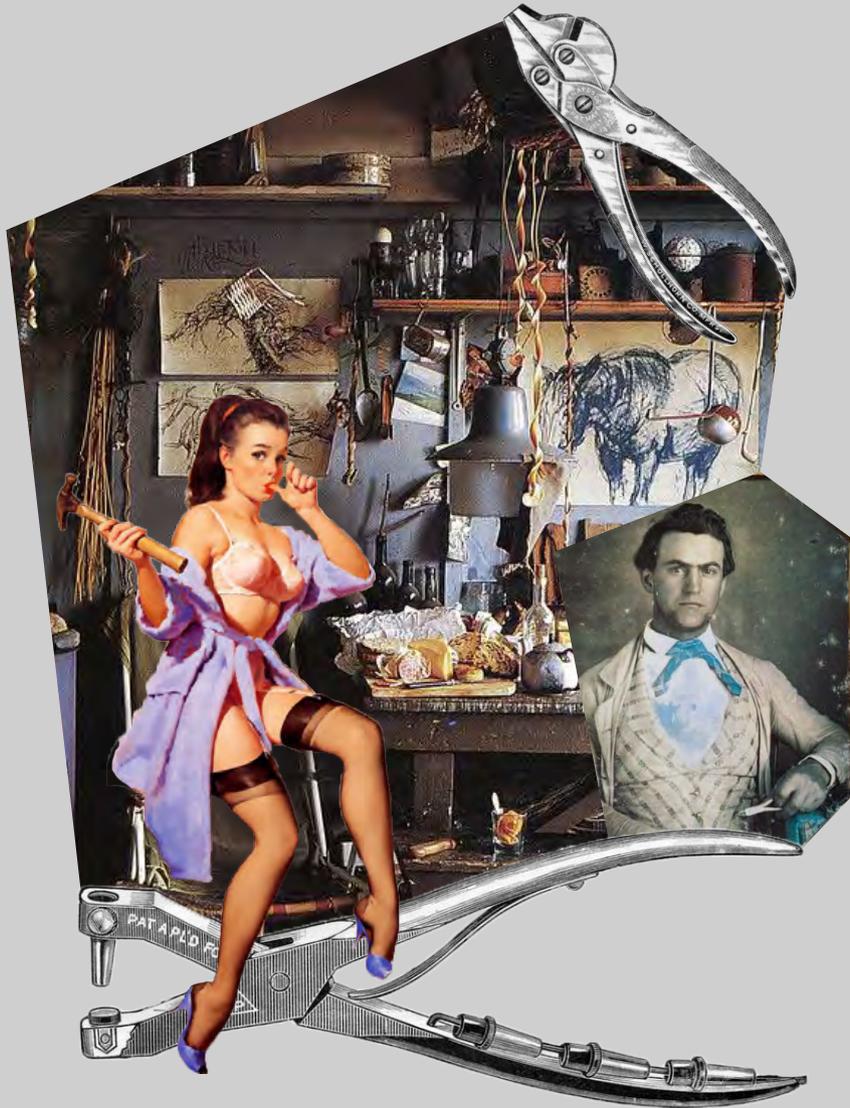


Doch auch nach der Rumänischen Revolution und der Einführung der Demokratie, sowie dem marktwirtschaftlichen Kurs, hat das Land mit enormen Problemen zu kämpfen, eines davon ist die Korruption, die sich durch sämtliche Staatswesen von oben bis unten gefressen hat.

Auf unserer Reise hören wir vielen Rumänen zu, und hören doch immer wieder das gleiche. Die kleine Oberschicht Rumäniens genießt und kontrolliert durch Vetternwirtschaft den Wohlstand, während staatliche Einrichtungen bröckeln und das Gesundheitssystem fast nicht existiert. Die schlechte Bezahlung von Beamten und Ärzten bringt die Korruption bis an die Haustür der Bevölkerung. Ein angehender Journalismus Student erzählt uns, dass er mehr Geld verdient, wenn er als Erntehelfer nach Deutschland gehen würde. Junge Akademiker verlassen daher das Land, um in anderen Ländern der EU besser für ihre Ausbildung bezahlt zu werden, oder verzichten im schlimmsten Fall ganz auf ein Studium oder eine Ausbildung. Es wird für Rumänien schwer eine stabile Mittelschicht zu bilden ohne Reformen zu erlassen, zumal nur wenige Menschen an eine Besserung in den nächsten Jahrzehnten glauben.

Doch wenn man durch die Straßen fährt, spürt man auch die kleinen positiven Veränderungen, die als Zeichen für einen größeren Wechsel stehen könnten. Der ehemalige Bürgermeister von Sibiu, Klaus Johannis, wird als Angehöriger der sächsischen Minderheit 2014 in das Präsidentenamt gewählt. Ein Mann, der schon als Bürgermeister die Stadt Sibiu zur Kulturhauptstadt Europas 2007 führte und schon damals das Vertrauen der Rumänen genauso wie das der Roma genoss.

Trotz der vielen Probleme fanden wir unseren Weg durch dieses wunderschöne Land ohne auf eines (?) zu stoßen. Mit viel Freundlichkeit, Offenheit und Gastfreundschaft wurden wir stets empfangen und aufgenommen. Ganz im Gegensatz zu unseren Befürchtungen war jeder Handwerker, den wir besuchten bereit und sogar erfreut, uns seine Fähigkeiten zu zeigen. Nie waren es Unterhaltungen mit kühlen Pausen, sondern vielmehr Diskussionen, gefüllt mit Geschichten, Gelächter und Schnaps.



Handwerker

Ablauf vor Ort

Vor Ort wurde zum einen dokumentiert, wie die unterschiedlichen Handwerker ihre jeweiligen Produkte Schritt für Schritt herstellen und zum anderen, wie der Handwerker selbst in seiner Umwelt steht. Zusätzlich wurde ebenfalls die Arbeitssituation untersucht. Dies umfasst die Begutachtung des Arbeitsraumes und den vorhandenen Arbeitsmaterialien und der Werkzeuge. Wie nutzte der Handwerker sein Arbeitsgerät? Tut er dies ordnungsgemäß, oder hatte er die Gerätschaft für seine individuellen Ansprüche manipuliert? Auf was achtete er besonders? Welche Materialien wurden verwendet und woher wurden diese bezogen? Wichtig an dieser Stelle war natürlich auch der Dialog mit dem Handwerker. Was gefällt ihm an seiner Arbeit? Welche Arbeitsschritte würde er lieber umgehen? Was davon tut er besonders gern? Wo sieht er seinen Betrieb

in 10 Jahren? Was würde er gerne damit erreichen? Interessante Gespräche wurden geführt und unterschiedlichste Ansichten gesammelt.

Auch das Handwerksergebnis wurde unter die Lupe genommen. Konnte man Benefit-Potential am Produkt erkennen, welches sich auch in anderen Bereichen als nützlich erweisen könnte? Abschließend wurde der Vertrieb der Produkte genauer betrachtet. Auf welche Art wird es verkauft? Verkauft der Handwerker direkt vor Ort, oder wird das Produkt durch andere Händler an den Kunden verkauft? Wo findet man diese Händler? Was verkaufen diese noch?

Durch das Klären all dieser und weiterer Fragen, erhofften wir ein allumfassendes Bild des handwerklich hergestellten Guts zu bekommen.



Eventueller Lösungsansatz

Nach der Analyse vor Ort war es manchmal in Zusammenarbeit mit dem Handwerker möglich, eine Lösung finden, welche sein Produktsortiment erweitern konnte. Dies passierte unter anderem in konkret ausgearbeiteten Produkten, manchmal blieb es bei dem Austausch von Ideen und Inspirationen.

Da wir beide Industriedesign studiert haben war es vor allem unser Ziel, ein Produkt entstehen zu lassen, welches der Handwerker ohne weitere, größere Investitionen herstellen konnte. Gleichzeitig sollte dieses Produkt ihm neuen Umsatz ermöglichen.

Doch es war nicht immer möglich, neue Ansätze auszuarbeiten. Dadurch, dass die lokalen Handwerker sehr stark auf ihr tägliches Einkommen angewiesen waren, erwies es sich bei manchen Besu-

chen als falsch, sie mit Produktexperimenten von der Arbeit abzuhalten. In diesen Fällen gaben wir uns voll und ganz mit der Dokumentation des alten Handwerks zufrieden.

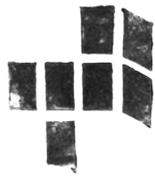
Trotzdem hatten wir nie das Gefühl bei unserem jeweiligen Besuch zu stören, vielmehr begegnete man uns mit großer Freude gegenüber unserem Interesse für den jeweiligen Beruf.



MICHELSBERG / CISNADIOARA

Rachel
macher

MICHAEL HENNING



Material

TON (RO)

vers. Konsistenzen,
wie z.B. Schlicke etc.

ENGOBE (D)

Kaolin + Stellmittel

GLASUR (D)

METALLFARBEN (D)

Technik

Besondere Eigenschaften des Tons
(Wartezeiten, Lagerzeiten, minimal
Dicken, Temperaturen, mögliche
Belastung des Materials)

Gleichbleibende Temperatur ist wäh-
rend dem Trocknen sehr wichtig

Gipsformen müssen nach der Ver-
wendung trocknen

Werkzeug

DRAHTKORDEL (D)

Rohton Zuschnitt + Abziehen
von Ton Überschuss an den Formen

NUDELHOLZ

Auswälzen + Festschlagen

SITZMATTEN

Aufrauen des Tones -
bessere Festigkeit nach dem Falten

GIPSFORMEN

lässt er von einer Bildhauerin
aus Sibiu anfertigen

STEMPEL

Datum + Nummerierung der Kacheln

GABEL

Anritzen von Tonkachel und Stegen

PINSELSCHAFT

Loch stechen, ermöglicht gleichmäßi-
ge Hitzedurchströmung im Ofen

SCHÖPFER

Beschichtung der Kachel mit Engobe

MESSER

ehemals Spachtel

LINEAL

SCHWAMM

Tonoberfläche glätten
& überschüssige Glasur zuentfernen

BOHRMASCHINE

mit Rühraufsatz zum durchmischen
der Engobe

BRENNOFEN

inkl. Abstandshalter - 1050°C

Arbeitsraum

Besondere Heizungsinstallation in
der gesamten Werkstatt

Hinterhofwerkstatt

Brennofen und fertige Kachel lagern
in einem separatem Raum
(Hitzeentwicklung)

Besonderheit

Michael Henning achtet sehr auf sau-
bere Arbeit, speziell beim Bemalen,
obwohl die ursprüngliche Kachel
sehr unordentlich dekoriert wurden

Klopfen auf die Tonkacheln nach
dem finalen Brand, um durch Klang
einen Riss oder Bruch zu erkennen

Endprodukt

Hitzespeicherung erlaubt das Arbei-
ten des Materials bei Einfluss von
hohen Temperaturunterschieden

Irgendwann kam einer
und wollte einen Ofen,
dann wars vorbei
Spielerei.



mit der

Michael Henning





Nicht weit von Hermannstadt, in dem kleinen Ort Michelsberg, sind die Hennings einige der wenigen Siebenbürger-Sachsen, die nach der Wende und dem Ende des Kommunismus hier in Rumänien ansässig geblieben sind. Michael Henning betreibt noch immer die händische Kunst der Herstellung von Ofenkacheln.

Die Familie Henning ist im Ort allerdings vielmehr für die Verwaltung der lokalen Poststelle bekannt, als dafür, dass sie das alte Handwerk noch beherrschen.

Versteckt in seinem Innenhof produziert Michael Henning die Kacheln nebenberuflich in einem kleinen Schuppen - manchmal sogar bis zum Morgengrauen.





Die traditionelle, rein händische Herstellung von Kaminkacheln beginnt mit der Auswahl eines qualitativ hochwertigen Tons. Dieser wird durch Draht zu Recht geschnitten.

Dann wird der Ton ausgerollt, wobei er mehrmals gefaltet wird. Bis er schließlich auf die benötigte Stärke ausgeweitet wird. Im Anschluss wird dieser erneut geschnitten und in die Negativform aus Gips eingedrückt.

Es folgt beständiges Einklopfen, um die Form mit Ton zu füllen. Mit den Fingerspitzen muss er genauestens in die kleinsten Ecken und Schlitzte der Negativform gedrückt werden. Keine einzige Luftblase darf sich danach unter der Tonschicht befinden. Diese würde das gesamte spätere Ergebnis beschädigen. Anschließend wird mit dem Schneidedraht der Überschuss sauber abgetrennt.

Daraufhin müssen die Rohlinge trocknen.





Nun werden aus bereits härterem Ton Stege auf Maß geschnitten. Diese Stege, sowie die dazugehörige Gegenfläche auf der Kachel, werden mit Hilfe einer Gabel angeritzt, um die Kontaktfläche zu vergrößern und um eine „Verzahnung“ zu erreichen.

Mit Hilfe einer sehr flüssigen Tonmasse, die als Mörtel dient, werden nun die vorgefertigten Stege auf die Kacheln geklebt.

Es folgt eine Trockenzeit der Rohkacheln.

Erst wird die überflüssige, vorher weichere Klebmasse aus Ton mit dem Finger innen und außen in die Ecken gestrichen. Danach füllt und verstreicht man die Hohlkehle der Stege auf der Außenseite mit weiterem Ton. Im Anschluss werden alle Kanten geglättet.









Jetzt werden an der kurzen Seite der Stege jeweils zwei Löcher und an der Längsseite ein Loch gestochen. Dies dient der ungehinderten Wärmedurchdringung im dicht bestückten Brennofen.

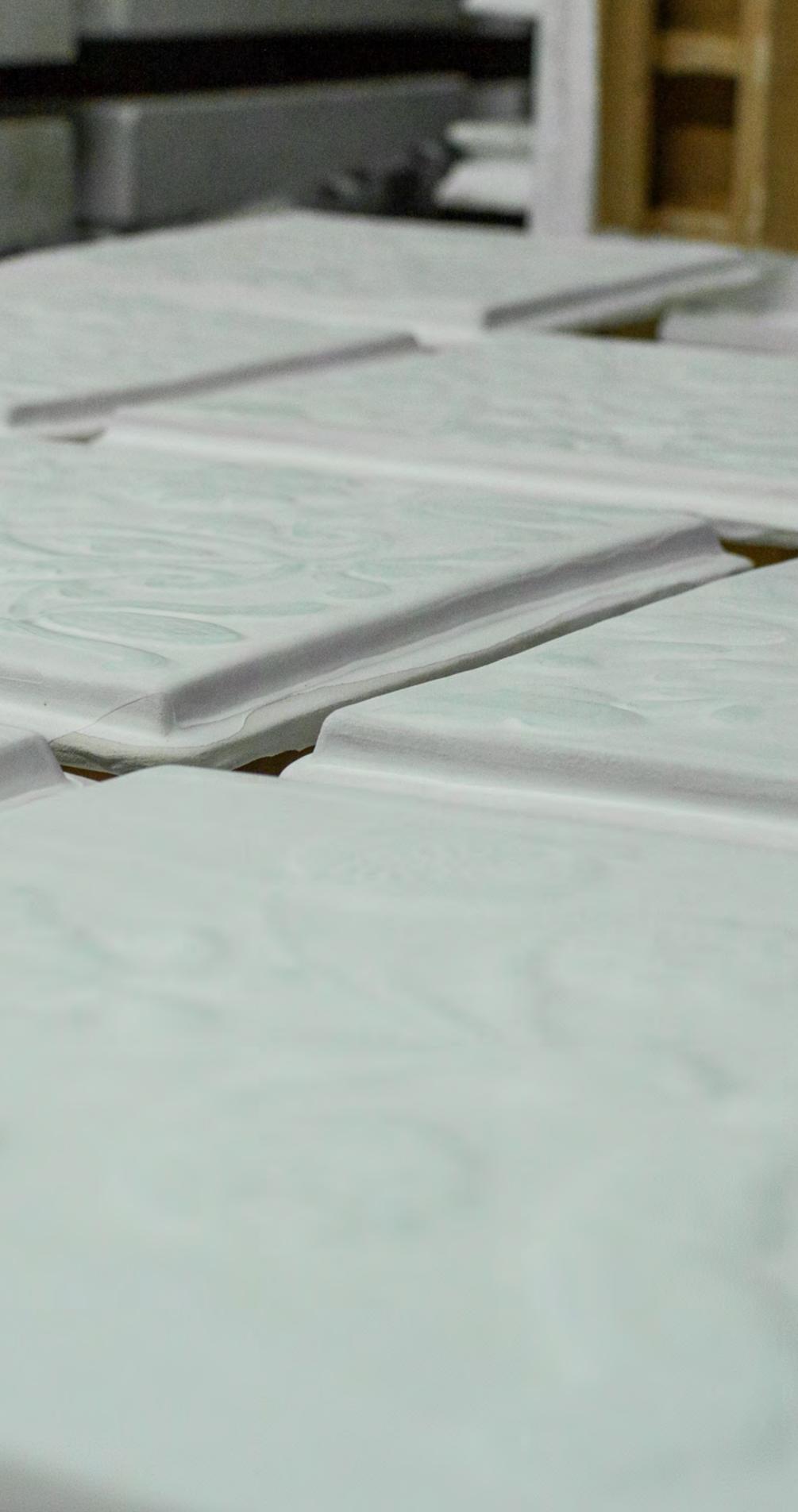
Wieder müssen die Kacheln trocknen.

Ein Stempel, der Stückzahl und Fertigungsdatum in den ange-trockneten Ton prägt, wird benutzt. Die Kacheln werden von der Gipsform getrennt und mit einem Schwamm geglättet und befeuchtet.









Dies dient der besseren Verbindung der Kacheln mit dem darauf folgenden weißen Tonguss. Dieser Schritt wird nach einer Trockenzeit wiederholt.

Abermals folgt das Trocknen, dann werden die Kacheln gebrannt.

Nach dem Brand werden die eingedrückten Muster der Negativform mit Farbe nachgemalt. Ist dies geschehen und die Bemalung ein wenig ange-trocknet, werden die Kacheln vorsichtig mit einer transparenten Glasur übergossen. Die überschüssige Glasur wird mit dem Schwamm entfernt.

Nach einer letzten Trocken- und Brennphase sind die Kacheln fertig.

Experiment mit Kacheln 3D aus 2D

Nachdem wir einige Zeit Michael Henning zur Hand gehen und viel Einblick in die Herstellung von Kacheln gewinnen konnten, bekamen wir große Lust mit dem Material und den gelernten Techniken zu experimentieren.

Natürlich legten wir dabei darauf Wert, dass das Ergebnis immer noch mit Kacheln zu tun haben und nicht nur ein neues Objekt aus Ton sein sollte. Doch genau hier lag auch das Problem des Experiments, denn die Zweidimensionalität der typischen Ofenkacheln war genau das, was uns in unseren Ideen und bei der Gestaltung beschränkte.

So legten wir den Fokus hierbei nicht auf die Komplexität des entstehenden Produktes, sondern entschieden uns das Problem, die Zweidimensionalität aufzunehmen und dadurch etwas Drei-

dimensionales zu entwickeln. Eine einfache Schale als Versuchsobjekt reichte uns hierbei aus.

Wir konnten die flachen Platten also nur zu einem rundlicheren Körper formen, indem wir sie fünf- und sechseckig, proportional aufeinander abgestimmt gestalteten. So berechneten und bauten wir zuerst ein Papiermodell, an dem wir die korrekten Proportionen der Kacheln ausmessen konnten.

Da wir für dieses Experiment aus finanziellen und zeitlichen Gründen keine Negativformen herstellen konnten, begannen wir, wie bei der vorhergehenden Kachelherstellung gelernt, den Ton zu falten und auszurollen. Letztendlich schnitten wir unsere Kacheln händisch mit Hilfe einer Schablone aus.



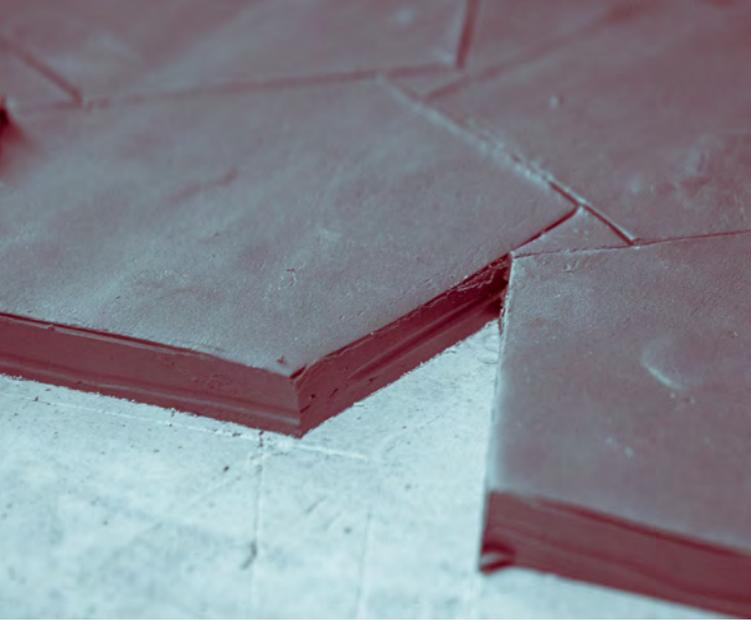
Die Kanten mussten geglättet werden. Äußerste Vorsicht war bei diesen viel kleineren und instabileren Versuchsobjekten geboten.

Zudem schnitten wir uns noch kleinere Stege aus, die wir auf den Kacheln befestigten. Einige der Stege bekamen Löcher, andere nicht. Dies lag an unterschiedlichen Ideen zur späteren Befestigung der Kacheln. Daraufhin folgte eine Trockenzeit. Auch hier entstand die Herausforderung, dass wir keine Erfahrung über die benötigten Trockenperioden der kleineren und dünneren Kacheln hatten. Wir wussten nicht, wie sich der Ton verhielt und ob die abgewartete Zeit für den späteren Brand ausreichen würde, ohne dass Kacheln zu Bruch gehen würden.

Nach der ersten Trockenzeit musste in Kleinstarbeit der bindende Ton zwischen den Bauteilen verstrichen werden.

Nach der zweiten Trockenzeit ummantelten wir die Kacheln mit Engobe. Dabei war die Befürchtung groß, dass die kleinen Stege, an denen wir sie festhalten mussten, das Gewicht nicht hielten. Wieder folgten eine Trockenzeit und dann der Brand.





Nachdem auch die Glasur der Kacheln fertig gebrannt war, begannen wir die Einzelstücke miteinander zu verbinden.

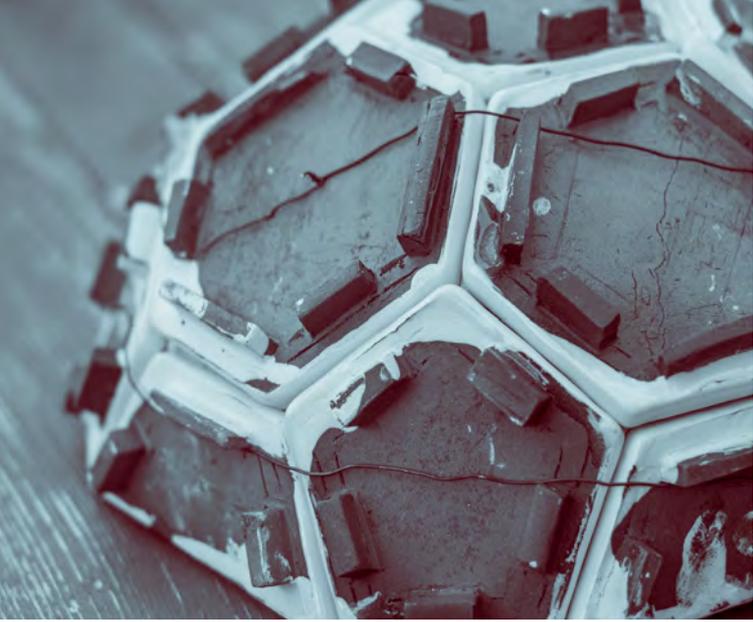
Zum einen versuchten wir, mit Klebeband die Innenseite, an den Kanten der Kacheln zu verdichten, zudem fixierten wir allerdings auch die Aussenseite mit Hilfe von gewöhnlichem Blumendraht.

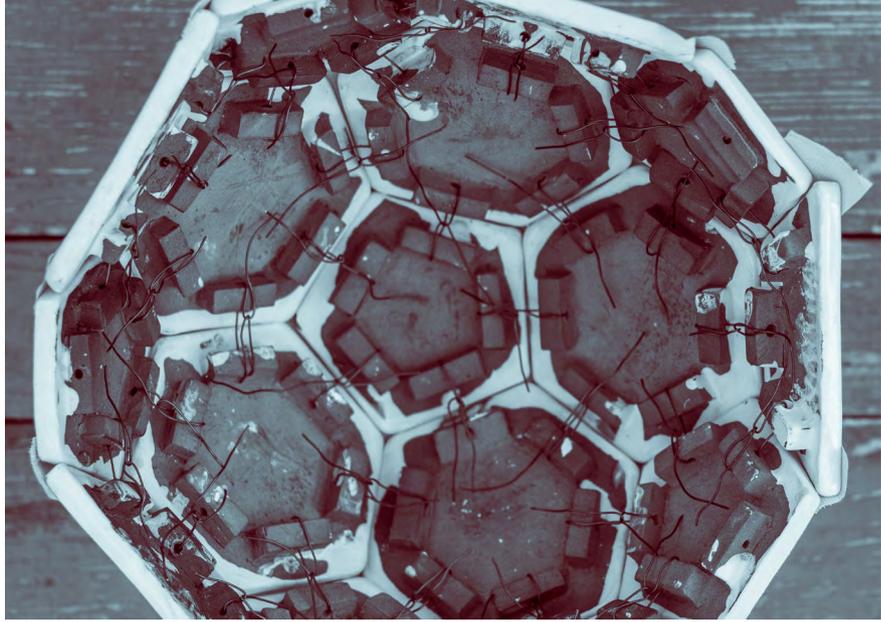
Im Folgenden musste ein Gefäß für den Guss gefunden werden, dass uns eine nicht zu massive Wandstärke erlaubte. Trotzdem sollte aber die Kachelhalbkugel im Inneren ihren Platz finden. Diese normale Plastikschale musste gut geölt werden, damit die Entformung später leichter unternommen werden konnte.

Der Beton wurde angerührt und in die vorgesehene Schüssel gegossen. Daraufhin mussten die sich im Beton befindlichen Luftblasen durch kleine, anhaltende Erschütterungen der Schüssel herausgebracht werden.

Darauf wurde die Kachelhalbkugel in den flüssigen Beton gedrückt. Um gegen den Auftrieb vorzugehen, beschwerten wir das Innere mit Sand und einem Eisengewicht.







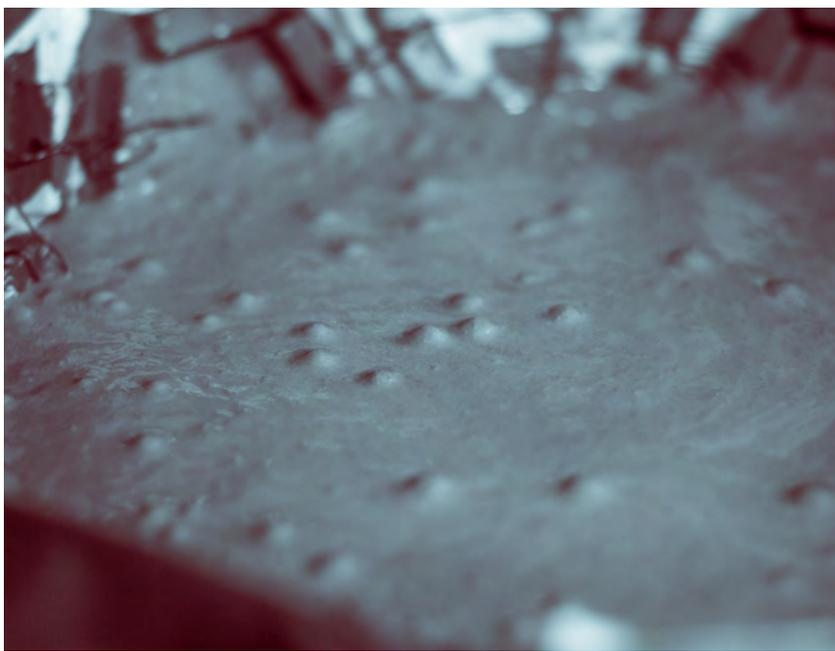
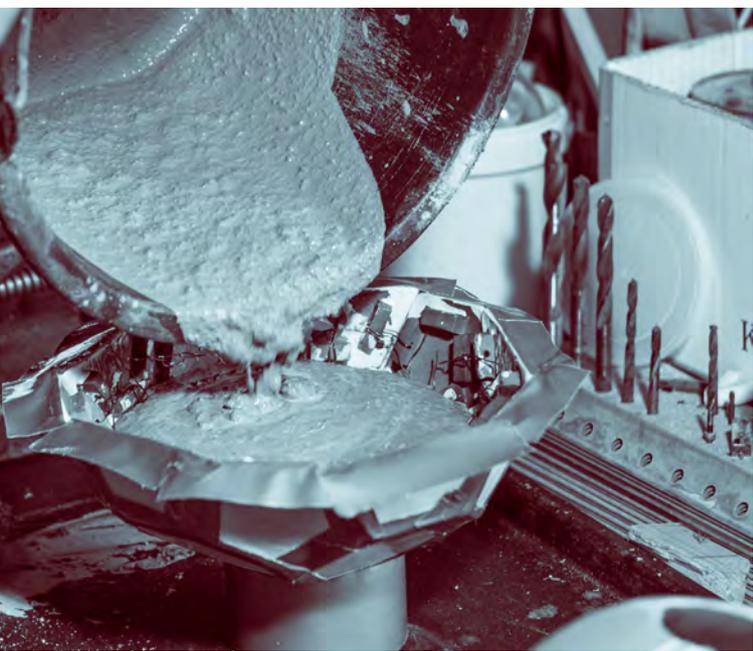
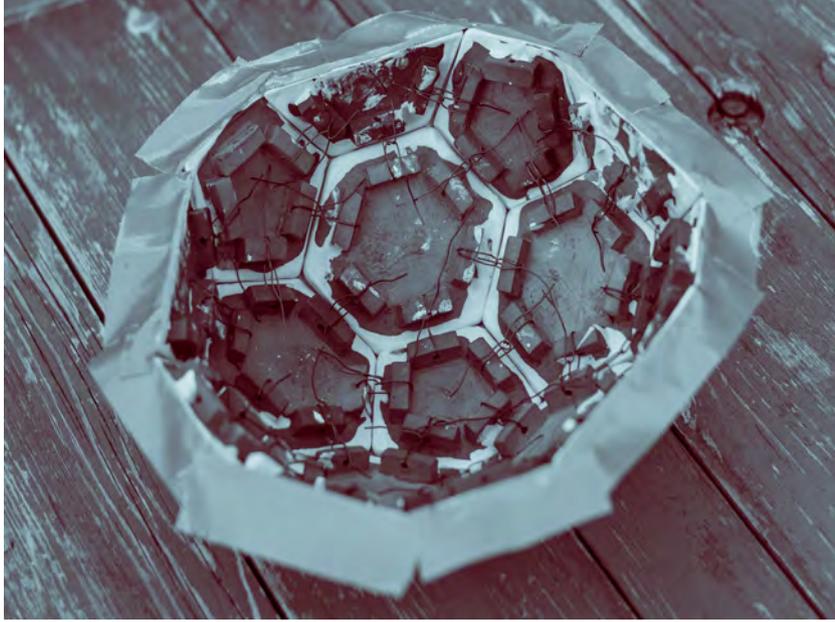
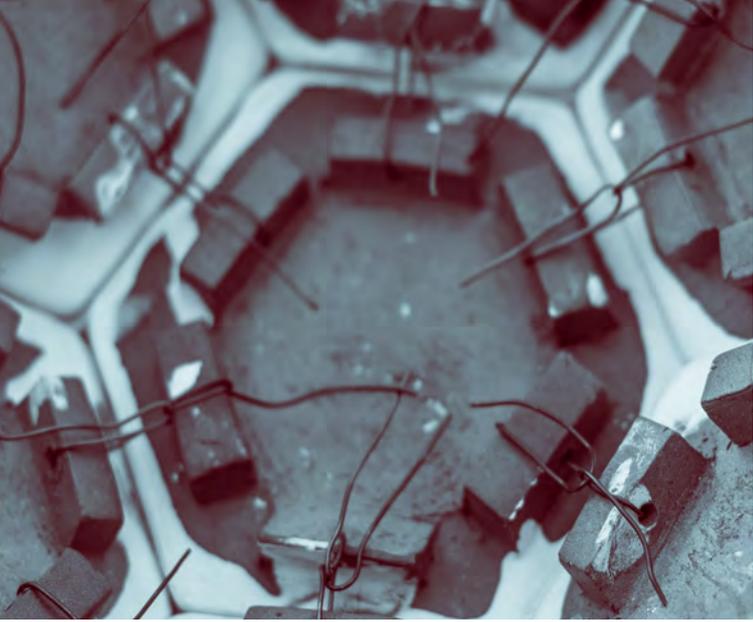
Bei dem zweiten Versuch sollte die Kacheln die Aussenseite der Schale bilden. Um ein Gerüst zu bilden, wurden sie mit Blumendraht, der durch die vorgefertigten Löcher in den Stegen geführt wurde, zusammen gebunden. Zudem wurden die äusseren Kanten mit Tape verdichtet.

Der Beton wurde angerührt und diesmal direkt in die Kachelhalbschale geschüttet. So gut wie möglich wurden die Luftblasen aus dem Beton heraus geschüttelt.

Daraufhin pressten wir einen runden Gegenstand in der passenden Größe zum Innendurchmesser in den flüssigen Beton. Um hier gegen den Auftrieb vorzugehen hatten wir diesen zuvor mit Sand befüllt..

Beide Experimente blieben unverändert in diesem Zustand für mehrere Tage stehen.









SPEZIAL
HANDWASCH
PASTE

SCHWARZE
Schmirgel-
Polier

Caresol
Universal-
Trockenbürste





HELTAU / CISNADIE

Teppich
weberei

INH. WERNER AIGNER





Werner Aigner, Inhaber der österreichischen Teppichfirma Tiska, mit der Zweigstelle Romtek im rumänischen Cisanadie (Heltau), hat sein Berufsleben hochwertigen Teppichen aus Schafwolle gewidmet.

In ganz Rumänien gibt es keine industrielle Wollwäscherei und heimische Wolle landet zum Teil im Feuer. Die mittellosen Hirten müssten ihre Wolle nach dem Scheren ins Ausland zum Waschen schicken, dies würde sie mehr kosten, als sie letztendlich beim Verkauf damit verdienen könnten.

Die rumänische Wolle verlor Anfang der 90er Jahre zunehmend an Bedeutung, da der Wollimport aus Australien und Neuseeland den Weltmarkt mit Billigpreisen überschwemmt. Mit dem Zusammenbruch des Kommunismus in Rumänien gingen die verbliebenen Unternehmen Bankrott und verschwanden von der Bildfläche.



„ Jährlich werden bis zu
10000 Tonnen
der rumänischen Wolle
verbrannt. “

Werner Aigner



In der Vergangenheit allerdings war die Wolle schon immer ein sehr wertvoller und vor allem sehr nützlicher Rohstoff. Die Fähigkeit Wasser aufzunehmen ohne sich dabei nass anzufühlen, wird bis dato noch von keinem anderen Material erreicht. Wolltextilien wärmen bei Kälte und wirken kühlend bei Hitze. Viele traditionelle Produkte, von Kleidung bis Möbeltextilien, wurden aus ihr gefertigt. Die Wollverarbeitung ist eines der ältesten Handwerke weltweit. In der Gegenwart ist die Wertschätzung des Materials vollkommen verloren gegangen, geschweige denn von den damit verbundenen handwerklichen Tätigkeiten.

Werner Aigner selbst produziert momentan noch mit Wollexport, doch eine selbstgebaute Anlage zur Wollaufbereitung soll bald folgen. Um dies zu realisieren bedarf es jedoch nicht nur einer Wollwäscherei, sondern auch der Sensibilisierung der heimischen Hirten auf den Wert dieses Rohstoffs. Jahr-









zehnte lange Rücksichtslosigkeit gegenüber dieser Ressource trug zur Verschlechterung ihrer Qualität bei.

„Unsere Hirten sollen wieder ein Gefühl für dessen Wert bekommen. Schafweiden müssen gepflegt und von möglichen Kletterpflanzen befreit werden. Gegebenenfalls müssen sogar die Weidegründe gewechselt werden. All das ist notwendig um das gesamte Potential aus der Wolle zu schöpfen.“ so Werner Aigner.

Die rumänische Wollindustrie und das Handwerk scheinen die bisher schwierigste Zeit überwunden zu haben. Mit der Hilfe ausländischer Investoren wie Werner Aigner, kehrt langsam das Bewusstsein wieder zurück.





Neben den industriellen
Wollverarbeitungstechniken,
gilt es die Verfahren zu
bewahren, die ab und zu in
den abgelegenen Dörfern
überlebt haben

Werner Aigner



DRACHENBACH / DRAGUS

Trachten sticker

DUMITRU SOFONEA



Material

ROHES SCHAFSFELL
(Tzurcana Schaf) vom Schlachter
aus dem selben Dorf

WOLLGARN
(Rot, Grün, Schwarz, Blau, Magenta)

POJITZE
(Stücke aus feinem hellen Leder)

SALZ

KLEIE, ALAUN, LÖSCHKALK

GIPSPULVER

LÖSUNG
(Milch, geschlagene Eier, Salz,
Mehl)

PHOSPHAT
oder Bleichmittel

Technik

Die Kunst mit dem Faden das Leder
nicht komplett zu durchdringen - aus
diesem Grund sind die Fäden auf
der Fell Innenseite nicht sichtbar

Werkzeug

LEDERNADELN
Dreieckig (USA)

FINGERHUT

KUGELSCHREIBER
(Aufskizzieren der Stickereimuster)

SCAFA
Sensenmesser montiert auf einen
Holzgriff
(Abziehen der Lederhaut - Glätten)

PLASTIKFOLIE
(Felle werden mit der Bleiche darin
verpackt und in die Sonne gelegt)

MAISSPINDEL
(mit dem das Gipspulver in das Fell
gerieben wird)

SCHABLONEN

HAND-SCHAFSSCHEREN
(heute jedoch elektrischer Rasierer
aus Deutschland, mitgebracht vom
Sohn)

NÄHMASCHINE

Besonderheit

UNESCO Living Treasure

Dumitru Sofonea überlässt das Reden
seiner Frau

Arbeitsraum

Arbeitsplatz am Fenster im Schlaf-
zimmer

Gepolsterter Schreibtischstuhl mit
drei Sitzkissen plus Schafsfell

Ein Webstuhl in der Küche

Bilder seines Vaters mit anderen
Schülern und Lehrer der traditionel-
len Kunst

Zahlreiche geramte Urkunden

Überall Vorhänge, Tischdecken, etc.
in den traditionellen Farben gewebt
von seiner Frau

Endprodukt

Schafsfellweste:
Status- und Traditionsobjekt, reprä-
sentiert jedes Dorf anhand einer
Unterschiedlichen Musterung, Farb-
gebung, Schnitt und Knöpfen





Dumitru Sofonea hat uns gegenüber nicht einmal erwähnt, dass er einer der letzten fünf Handwerker Rumäniens ist, der mit dem „Living Human Treasure“ Titel von der UNESCO geehrt wurde. Er hatte ganz andere Dinge im Kopf. Er konnte eine Markierung auf dem Leder nicht finden, um die Skizzierungen für seine Stickmuster zu zeichnen. Dumitru Sofonea oder Onkel Trascu, wie ihn jeder nennt, ist einer der letzten Kürschner, der die traditionelle rumänische Schaffelltracht vom rohen Fell ab herstellen kann. Die zeitintensive Fertigung umfasst die Verarbeitung des Schaffell, der Bleiche und dem Zuschnitt, vor allem aber den aufwendigen Stickarbeiten.

Der über 80 jährige lebt mit seiner Frau in Dragus (Drachenbach), einem Dorf nahe dem Fagaras Gebirge. Wir fanden ihn am Fenster sitzend, mit Brille auf der Nase die Lederteile besticken. Er arbeitete gerade an einer Tracht im Dragus Stil, eine Mischung aus floralen Mustern in verschiedenen Farben. Rosen, Augen, stilisiertes Meer, Berge und Blumenwiesen, jedes Element hat seine bestimmte kulturelle Bedeutung. Alles begann mit seinem

Schwiegervater, der alte Sofonea, der vor 28 Jahren starb. Als man die Trachten noch jeden Tag getragen hatte, stickte dieser schon damals für bekannte Persönlichkeiten und er gründete eine Schule, die die Herstellung der Stickereien lehrte. Ein Foto des alten Mannes mit seinen Schülern hängt an der Wand. Einer von ihnen ist der junge Dumitru, der mit seinen kindlichen Augen in die Kamera blickt. Er wuchs auf und stickte seinen Weg durchs Leben - erst neben seinem Vater, dann in seiner eigenen Familie. „Wir brachten all unseren Kindern das Stickten ab der zweiten Klasse bei.“ Noch heute kommen die bereits erwachsenen Kinder mit eigenen Familien zurück, um ihren Eltern zu helfen. Sie zeichnen die Musterkonturen auf die „pojitze“, Stücke aus weichem feinem Leder, und füllen diese mit kleinen gleichmäßigen Stickereien aus roten, grünen, dunkelbraunen und schwarzen Fäden. Die



Kanten sehen aus wie Spitze, durchdrungen von ausgesparten Stanzungen in verschiedenen Größen, welche anschließend mit einer der Kontur folgenden Naht mit der Weste verbunden werden. Zu guter Letzt folgt die Jahreszahl, zweigeteilt auf den Brusttaschen, die es zulässt jede Weste seinem Entstehungsjahr zuzuordnen. Jeder Stich mit Bedacht gesetzt, ohne auf der Fellseite des Leders zu erscheinen. Der Faden verschwindet im Leder, und all das mit dreieckigen Nadeln, die extra aus Amerika importiert werden müssen. Doch sogar mit der Hilfe die sie bekommen, können die zwei Sofoneas kaum alle Bestellungen bearbeiten. „Es ist unmöglich für uns zwei eine Schafsfellweste in nur einem Monat fertig zu bekommen. Das ist alles harte Arbeit und kein leichtes Geld. Wenn schon das ganze Dorf zu Bett geht, arbeiten wir noch durch die Nacht“, sagt Valeria, als sie sich an die unzähligen Oster- und Weihnachtsfeiertage





erinnert, an denen sie viele Nächte opfert um die Trachten rechtzeitig für die Chorsänger fertig zu machen. Dumitru sagt die ganze Zeit nicht viel; wenn er arbeitet, hört er gerne zu und gibt nur kurze Antworten. Das Reden überlässt er seiner Frau, die uns im Anschluss all ihre selbstgewebten Textilien zeigt.

Als die Zwei uns von ihrer zeitfressenden Arbeit erzählen, erwähnen sie nie die Aufbereitung des Fells, ein komplizierter technischer Prozess, der nicht weniger als acht Schritte benötigt.

Alles beginnt mit den frisch gehäuteten, blutverschmierten Fellen, gekauft von den Hirten, die mittlerweile die Sofoneas gut kennen. Die fettigen Häute sind nichts wert. Die besten kommen von Schafen aus der Gegend, den sogenannten

'tzurcana' - eine Rasse mit wenig Haaren und widerstandsfähiger Haut. Die mit Salz bedeckten, getrockneten und ungefärbten Häute hängen auf einer Leine in Dumitrus Scheune. Der nächste Schritt ist das Einweichen. Zwei Tage lang werden die Häute in Wasser mit Phosphat oder Bleichmittel eingelegt. Nach diesen zwei Tagen werden sie auf der felllosen Seite rasiert. „Als Frau bist du kaum in der Lage für diesen Arbeitsschritt. Du hättest nicht die Kraft, da es sehr harte Arbeit ist.“ sagt Valeria, als ihr Ehemann die Häute zwischen zwei hölzernen Stangen klemmt. Mit einer Hand hält er die Haut, während er sie mit der "scafa", einem Sensenmesser montiert auf einen Holzgriff, abzieht. Eine Art weißer Fussel fällt von der Schafhaut ab und legt sich langsam wie Schnee über seine Füße.

Als nächstes kommt das Gerben: Die Felle werden für 8-10 Tage in einen mit Kleie, Alaun und Salz gefüllten Bottich eingelegt. Woran man erkennt wann sie fertig sind, sagt der Meister: „Man fährt mit einem Fingernagel über die "povuiala" und die Wolle sollte herunterkommen wie Zigarettenpapier.“ Die "povuiala" ist die Leistengegend des Schafes und ist meist fast oder komplett ohne Fell.

Die weichen "pojitzte" werden anders vorbereitet: Die Haut - bereits ohne Wolle - wird mit Löschkalk bedeckt und anschließend mit einer Lösung getränkt. Die Lösung besteht aus Milch, geschlagenem Eiweiß, Salz und Mehl. Erst zwei Tage später wird Alaun hinzugefügt. Die Mischung wird danach mit Plastikfolie



verpackt und in die Sonne gelegt. Nach dem Gerben werden die Felle zum Trocknen in den Schatten gebracht und kontinuierlich gewendet. Ist dies geschehen, werden sie über dem Rücken eines Stuhls gedehnt und im Anschluss mit Gipspulver aufgehellt, das mit Hilfe einer Maisspindel in das Fell eingerieben wird. Danach wird das Fell den Schablonen entsprechend zugeschnitten und geschoren - mit Hand-Schafscheren oder - seit neuestem - mit einem mitgebrachten elektrischen Rasierer aus Deutschland. Valeria verbindet die Stücke aus Schafsfell, näht die Samtbänder mit Hilfe einer alten Nähmaschine auf, bei der man sich nicht sicher sein kann, ob sie ein Ausstellungsstück aus einem Technikmuseum oder eine Art Kunstwerk ist. Der Rest der Schafsfelltrachten ist reine Handarbeit.

Wenig hat sich seit den Tagen des alten Sofonea verändert. Dumitru ist sehr darauf bedacht, alle Arbeitsschritte so zu erhalten, wie er sie von seinem Vater gelernt hat. Er wurde 2011 mit dem Titel des „Living Human Treasure“ durch die „National Commission for Safeguarding Intangible Cultural Heritage“ ausgezeichnet. Hiermit wird bestätigt, dass Dumitru Sofonea die Wissenschaft und die Kunst der Herstellung von traditionellen Schafsfelltrachten erhält.

„...Die Art, wie Dumitru alles bewahrt und instand hält, wie sein Geschäft organisiert ist, kombiniert mit dem eigenen Haushalt bis zum stetigen Gebrauch der traditionellen Werkzeuge; sein Wissen über das Besorgen und das Auswählen des Schafleders und über die speziel-





len lokalen Produktionsmöglichkeiten; auch das Bewahren der traditionellen Westenschnitte und Formen und dessen künstlerisches Besticken ganz nach den alten Mustern und nur durch traditionelle Methoden...“, schreibt die Kommission.

Wenn Dumitru die Trachtenwesten bestickt, ist seine Frau Valeria ebenfalls nicht untätig. Sie sitzt in ihrer Küche an einem Webstuhl und produziert dort unnachgiebig Teppiche, Tischdecken, Schürzen und etliche andere Textilien.

Das Weben wurde ihr mit fünf Jahren beigebracht. Es scheint ihr liebster Zeitver-

treib. Stolz zeigt uns ihre größten Schätze und breitet diese auf dem Küchentisch aus. Genau wie bei Dumitrus Trachtenstickerei ist bei Valerias Webkünsten die Farbenvielfalt recht auffallend.

Uns wird erklärt, dass die Farben für die verschiedenen Wahrzeichen und Schönheiten Rumäniens stehen. Diesen intensiven Einsatz in solchen kräftigen Kombinationen wird man wohl vergeblich in den deutschen Trachten suchen.





SCHÄSSBURG / RUMÄNIEN

Täschner
&
Sattler

IOAN NISTOR



Technik

Spezielle Flechtkunst mit vier Teilen

Einfädel-Technik bzw. Fixierung des Fadens in der Nadel

Ökonomisches Arbeiten

Material

LEDER
(RO) in vers. Dicken

WACHSFADEN

WACHS

SPECK, FETT

KLEBER

METALLTEILE FÜR GÜRTEL,

VERSCHLÜSSE

ÖSEN

Werkzeug

MESSER, KRUMMMESSER, HALBMONDMESSER, VIERTELMONDMESSER, SÄTLERAUS-SCHNEIDEMESSER, FLECHTRIEMEN-SCHNEIDER

ABZIEHER
ermöglicht es Material abzutragen, erleichtert das Vernähen zweier Teile, es entsteht kein Absatz

SÄTLERNADELN
(D) mit abgerundeter Spitze

LOCHEISEN
in verschiedenen Lochformen

NÄHKLOBEN
(eine Art Schemel mit Einspannfunktion)

STECHEHLE
Löcher stechen, weiten

NÄHAHLE

LEDERNÄHMASCHINE
fußbetrieben

HAMMER, PUNZIERHAMMER

PUNZIERSTEMPEL
zum Großteil selbstgebaut, unterschiedliche Muster

ZIRKEL
anritzen, anzeichnen

NAHTVERSENKER
Spurrinne für die Naht

HANDFEILE
aufrauen der zu klebenden Stellen

PINSEL
für Kleber

LINEAL
(ohne Maße)

SCHABLONEN
vorgefertigt aus Karton in vers. Größen und Varianten

Arbeitsraum

Einer von sieben Handwerksstürmen in Sigishoara

In den oberen Stockwerken befindet sich ein Museum

Werkstatt auf neun Quadratmetern

Endprodukt

Gürtel, Taschen, Armbänder, Hundeleinen, Schuhe, Pferdegeschirr, Axt-Klingen Schutz, etc.

100% handgefertigte Produkte

Einfach und langlebig

Besonderheit

Verwendung von Lineal, oder anderem Messgerät findet nicht statt

Alles ungefähr mit dem Auge geschätzt





Sieben Tage die Woche steht Ioan Nistor hinter seiner Werkbank. Diese befindet sich in einem alten Steinturm im beschaulichen Sighisoara, zu Deutsch Schässburg. Der Sattler-Turm ist das letzte Überbleibsel aus einer Zeit in der Sighisoara eine Hochburg des Handwerks war. An das erinnern auch weitere vier der einst vierzehn Handwerkstürme der Stadtmauer, die im Mittelalter die Oberstadt von Sighisoara befestigte. Heute stehen sie leer, nur vom Sattler-Turm kann man immer wieder die Geräusche von handwerklicher Arbeit vernehmen.

Auf die Frage, wie er zum Lederhandwerk kam, erzählt Ioan Nistor mit einem schelmischen Grinsen im Gesicht von seinen ersten Lederarbeiten: „Als Kind versuchte ich eine alte Schuhzunge in eine Steinschleuder umzuwandeln. Von da an war klar, dass ich mit Leder arbeiten wollte.“



Als Kind versuchte ich eine alte
Schuhzunge in eine Steinschleuder
umzuwandeln.
Von da an war klar, dass ich mit
Leder arbeiten wollte.

Ioan Nistor

Der Vater eines Mitschülers brachte ihm daraufhin das Handwerk bei. Er wurde wie ein zweiter Vater für ihn. Während der Zeit des Kommunismus in Rumänien arbeitete Ioan in einem „Kollektiv“, einer Fabrik zur Herstellung von Lederwaren. Diese Fabrik hatte 1921 eine gebrauchte Schuster-Nähmaschine erworben.

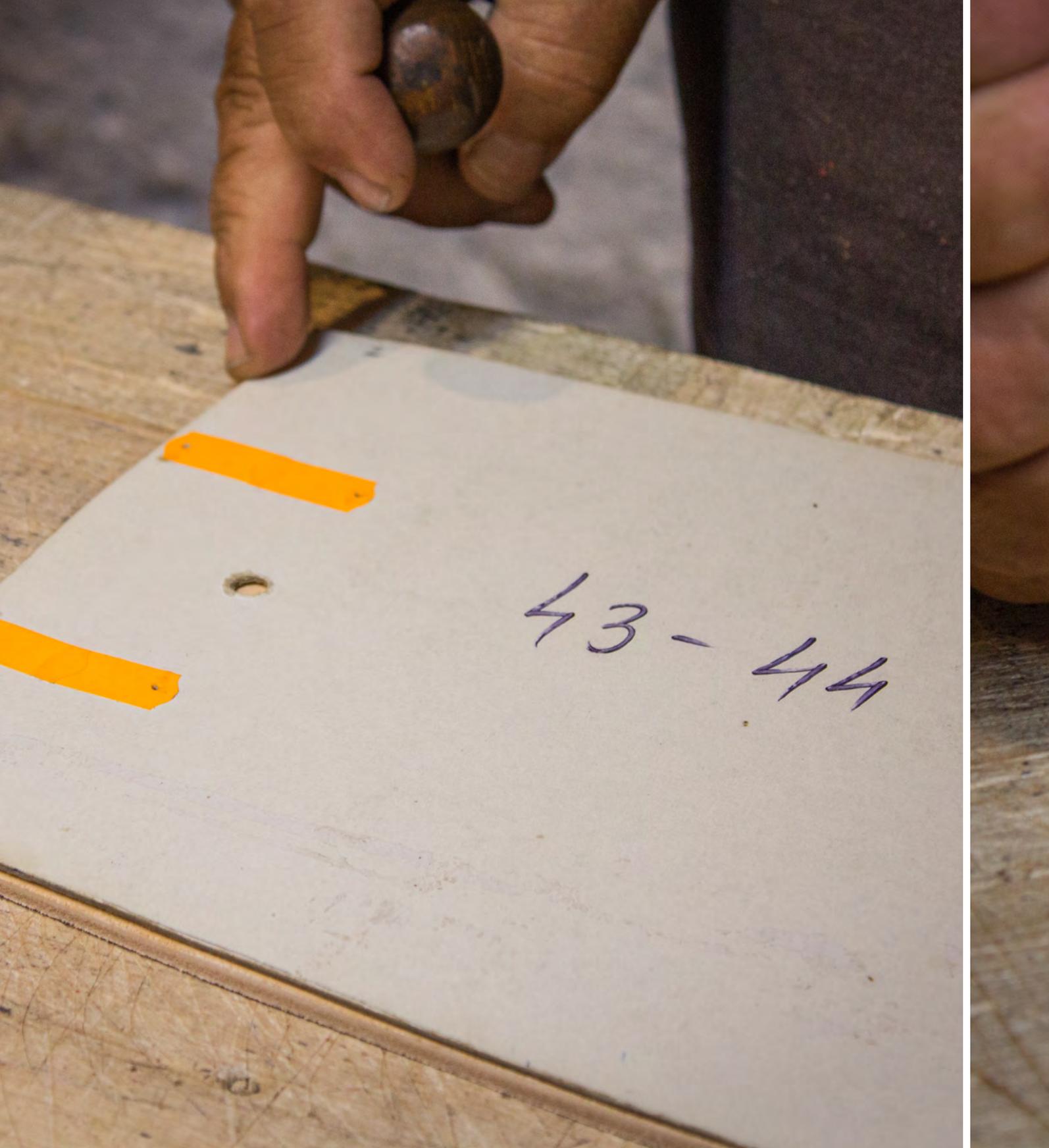
Als die Fabrik dann 1989 mit dem Ende des Kommunismus in Rumänien schließen musste, kaufte Ioan die Ledernähmaschine ab. Bis heute nutzt er das fußbetriebene Ungetüm. Mit der Zeit lernte er, es zu reparieren. Noch immer tüftelt er gerne daran herum, denn immer wieder kann er etwas neues daran entdecken. Zuhause in seinem Hof hat er auch eine Werkstatt, in der er früher arbeitete. Als er dann aber vom Mihai

Eminescu Trust das Angebot bekam im Turm in der Stadt zu arbeiten, nahm er es gerne an, denn hier gibt es größere Umsatzmöglichkeiten für ihn. Der Mihai Eminescu Trust ist eine Stiftung die von Prinz Charles zur Erhaltung verschiedener rumänischer Kulturbestandteile ins Leben gerufen wurde.

Im Turm bereitet er also alles vor und bringt die Waren, die zusammengenäht werden müssen dann seiner Tochter mit nach Hause. Meistens verkauft er an die vorbei kommenden Touristen Gürtel und Armbänder, manchmal aber auch Handtaschen, Peitschen, Messer- und Axtschutzhüllen, traditionelle rumänische Schuhe und natürlich Pferdegeschirr. Die Taschen verziert er mit Mustern, dabei lässt er sich immer wieder etwas Neues

einfallen. Er nutzt noch alte Lederstempel, die er auch aus der Fabrik kaufte, doch zum Prägen der Muster zweckentfremdet er auch Dinge, welche sich ihm dafür als nützlich erweisen. Beispielsweise einen Bit-Aufsatz, sowie Schraubköpfe oder ähnliches, alles kann er für dekorative Zwecke verwenden.

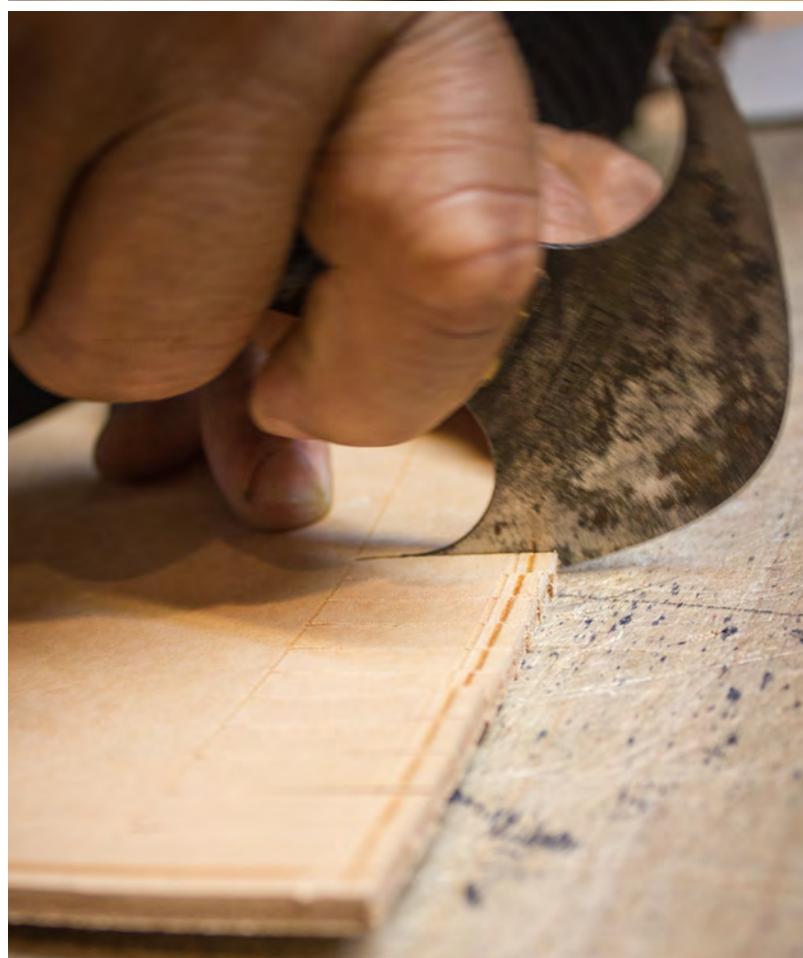
In den zwei Wochen, die wir bei Ioan verbringen durften, reparierte er aber auch Pferdegeschirr, eine Schaltknüppelummantelung, alte Lederkoffer und anderes.



Schablone für das Schuhschnittmuster



Kantenverzierung mit dem Nachtversenker



Vor allem aber konnten wir ihm dabei assistieren, zwei paar traditionelle rumänische Schuhe, die „Opinci“ genannt werden, anzufertigen. Die Schuhe wurden früher von Bauern getragen, dürfen aber heute bei einer vollständigen rumänischen Tracht nicht fehlen. Das besondere an den Schuhen ist, dass sie aus einem einzigen Stück Leder angefertigt werden.

Das Leder wird mit Hilfe einer Schablone, je nach Größe unterschiedlich, angezeichnet. Dann nimmt er einen Nahtversenker und zieht ihn über die gesamten Kanten, sodass eine Zierlinie im Abstand von 3 Millimetern entsteht.

Daraufhin werden mit einem Zirkel um alle Seiten des Stücks Anrisse gezogen,

welche im nächsten Schritt dazu dienen mit einem Locheisen die Löcher an der richtigen Stelle zu setzen. Von den Löchern aus werden nun Einschnitte zu der hinteren, kürzeren Kanten gesetzt.

Nun werden entlang der rechten und linken Vorderseite des Lederstücks Einschnittlinien angezeichnet, aber nur bis zu dem Abstand, der vorher mit dem Zirkel gezogen wurde. Diese Linien werden dann mit Hilfe eines Halbmondmessers eingeschnitten.

Wichtig hierbei ist der exakte Abstand zwischen den Einschnitten, sowie ein senkrecht ausgeführter Schnitt.

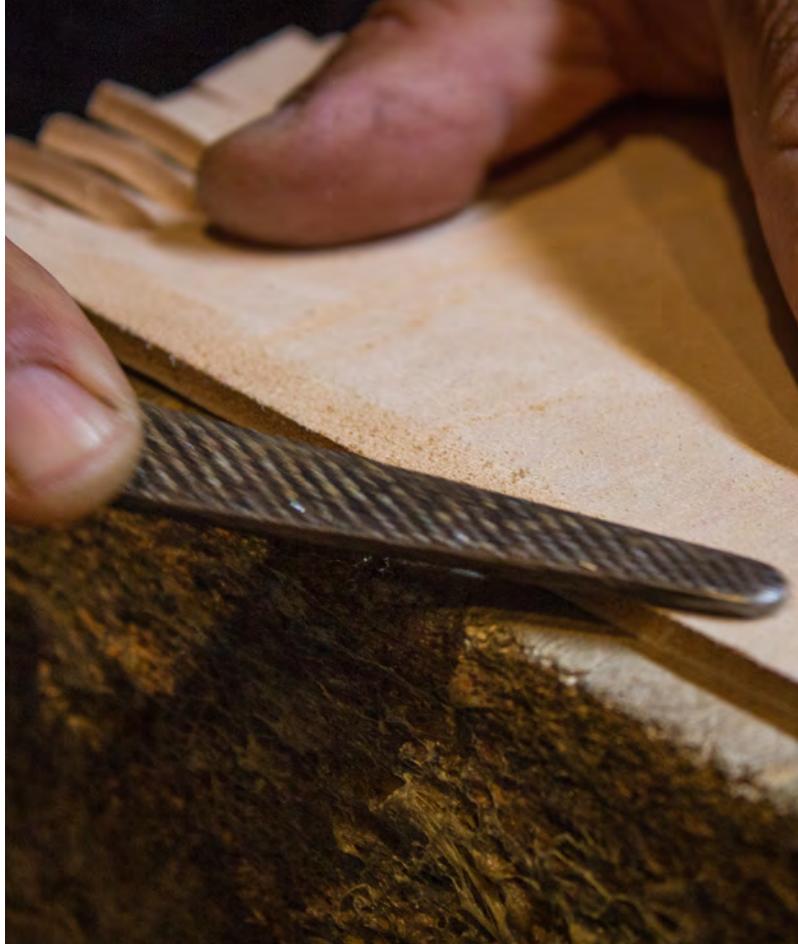
Mit einem anderen Locheisen werden dann auf einem abgemessenen Abstand Langlöcher eingeschlagen, diese dienen später dazu die ledernen Schnürsenkel einzufädeln.

Daraufhin werden alle späteren Klebstellen mit einer Handfeile angeraut. Zuerst wird allerdings die Schuhspitze geklebt. Es handelt sich hierbei um einen gewöhnlichen Alleskleber, weil

dieser aus Erfahrung wohl am besten zusammenhält.

Nach dem Einstreichen des Klebers wird auch ein Zwischenstück, mit dem Bindemittel bestrichen. Nun muss der Kleber für kurze Zeit antrocknen.

Dann werden die beiden Klebstellen aufeinander gepresst und mit einem Hammer fixiert.





Seine antike Nähmaschine ermöglicht Ioan Nistor nun Löcher in diese dicken Schichten Leder zu stechen.

Im Folgenden spannt er den unfertigen Schuh in einen sogenannten Nähkloben ein, eine Art Schemel, der es ihm ermöglicht, auf angenehmer Höhe seine Näharbeiten zu erledigen. Die bereits

vorgefertigten Löcher werden dann mit einer Stechahle leicht vergrößert, um besser mit Nadel und eingewachstem Faden hindurch zu stoßen.

Mit seinem typischen Stich vernäht er das Vorderteil des Schuhs. Allerdings ist die Naht hier nur noch Zierde. Der Kleber würde zur Fixierung ausreichen.



Vergrößern der Löcher mit einer Ahle - eingespannt im Nähkloben



Vernähen der vorderen Schuhspitze





Bei der Rückseite des Schuhs werden zuerst die beiden äußeren Laschen auch mit Nahtlöchern durch die Nähmaschine versehen. Dann werden diese nach innen gebogen, sodass exakt beide Kanten aufeinander liegen. Diese werden dann mit einem Kreuzstich vernäht. Nun wird die untere Lasche mit einer Feile angeraut und daraufhin mit Kleber bestrichen.

Nach einem kurzen Antrocknen wird die Lasche an der Fersenseite des Schuhs aufgeklebt.



Mit der Stechahle werden an den oberen Ecken der geklebten Lasche drei Löcher eingestochen, die jeweils einen 90-Grad Winkel bilden.

Diese Löcher werden nun auf interessante Weise bearbeitet. Die Ahle wird noch, bevor sie wieder in das Loch eingeführt wird, über ein Stück deftig riechenden Speck gezogen, bis alle Seiten gut eingefettet sind. Dieses Fett wird dann mit der Stechahle in den Löchern verteilt. Das tut er um es sich später zu erleichtern, einen dünnen ledernen Riemen durch die engen Löcher hindurch zu ziehen.





Ab diesem fast fertigen Stadium muss der Schuh 24 Stunden im Wasser liegen, damit das Leder weicher wird und somit für den letzten Arbeitsschritt nutzbar.

Nachdem der Schuh etwas an der Luft trocknen konnte, werden die kleinen Einschnitte am vorderen Bereich mit der Nähahle durchstochen und der dünne Lederriemen, der bereits am anderen Ende befestigt wurde, kann nun durch die Laschen durchgezogen werden.

Durch diesen Arbeitsschritt drehen sich die Laschen alle um 90 Grad und ermöglichen dem Schuh eine angenehmere Passform nahe am Fuß.

Zuletzt müssen nur noch weitere Lederriemen als Schnürsenkel in die bereits vorhandenen Langlöcher eingefädelt werden. Diese werden später, ähnlich wie bei Ballettschuhen um die Fesseln gebunden.

*Experiment mit Leder
Simpler Geldbeutelentwurf*

Nachdem wir eine Woche lang bei Ioan Nistor in seinem Turm gearbeitet und gelernt hatten, ließ er uns auch unsere eigenen Ideen einbringen und ausprobieren.

Unter anderem fragten wir ihn, weshalb er keine Geldbeutel, ein ganz typisches Lederprodukt, in seinem Repertoire habe und verkaufe. Ioan erklärte, dass die Zeit, die er benötige, um einen Geldbeutel anzufertigen nicht dem

Preis entspräche, den er beim Verkauf dafür verlangen könne. Der Kunde würde die Arbeit, die in so einem Lederprodukt steckt nicht erkennen.

Daraufhin setzten wir uns als Ziel, ein simples Portemonnaie zu entwerfen, bestehend aus einem einfachen Schnittmuster, ohne viel Lederverschnitt und mit so wenig Nähten wie möglich genäht.





Hierfür bauten wir verschiedene Papiermodelle, von denen wir loan mit einem besonders begeistern konnten.

Dieses Modell nahmen wir als Schnittmustervorlage. Diese war recht unkompliziert, ein Rechteck mit nur drei Einschnitten.

Für das saubere Ausschneiden benutzten wir nur an den Außenkanten ein Metalllineal und an den gerundeten Stellen der Einschnitte die Locheisen. Den Rest erledigten wir händisch mit dem Messer.





Daraufhin werden die ersten Klebstellen eingestrichen, welche vorher ein wenig mit der Handfeile angeraut worden waren.

Das ganze wird umgeknickt und die Klebstelle dann mit dem Hammer etwas bearbeitet.

Die zweite Seite wird leicht mit dem Messer angeraut. Wieder folgt die Klebeprozedur.

Mit einem kleineren Locheisen werden Nahtlöcher in die drei Schichten eingeschlagen. Die Position und Anzahl der

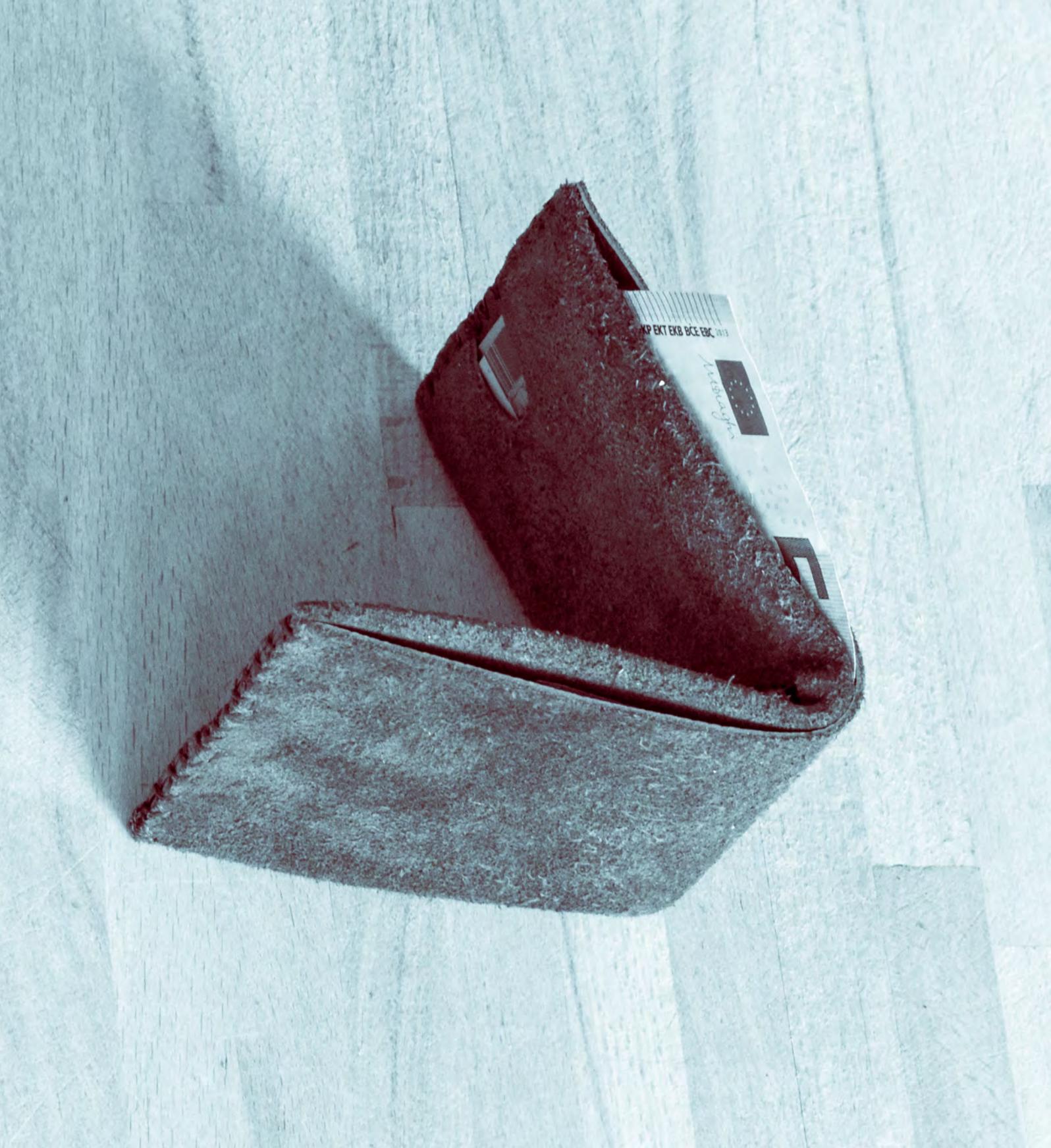
Löcher wurde vorher genau bedacht, damit sich die Naht über alle freistehenden Lederenden zieht.

Der fast fertige Geldbeutel wird dann im Nähkloben eingespannt und mit einem gewachsten Faden sehr fest zusammen genäht.

Zu letzt wird der Geldbeutel noch über einen kleinen Holzklötz gezogen und mit dem Hammer beschlagen. Dies geschieht um den Kleber wieder ein wenig zu lösen und den Innenraum zu weiten.







Ausarbeitung des simplen Geldbeutel-Entwurfs



PRETAI / BRATEI

**Kupfer
treiber**

TRAJAN CALDERAU



Technik

Gleichmäßiges Schlagen mit dem Hammer, immer im Takt

Kupfer verhärtet sich durch das Hämmern und muss daher immer wieder erhitzt werden

Besonderheit

Verwendet niemals ein Lineal zum ausmessen

Schätzt alles ungefähr mit dem Auge

Endprodukt

SCHNAPSBRENNKESSEL

MOKKAKANNEN

TÖPFE

PFANNEN

SCHÖPFLÖFFEL

SCHÜSSELN

KARAFFEN

KUCHENFORMEN

KERZENSTÄNDER

FONDUETÖPFE

BADEWANNEN

SONDERANFERTIGUNGEN
(z.B. Schilder)

Material

KUPFER

MESSING

Arbeitsraum

Im Hof seines Anwesens umgeben von seinen Familienmitgliedern und von Vogelvieh

Der Platz gleicht einer Baustelle, er plant jedoch eine Werksatt zu errichten, zusammen mit einer Feuerstelle

Werkzeug

ZIRKEL

Anritzen der Radien,
wie z.B. den Gefäßböden

BLECHSCHERE

HAMMER

RUNDHAMMER

KLOPFEISEN

Untergrund

FEUERSTELLE

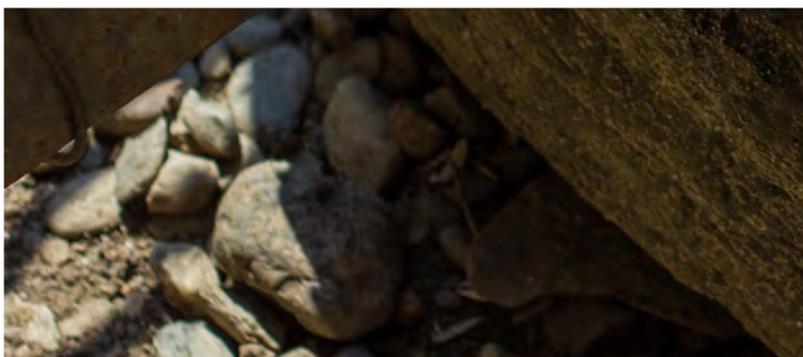
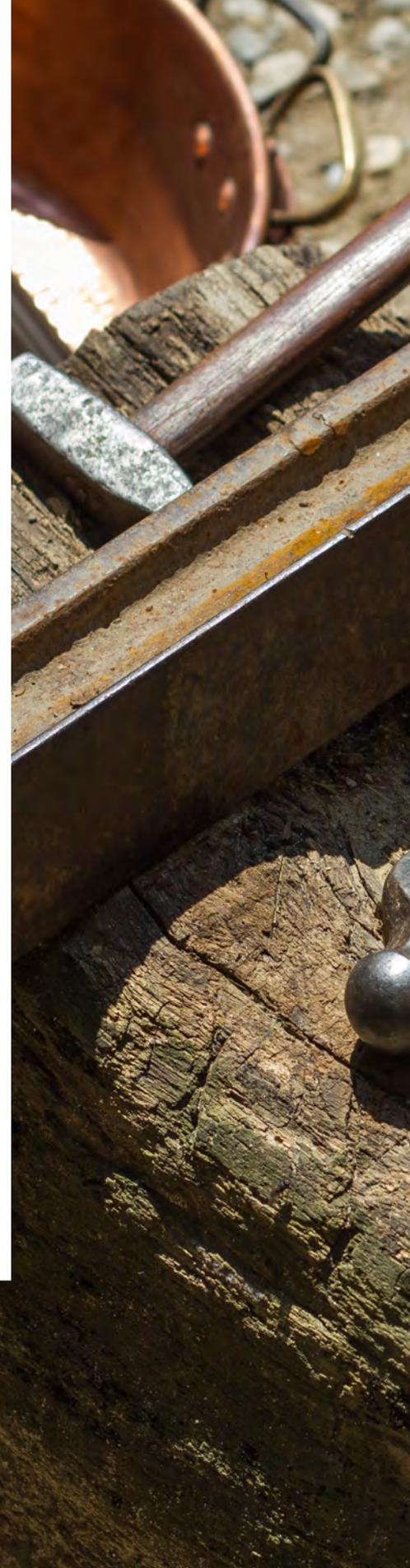
um Kupfer durch Erhitzen wieder weich zu bekommen

Traian Calderau wohnt in dem beschaulichen Ort Bratei, der zwischen Medias und Sighisoara liegt. Der Ort ist bekannt für die Handwerker der Roma, die dort vor allem Produkte aus Kupfer herstellen und verkaufen. Die Durchfahrt auf der einzigen geteerten Straße in Bratei fühlt sich absurd an. Man findet in dieser eigentlich ländlichen Idylle einen Palast nach dem anderen.

Jedes Hausdach strotzt vor Überfluss. Das Silber der Dächer leuchtet in der Sonne. In den Himmel ragen unzählbare verzierte Türmchen. Doch die Grundmauern der Gebäude befinden sich überall im Rohzustand. Man sieht Ziegelsteine, mit Mörtel zusammengesetzt, unverputzt.

Rohes Baumaterial gekrönt mit verzinktem Kunsthandwerk.

Traian hat uns eingeladen, ihn in seinem Hof in Bratei zu besuchen. Auch er treibt dort selbst Kupfer in Gefäßform. Als uns das Tor von ihm geöffnet wird, können wir schon den Rest der Familie in der traditionellen Kleidung der Roma am Brunnen im Innenhof stehen sehen. Seine Schwestern und die Schwägerin tragen lange bis zum Boden reichende, mit Folklore-Mustern verzierte Röcke und Schürzen darüber. Um den Kopf haben sie alle ein Tuch gebunden. Der Bruder trägt, genau wie Traian einen schwarzen Filzhut mit langer Krempe, das Erkennungszeichen der Roma-Handwerker.









Traian setzt sich auf einen kleinen Schemel im Schatten eines Wahnussbaums und rammt einen metallenen Pflock in die staubige Erde vor ihm. Auf das kleine, einem Amboss ähnlichem Ende des Pflocks setzt er einen messing-farbenen Kessel auf und demonstriert uns seine Schlagtechnik. Mit ungebrochenem, immer gleichem Rhythmus hämmert er auf den Boden des Kessels ein. Kurze Pausen entstehen dann, wenn er mit seiner anderen Hand, die bis dahin den Kessel hielt, diesen ein Stück weiter auf dem Amboss dreht, um dann wieder in seinem Takt weiter zu klopfen. Er erzählt uns in einer seiner kurzen Pausen, dass die Schwierigkeit dieser Tätigkeit darin bestehe, mit immer der gleichen Stärke auf das Material zu schlagen - schlägt man zu leicht, so ist das Kupfer an dieser Stelle zu dick und es entsteht eine Beule im Material.

Schlägt man hingegen zu fest, so wird es zu dünn und kann reißen.

Doch er beherrscht sein Handwerk. Mit sechs Jahren lernte er das Kupferschlagen von seinem Vater. Seit etlichen Generationen wird dieses Handwerk innerhalb der Familie weitergegeben. Traian hatte nie die Wahl einen anderen Beruf zu erlernen. Doch er tut es gerne und er schätzt sich glücklich

das Kupferschlagen zu beherrschen.

Bei den Roma gibt es, wie in Indien ein Kastensystem, in welches man hinein geboren wird. Als Handwerker ist er Teil einer höheren Kaste, wodurch er viel Ansehen genießt und überhaupt die Möglichkeit hat, viel Geld mit seiner Profession zu verdienen.

Zwei Tage braucht er für so einen Topf, erzählt er. Einen ganzen Tag für eine Mokka-Kanne. Den Anfang dieser Mokka-Kanne möchte er uns nun demonstrieren. Zuerst schneidet er das Material aus einem flachen Stück Kupfer aus. Für den Ausguss lässt er daran eine kleine Ecke stehen. Er braucht kein Lineal. Das mache er schon immer nach Augenmaß, sagt er. Auch vorherige Zeichnungen gibt es keine.

Hat er einen neuen Auftrag, so fängt er einfach an, das Material zu bearbeiten und sich daran auszuprobieren. Geht das ganze schief, so kann er das Material immer noch zum Flicker für Löcher in anderen Töpfen verwenden. Er beginnt wieder in seiner Melodie auf das Stück einzuschlagen. Nun muss er das Kupfer immer wieder ins Feuer halten, um es zu ent härten und weiter treiben zu können. Durch das Klopfen









wird das Material immer wieder härter- sobald es also den gewünschten Zustand erreicht hat, legt er es einfach nicht mehr zurück in Feuer, sondern lässt es auskühlen.

Dann kommen die Frauen der Familie an die Reihe. Sie schleifen die Kannen, Töpfe, Destillierkessel, etc. ab und waschen diese mit dem Brunnenwasser. Sind die Sachen fertig, werden sie von einem aus der Familie entweder am Rand der Durchfahrtsstraße auf kleinen Holzregalen, oder auf dem nächstgrößeren Markt zum Verkauf angeboten.



DEUTSCH-WEISSKIRCH / VISCRI

**Ziegel
macher**

GHEORGHITA LASCU



Technik

Lehm wird am Tag zuvor in Wassergrube „eingelegt“

Arbeitsgerätschaften werden mit Sand bestreut (verhindert Ankleben vom Lehm an Schubkarre und Werkbank, beschleunigt das Trocknen der Ziegelsteine)

Lehm wird intensiv geknetet (vernetzt die innere Struktur und macht den Ziegelstein stabiler)

Werkzeug

SCHAUFEL

SCHUBKARRE

ZIEGELFORM

HOLZKELLE

DACHZIEGELRAHMEN/FORM

ABZIEHHOLZ

Glätten der wetterzugerichteten Seite der Dachziegel

WASSEREIMER

HOLZBRETT MIT AUSSCHNITT

Dachziegelzahn

ZIEGELBRENNOFEN

Arbeitsraum

Fast alles geschieht im Freien an der Lehmgrube, nicht weit der Ziegelbrennerei

In einer umgebauten Scheune sind Regale in denen die Dachziegel auf Holzbrettchen trocknen können

Auf der Wiese an der Waldlichtung können die Ziegelbausteine in der Sonne trocknen

Der Ziegelbrennofen steht im Freien unter einem Holzdach

Material

LEHM

SAND

WASSER

Endprodukt

ZIEGELSTEINE

DACHZIEGEL

Besonderheit

Die Ziegel und Dachziegel müssen einmal im Monat zehn Tage und zehn Nächte lang gebrannt werden



Vor wenigen Jahren noch hatte Gheorghita wenig mit der Ziegelherstellung am Hut. Seit 60 Jahren nun, schien die Familientradition zusammen mit seinem Großvater vergessen, denn er selbst lernte Maurer. Bis vor zehn Jahren arbeitete und lebte er mit seiner eigenen Familie in Ungarn. Erst mit der Betitelung Viscris mit dem UNESCO Weltkulturerbe sollte dies sich ändern.

Unter Anstrengung Carolina (...), Leiterin des Mihai Eminescu Trust, wurde altes Handwerk wieder zum Leben erweckt.

Gheorghita kam auf Bitten des MET zurück in seinen Geburtsort und erlernte die Kunst der Ziegel Herstellung von Experten aus England, die man extra dafür in das Dorf schickte. Mit ihrer Hilfe wurde eine Ziegelbrennerei im alten Stil authentisch erbaut und das Wissen an Gheorghita und sieben weitere Dorfbewohner weitergegeben. Seit nun sieben Jahren betreibt Gheorghita sein neues Handwerk und Hilft mit seiner Produktion der Restaurierung alter Häuser im traditionellen Stil. Der MET ist nun Hauptkunde und kauft stetig alle Ziegel auf, so lässt

man die Lascus ein sorgenfreies Leben führen. Gheorghita erzählt uns, dass es am Anfang schwer war seine Frau davon zu überzeugen zurück aus dem für sie finanziell sichereren Ungarn in das kleine bäuerliche Viscris zu ziehen. Doch mittlerweile wissen beide, dass es die richtige Entscheidung war.

Gheorghita nimmt uns mit zu seiner Lehmgrube auf einer kleinen Lichtung, an dessen Seite der Großteil seiner Arbeit stattfindet. Pro Tag schafft Gheorghita hier zusammen mit seiner Frau bis zu 300 Ziegeln. Der nötige Lehm wird am Abend zuvor in einem mit Wasser gefüllten Graben „eingelegt“. Mit Schlamm bis zu den Knien holt er mit einer Schaufel den frischen Lehm aus der Grube und schüttet ihn neben dem Wasserloch auf. Was nun folgt, ähnelt dem alten Auspres-

sen von Trauben für die Weinherstellung. Gheorghita durchknetet mit seinen Füßen den Lehm und verleiht ihm dadurch die richtige Konsistenz.





Im Gegensatz zu maschinell gefertigten Ziegeln, erlangen die Ziegel durch diesen Arbeitsschritt zunehmende Festigkeit und es verhindert später ein Abblättern der Substanz. „Die stabilsten Ziegel sind die „handgemachten“, sagt er, als er seinen mit Federn bestickten Hut mit seiner verschmierten Hand zurechtrückt.

Damit das Ganze nicht in der Schubkarre anklebt, bestreut er den Boden mit Sand. Fünf Meter weiter kommt die Schubkarre schon wieder zum Stehen. Auf einem provisorischen Tisch findet das Pressen und Formen der Ziegelsteine statt. Mit

Augenmaß füllt Gheorghita die Holzform mit der richtigen Menge Lehm, streicht den Überschuss ab und presst mit seinem Körpergewicht den Deckel in die Form. Der Ziegelstein wird entformt, die Kanten zügig mit Hilfe des Deckels begradigt und anschließend zum Trocknen gelegt. Regelmäßig müssen die Steine für eine gleichmäßige Trocknung gewendet werden. Um den Vorgang zu beschleunigen und ein Ankleben zu verhindern, werden die Steine mit Sand bestreut. Je nach Jahreszeit und Temperatur bleiben die Steine drei bis vier Tage in der Sonne.



Handgemachte Ziegel sind so
robust, dass man sie recycelt und
in neuen Häusern verbaut.

Gheorghita Lascu



Neben den Ziegelsteinen werden in der kleinen Ziegelei auch Dachziegeln hergestellt. Dies geschieht jedoch Abseits der Lichtung im Schutze einer Scheune. Denn die heiße Mittagssonne würde die dünnen Dachziegel zerspringen lassen. Auf einer selbstgebauten Holzkonstruktion wird die Metallform der Dachziegel eingehängt.

Unter ihr befindet sich ein gespanntes Stofflaken, das ein Wenden der Ziegeln im nächsten Arbeitsschritt ermöglicht.

Die Form wird nun gefüllt und der Lehm gleichmäßig mit einem Holzschaber verstrichen. Mit ein wenig Wasser wird die Oberfläche per Hand geglättet. Dies ist die dem Wetter zugerichtete Seite.

Nach dem Wenden der Dachziegel auf ihre Innenseite, wird zusätzlich ein Zahn modelliert, der die Fixierung im Dach erlaubt. Zu guter Letzt werden die Dachziegel in speziellen Regalen innerhalb der Scheune zum Trocknen einsortiert.





Einmal im Monat findet das Brennen statt. Insgesamt werden bis zu 4000 Ziegelsteine und 6000 Dachziegel auf einmal in den selbstgebauten Ofen systematisch geschichtet. 10 Tage und 10 Nächte werden die Ziegel bei einer stetig zunehmenden Temperatur gebrannt. Bei ca. 1000 Grad Celsius muss die Temperatur die letzten vier Tage konstant gehalten

werden. Jeden Tag wird im Wechsel nur von einer Seite befeuert. In dieser gesamten Zeit verbraucht der aus eigenen Ziegeln gebaute Ofen bis zu 40 Kubikmeter Holz. Alle zwei Jahre muss der Ofen neu eingemauert werden, da Temperaturen von bis zu 1200 Grad Celsius die Ziegel allmählich zu dunklem Glas schmelzen lassen.







DEUTSCH-WEISSKIRCH / VISCRI

Schmied

ISTVAN GABOR



Material

EISEN

BLECH

HOLZKOHLE

HOLZSPÄHNE

Werkzeug

AMBOSS

ESSE
Feuerstelle

MANUELLER BLASEBALG
aus Bärenleder

SCHMIEDEHAMMER

VORSCHLAGHAMMER

HOLZHAMMER

SCHMIEDEZANGEN
Festhalten der heißen Werkstücke

WASSERKÜBEL

SCHRAUBSTOCK

BOHRMASCHINE

SCHWEISSGERÄT

GEWINDEBOHRER

FLEX

Endprodukt

DACHRINNEN

NÄGEL

TÜRGRIFFE

TÜRSCHLÖSSER

TÜRGELENKE

TORE

HUFEISEN

Besonderheit

Der Mihau Eminescu Trust unterstützt durch die Vergabe von Aufträgen, die die Instandsetzung und Instandhaltung des Dorfes Viscri betreffen

Arbeitsraum

Hinterhofschuppen mit Blechdach

Früherer Kuhstall

Technik

Gleichmäßige, abwechselnde
Hammerschläge im Takt





Im Dorf Viscri finden wir noch zwei weitere Handwerker. Zwei Brüder, die zusammen in einem kleinen Schuppen im Hinterhof ihres Hauses eine Schmiede betreiben.

Istvan und Matei Gabor führen die Familientradition schon in der siebten Generation weiter. Ihr Großvater zeigte, lernte und vererbte ihnen sein Wissen und Werkzeug. Seitdem bearbeiten die Gabors Aufträge so unterschiedlich wie

sie nur sein können. Ein großer Kunde ist wiederum der Mihai Eminescu Trust, der je nach Restaurationsprojekt mal eiserne Türklinen, Dachrinnen oder kunstvoll geschwungene Tore benötigt.

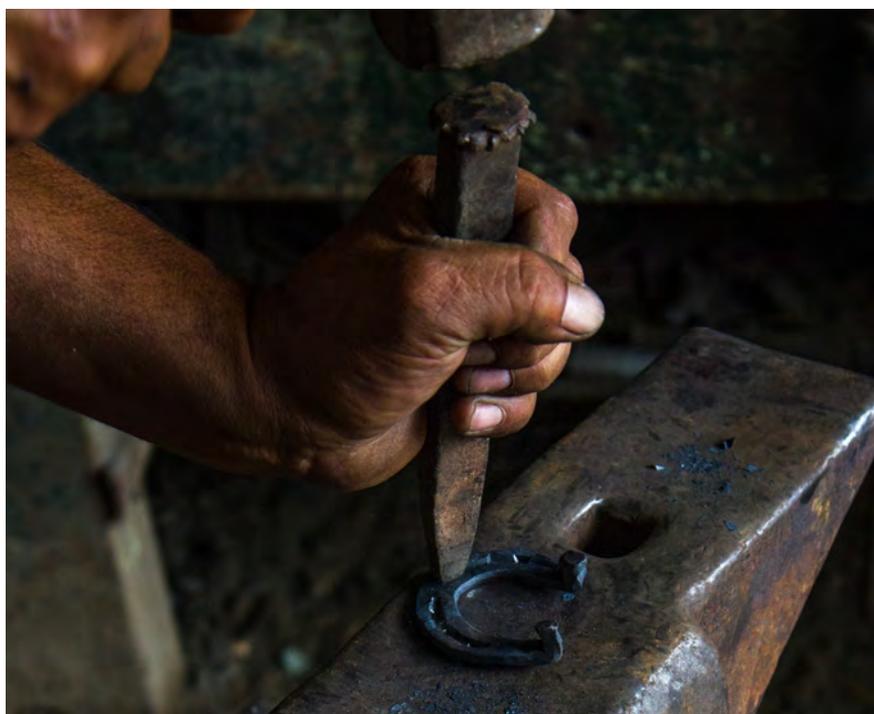
Als wir die Antwort auf unsere erste Frage bekamen, schreckten wir zurück. 25 Jahre Klopfen und Formen von Metall ließen Istvans Gehört deutlich leiden und seine Stimme erstarken.





Ohne exaktes Augenmaß
kannst du deine Fähigkeiten
an den Nagel hängen!

Istvan Gabor



Noch heute lernen sie mit jedem Tag dazu, erzählen sie uns. Die wichtigste Fähigkeit eines Schmiedes ist sein Augenmaß, berichtet Istvan. „Ohne exaktes Augenmaß kannst du deine Fähigkeiten an den Nagel hängen“. Schnell erkennen wir die Wahrheit seiner Aussage. In Sekunden wird das glühende Metall mit präzisen Schlägen verformt. In den kurzen Phasen in denen das Metall verformbar ist bleibt keine Zeit für Lineal oder Schablone. Mit abwechselnden Schlägen im rhythmischen Takt bringen Istvan und Matei ein kleines Hufeisen in

Gestalt. Den richtigen Zeitpunkt das Eisen aus dem Feuer zu holen erkennen sie an der Farbe der Kohlen.

Die nötige Hitze bekommt die Feuerstelle durch das Zuströmen der Luft aus einem großen Blasebalg. Kein gewöhnlicher Blasebalg mahnt Istvan, ein Familienerbstück.

Der Korpus besteht aus Leder von Bären. Nur dieses spezielle Leder kombiniert die notwendigen Eigenschaften aus Reißfestigkeit und Geschmeidigkeit, die es



ermöglicht viele Jahrzehnte zu überstehen. Nur einmal im Jahr muss das Leder mit einem sehr teuren Öl bestrichen werden.

Nach einer gefühlten Minute ist das Hufeisen schon fertig und landet zum Kühlen im Wasser. Stolz zeigt uns Matei währenddessen ihre komplexeste Arbeit und hält uns den Prototypen eines eisernen Türriegelschlusses vor Augen.

Er erklärt uns, dass es am Anfang eine große Herausforderung und Neuland für die beiden war. Schablonen und Schweißnähte mussten damals erhalten, doch mittlerweile gelingt alles aus einem Stück Metall.







SALISCHTE / SALISTE

Textil Kunst

MIHAELA GATA



Material

NÄHGARN

WOLLE

WOLLGARN

FELLE

LEDER

FADEN

Werkzeug

OCCHIO SCHIFFCHEN

NÄHNADELN

FINGERHUT

WEBRAHMEN

WEBSTUHL

TISCHWEBSTUHL

WEBKAMM

Verdichtung des gewebten Garns

WEBGABEL

punktueller Verdichtung des gewebten Garns, ist nötig bei abwechselnden Mustern

WEBSCHÜTZE

(ein Schiffchen welches das Garn beinhaltet)

SCHERE

MASSBAND

NADELKISSEN

Technik

Färbt ihre Wolle mit selbst hergestellten Farben aus Pflanzen

Unterrichtet Kinder die Techniken der Textilherstellung

Besonderheit

Beherrscht sämtliche Textil Techniken

Ihre Kinder sind mehrmalige Gewinner des nationalen Web-Wettbewerbs in Rumänien

Endprodukt

TEPPICHE

OCCHIOSPITZE

TISCHDECKEN

ETC.

Arbeitsraum

Sie hat keine spezielle Werkstatt

Arbeitet vor allem im Wohnzimmer des Hauses

Unterrichtet in einem Raum des ehemaligen Kindergartens



Michaela Gata zeigt ihrer Tochter die Klöppeltechnik



Durch einen Bekannten bekamen wir die Möglichkeit Mihaela Gata zu besuchen. Sie lebt und arbeitet in der kleinen Stadt Saliste, diese liegt etwa 20 Kilometer westlich der Kreishauptstadt Sibiu.

Mihaela lud uns ein sie in ihrem Haus besuchen zu kommen. Als wir dort eintrafen, konnten wir die vom örtlichen Pfarrer ausgeführte monatliche Prozedur der Segnung aller Wohnräume und Hausbewohner miterleben. Einmal mehr staunten wir über die strenge Gläubigkeit vieler Rumänen. Als der Pfarrer das Haus verließ, fing Mihaela an uns von ihrer inzwischen Jahrzehnten langen Passion der Ausübung verschiedenster Textilhandwerke zu berichten. Anhand eines sorgfältig gepflegten Ordners voller Urkunden, Zertifikate und Bilder, durchleben wir ihre handwerkliche Karriere erneut.



Man erkannte schnell, dass es sich hier um wahre Leidenschaft schon in den jungen Jahren handelte. Ihre Begeisterung steckte ihre ganze Familie an.

Mihaela zeigt uns am Wohnzimmertisch, der bereits bedeckt ist von Bildern, Textilien, Puppenkleidchen und Tischdeckchen, die aufwändige Technik des Klöppelns.

Eine Kunst durch die man aus einem einfachen Faden durch kompliziert wirkendes Verknoten ein flächiges Textil herstellen kann. Auch ihre zwei Kinder zeigen uns, was sie bereits beherrschen. Der Sohn am Webstuhl und die Tochter mit kunstvollen Bestückungen auf Stoff.

Die nächsten großen Talente sind inzwischen ihre zwei Kinder. Eines begabter als das andere. Beide waren schon mehrmals preisgekrönt auf nationalen Teppichweb-Wettbewerben in ganz Rumänien. Solche Veranstaltungen für die Jugend, von Kindergarten bis Grundschule, wären wohl in Deutschland undenkbar.

Mihaelas Weg zum traditionellen Handwerk begann ebenfalls in den Kinderschuhen. Jedes Jahr in den kalten Monaten, wenn die Arbeit im Freien ruhen musste, saßen die Frauen der Familie zusammen und fertigten die unterschiedlichsten Textilien an.





Sie lernte zahlreiche Techniken von ihrer Großmutter und Mutter, aber auch von den Nachbarsfrauen.

Nach jahrelanger Pflege und Ausbau des Stadt eigenen Museums, ließ sie ihr Hobby zum Beruf werden. In einem ehemaligen Kindergarten ermöglichte man ihr durch einen Raum die Eröffnung einer eigenen Schule für Kinder jeden Alters. Eine Schule mit dem Ziel die traditionelle Kunst des Textilhandwerks an die nachkommenden Generationen weiterzugeben. Bei den Kindern sowie den Eltern kommt diese Idee gut an. Mihaela musste die maximale Anzahl pro Klasse schon zweimal erhöhen.

Michaela nimmt uns mit zum Gemeindehaus. Im Schulraum befinden sich ein Stuhlkreis mit Bänken und eine sehr große Webbank, an der bis zu sechs Kinder gleichzeitig ausprobieren und lernen können. In der Ecke des Raumes sind die alten Waschpulver Dosen, mit den Namen der Kinder markiert gestapelt und warten auf ihren Einsatz.

Im Moment sind Schulferien in Rumänien. Es herrscht Ruhe in der Bibliothek, dem Computerraum und der Textilschule, doch bald kommen wieder die Tage, in denen hier kleines Großes geschaffen wird.



2

3

4



SCHINNA / JINA

Schafs
woll
scheren

CLAUDIU NICOLAE PRODE



Material

BLECH

HOLZKOHLE

ÖL

NIETEN

FARBE

Besonderheit

Verwendung von hellblauer Farbe um seine Scheren zu markieren

Prode Scheren werden schon gefälscht

Besitz einer internationalen Schafswoll-Handscheren Sammlung

Arbeitsraum

kleine Hinterhofwerkstatt auf 16 Quadratmeter

Relativ dunkel (für das Erkennen der Gluttemperaturen)

Der Garten vor dem Fenster ähnelt einem Schrottplatz, voll mit Altmetall

Werkzeug

SCHABLONEN

AMBOSS, DENGELAMBOSS

ESSE

Feuerstelle

ABZUGHAUBE

ELEKTR. GEBLÄSE

SCHMIEDE-, VORSCHLAGHAMMER

SCHMIEDEZANGEN

Festhalten der heißen Werkstücke

KUGELHAMMER

METALLZIRKEL

SETZSTÖCKEL

z.B. für Radien oder Formung der Scherenfeder

SCHRAUBSTOCK

HÄRTEBECKEN

Ölwanne zum Abkühlen und Aushärten

SCHLEIFMASCHINE

bestückbar mit unterschiedlichen Körnungen

BOHRMASCHINE

PINSEL

Technik

Besonders gute Augenmaß Fähigkeiten:

Richtiges Deuten der Anlassfarben

Formung sekundenschnell per Hand ohne Lineal oder ähnliches

Gutes Zeitgefühl

Lesen des Materials erfordert Jahrzehnte lange Erfahrung

Endprodukt

SCHAFSWOLL-HANDSCHEREN

In vier verschiedenen Größen

EISENTORE

REPERATUREN

KUNDENWÜNSCHE





In den Ausläufern der Karpaten auf einem Hügelkamm gelegen, finden wir Jina. Wir suchen Nicolae Prode. Ein Schmied, der in ganz Rumänien bekannt ist für seine Fertigkeiten und vor allem für seine Produkte.

Die Hochkarpaten im Süden von Jina sind das Land der Hirten. Unzählige weiße Punkte säumen die Berghänge. In dieser menschenleeren Gegend verbringen die Hirten zusammen mit ihren Schafen den Großteil des Jahres. Jeden Tag wird gemolken und einmal im Jahr, im Frühling, geschoren. Selbst wenn ein Hirte dort oben genug Geld für einen Elektro-rasierer hätte, ist er ohne Strom nutzlos.

Nicolae Prode, 60 Jahre alt, stellt traditionelle Schafswoll-Scheren her. Er hat viele dankbare Abnehmer, die seine Fertigkeiten und Qualität schätzen. Bereits als wir seinen Hof betreten, zeigt er uns stolz das große Eingangstor aus Eisen. Neben den Scheren ist die Produktion von Toren sein zweites Standbein und sichert ihm Einkommen während der Sommermonate, wenn kein Hirte seine Schafe schert. Nicolae führt uns weiter in seine Werkstatt im Hinterhof seines Hauses. Vorbei am Materiallager, gefüllt mit Blechen aus Deutschland, gelangen wir in einen kleinen geschwärzten Raum. Ruß und Staub haben der Werkstatt jegliche Sättigung geraubt.

Aus dem Fenster blickt man in den Garten, der einem begrünten Schrottplatz voller Altmittel gleicht, in dem Hühner, Katzen und Hunde ihrem Dasein nachgehen.

Eigentlich ein idyllischer Ort, wäre da nicht Nicolae Prode, der mit gezielten Schlägen vor unseren Augen aus Blech eine Schere formt. Im Raum vor der Werkstatt in dem sein Sohn gerade das Grundgerüst eines Eisentores schweißt, hängt ein riesiger Blasebalg von der Decke. Ein Erinnerungsstück, erzählt uns Nicolae, aus Zeiten, in denen er Feuer in der Esse noch per Hand mit Sauerstoff nähren musste.



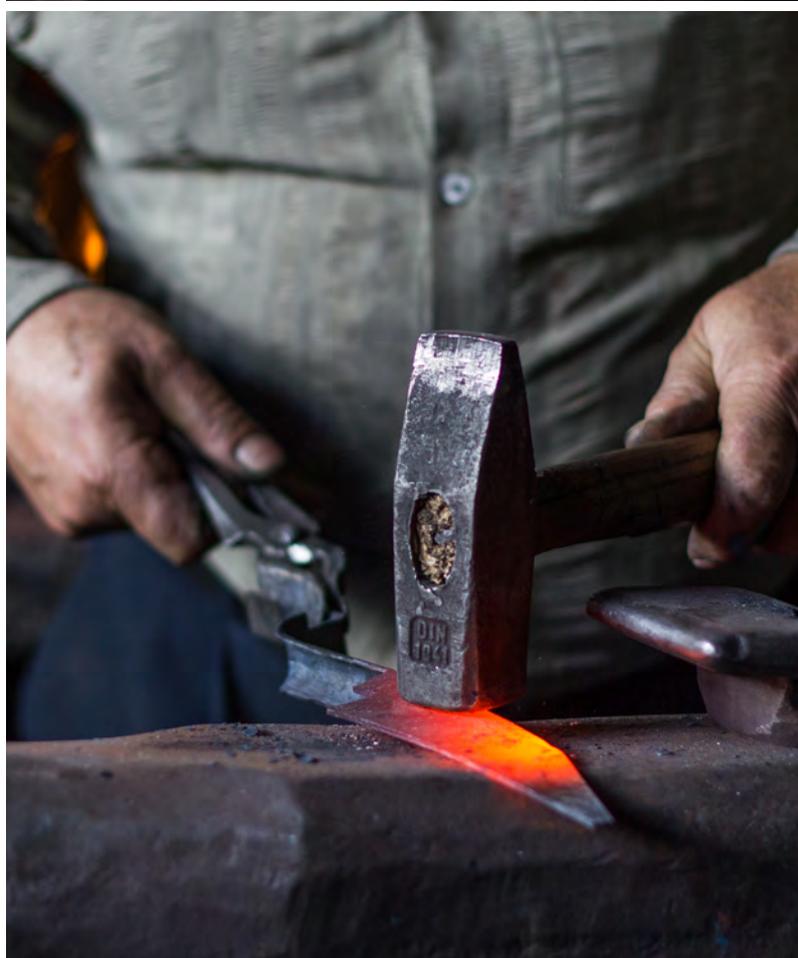
Durch spezielle Farbunterschiede kann man die Bearbeitbarkeit des Eisens erkennen



Die Wölbung des Griffteils dient der ergonomischeren Bedienung des Schere







Der größte Fortschritt in dieser kleinen, rustikalen Schmiede in mitten von Jina ist wohl daher das elektrische Gebläse, welches die Holzkohle in wenigen Sekunden auf Temperaturen von über 1300° Celsius erhitzt.

Sobald das Metall eine kirschrote Farbe angenommen hat, wird angefangen, das Blech auf dem Amboss in Form zu schlagen. Eine Schere besteht aus zwei identischen Zuschnitten, die sich erst im Laufe ihrer Bearbeitung voneinander unterscheiden. Zuerst wird der Griff ge-

formt und gebogen. Um die gewünschten Radien zu erhalten, ist auf dem Amboss ein Setzstöckel angebracht, in welchen das Blech getrieben wird.

Stets wandert das Werkstück zwischen Esse und Amboss um die optimale Bearbeitungstemperatur zu garantieren. Mit Hilfe einer Zange hält Nicolae die enorme Hitze auf Abstand. Langsam wird nun die Scherschneide 90 Grad zum Griff verdreht, versteift und auf beiden Seiten abgekantet. Nun wird die Schneide blank geschliffen.

Dies ermöglicht Nicolae im nächsten Arbeitsschritt das genaue Abschätzen von Härte und Zähigkeit. Dazu wird die Schneide nach dem Erhitzen in einem Ölbad abgeschreckt und anschließend das Anlassen, eine kontrollierte Wärmebehandlung, durchgeführt um Spannungen aus dem Material zu nehmen. An den zuvor geschliffenen Stellen entstehen sogenannte Anlassfarben. Diese verraten dem erfahrenen Schmied den Zustand des Materials.

Die Jahrzehnte lange Erfahrung und Effizienz der Herstellung dieser Scheren, lässt uns staunen. Nachdem die richtige Härte und Zähigkeit der Scherenflü-

gel sichergestellt wurde kommt es zum Herzstück der Schere, dem Federmechanismus. Dazu wird zu aller erst in beide Flügel ein Loch gebohrt und anschließend mit einer Niete kalt verschlagen. Der schwierigste Arbeitsschritt der Scherenherstellung ist das Formen der Feder. Nicht etwa das genaue Verformen des Metalls ist ausschlaggebend für die Qualität, sondern die richtige Temperatur während des Biegens. Ist das Metall zu warm, wird die Schere schnell an Federkraft verlieren und „ausleiern“.

Ist das Metall zu kalt, kann es zu Rissen oder gar zum Bruch während der Nutzung kommen. In einer selbstgebauten







Simpler Federmechanismus der Wollschere





Händisches und mechanisches Schleifen der Klingen





Konstruktion werden die Scherenflügel im passenden Radius mit Hammerschlägen gebogen. Die Schere bekommt ihr charakteristisches Erkennungsmerkmal.

Nach abermaligen Härten und Anlassen der Schneiden, müssen die Scheren für den nächsten Arbeitsschritt an der Luft abkühlen.

Im kalten Zustand werden die Schneiden jeweils einseitig geschliffen und eingeölt. Zum Schluss werden die Griffe mit Nicolae's Erkennungsmerkmal, der hellblauen Farbe, gestrichen.

Nicolae verkauft drei verschiedene Größen, angepasst auf die jeweiligen Hand-

größen seiner Kunden. Von weit her kommen sie, um persönlich ihr Meisterstück abzuholen.

Der Name Prode auf einer Schafwoll-Schere steht hierzulande nicht nur für Qualität, sondern auch für Tradition. Stolz, aber auch mit etwas Missmut, zeigt uns Nicolae eine Handvoll Scheren ähnlich den seinen. „Alles Fälschungen. Nicht einmal meinen Namen können sie richtig schreiben“, sagt der Handwerker. Die schlechte Qualität bedeuten zwar keine Konkurrenz für ihn, doch hat er Angst diese könnten auf seinen Familiennamen, seiner Marke, abfärben.





SALISCHTE / SALISTE

Hut macher

RADU ILIES



Material

FILZROHLING
aus Schafwolle oder feinem
Hasenfell

KNOCHENMEHL

STÄRKE

DEXTRIN

SAMTBAND

KUNSTLEDER

KUNSTSEIDE

ZIERBÄNDER ETC.

SEIFENLÖSUNG

Technik

Spezielle Solution härtet das Filz auf
der Außenseite und macht sie

Durch die Menge der zugegebenen
Stärke kann die Steife reguliert
werden

Mit Hilfe von Hitze, Gewicht und
Wasserdampf kann das Filz nach-
träglich verformt werden, um z.B. ein
Profil in die Hutkrempe zu formen

Werkzeug

GASHERD

KOCHTOPF

BREITPINSEL
Auftragen der Solution

WALZMASCHINE
selbstgebaut, Auswringen der Solution

BÜRSTE
Aufrauen und gleichmäßige Verteilung
der Solution auf dem Filz

PLASTIKSÄCKE
verhindern das frühzeitige Austrocknen
der Filzhüte

DAMPFKOCHTOPF

HUTHOLZFORMEN
vers. Größen, über die das feuchte Filz
gezogen wird

KUPFERSCHIEBER
selbstgebaut, Spannen und Dehnen
des Filz

SCHNURSCHLINGEN

GLÄTTUNGSHOLZ
selbstgebaut, glättet die spätere
Hutkrempe

KREIDE
provisorische Markierung der Hutgröße
auf der Innenseite

POLIER-/BÜRSTMASCHINE
selbstgebaut, Veredelung des Filzhutes
mit gleichmäßigen radialen Muster

DAMPFPRESSMASCHINE
Hydraulisch, Glättung des Filzhuts

MATRITZEN
Duraluminium

ABSTANDSHALTER
Zuschnitt der Hutkrempe

CUTTER

NÄHMASCHINE

SCHERE

Arbeitsraum

Im Sommer wird der Hof großflächig
für viele Arbeitsschritte in Anspruch
genommen

Es gibt einen zusätzlichen Raum für
die Textil- und Näharbeiten

Mitten im Nebenraum steht die alte
Dampfpressmaschine und ein Regal
voller Holzformen

Endprodukt

Filzhüte in vers. Größen und Vari-
anten

Kundenwünsche

Lederwaren
z.B. kunstvoll verzierte Gürtel gefe-
tigt in den Wintermonaten

Besonderheit

Unesco „Living Treasure“

Ein kleines Schild hängt vor einem Tor mit der Aufschrift „Hüte - Saliste“. Wir sind am richtigen Ort. Der Laden von Hutmacher Radu Iliu liegt versteckt in einer ruhigen Seitenstraße von Saliste, der ehemaligen Hochburg des Handwerks in der Umgebung von Sibiu. Saliste erblühte noch weiter nach der Vereinigung der Rumänischen Handwerker, die 1882 gegründet worden war.

„Damals waren die Siebenbürger-Sachsen der Gegend um Sibiu bekannt für ihre exzellenten handwerklichen Fähigkeiten, weigerten sich jedoch rumänische Lehrlinge auszubilden.“ Radu, der vor kurzem das Geschäft und die Werkstatt seines Vaters Virgil übernommen hatte, erinnert sich an die Zeiten als sein Vater von damals erzählte.

Im Laufe des letzten Jahrhunderts wurde viel Aufwand betrieben um rumänische Handwerker gleichwertig zu unterstützen. Auf Drängen von lokalen Priestern, Anwälten und Stiftungen, wurden „fähige“ Kinder aus den Dörfern geholt, im Handwerk ausgebildet und wieder nach Hause geschickt.

Saliste ist heute offiziell eine Stadt, in der aber nichts geschieht, geschweige denn voran geht. Es fehlen die Kunden oder sie leidet an anderen Problemen. In Radus Fall, ist er abhängig von der Lieferbarkeit seines Rohmaterials, den Filz-„Glocken“, für welche der Hersteller immer weniger Abnehmer findet.

Ansonsten herrscht in Saliste eine eher entspannte Atmosphäre. „Hier bei uns sagt man, dass selbst das Gras sich weigert am Montag zu wachsen - dem Sonntag der Handwerker“, erzählt uns Radu. Damals in der Blütezeit der Handwerker traf man sich an diesem Wochentag immer in den Kneipen. Und nicht etwa in derselben Kneipe, nein, für jedes Handwerk, ob Bäcker, Kürschner, Schuhmacher, Maler, Hutmacher oder Schmied, gab es eine eigene.

Aus einem interessanten Schicksalsschlag heraus, fand Radu den Weg zum Handwerk. Das Wissen und die Kunst der Hutherstellung stammt vom Ehemann seiner Großmutter, Ionel Dadarlat, der Mann der Radus Vater groß gezogen hatte. Aus diesem Grund wurde sein

Name auf dem Schild über dem Tor ergänzt, „damit dieser nicht verschwindet“. Radus Großvater war bereits gestorben, als sich, zum Wohle Radus und der alten Tradition, die Familie entschied das Handwerk wieder aufleben zu lassen. Sie hatten einen großen Vorteil: eine Werkstatt voll mit Maschinen und Hutformen - einige von ihnen Jahrhunderte alt. Seine Großmutter arbeitete damals an der Seite ihres Mannes und zeigte ihrer Familie alle Arbeitsschritte die sie noch beherrschte. Alles was noch zum perfekten Hut fehlte sollte Radu aus einer Hut Fabrik in Timisoara erlernen. „Der Fabrikleiter erlaubte mir seine Mitarbeiter für zwei Monate zu „beschatten“. Ich beobachtet und half ihnen bei ihrer Arbeit. So lernte ich alles über Hutformen, Modelle und Verzierungen, ebenso wie spezielle Nähtechniken. Ich habe Dinge gelernt die mir meine Eltern niemals hätten zeigen können, da sie nur traditionelle Hüte fertigen konnten“, erzählt uns Radu.

Am nächsten Morgen dürfen wir den Prozess begleiten und auch mithelfen. In den frühen Morgenstunden wurde bereits die klebende Solution in einem großen Topf



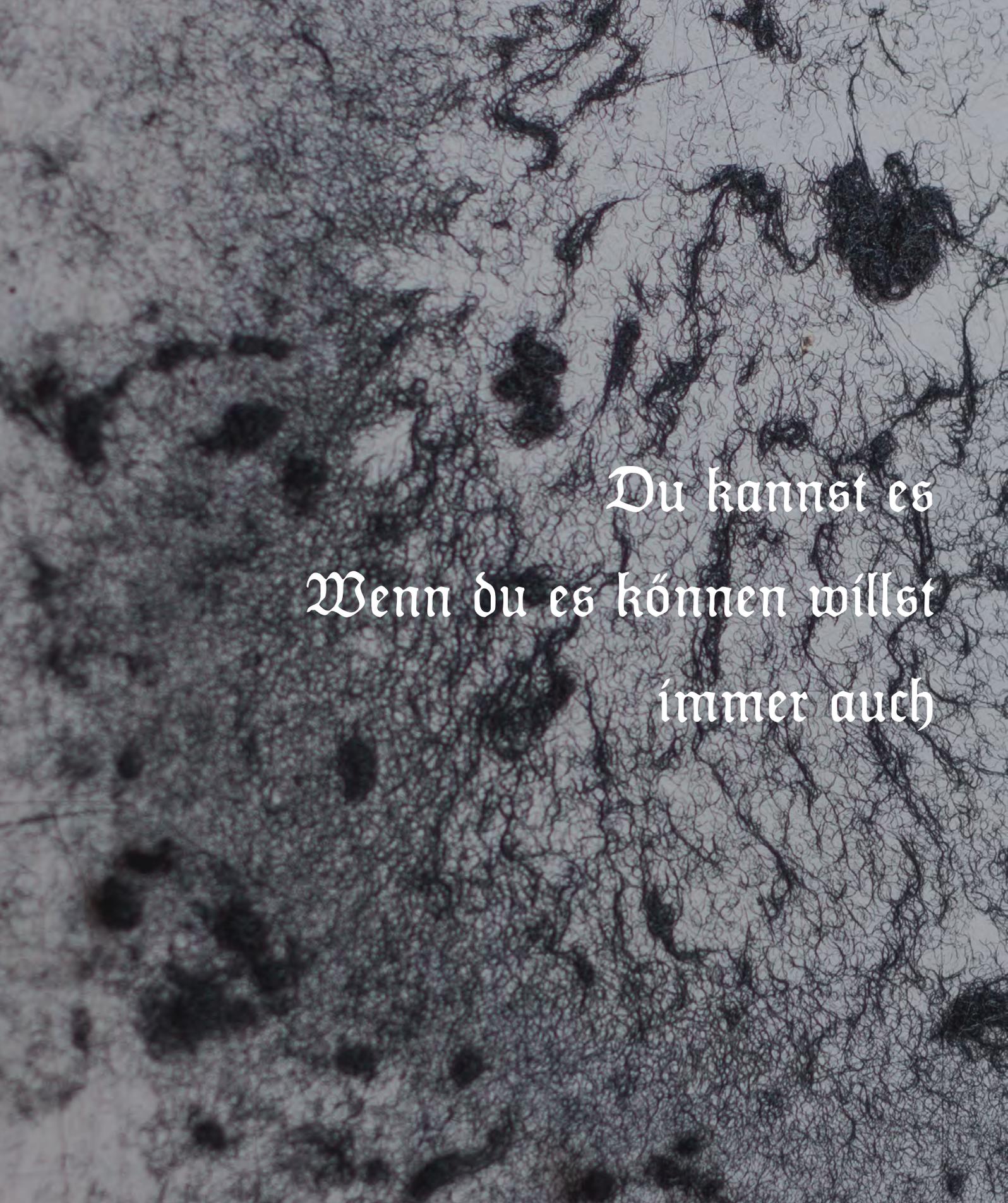




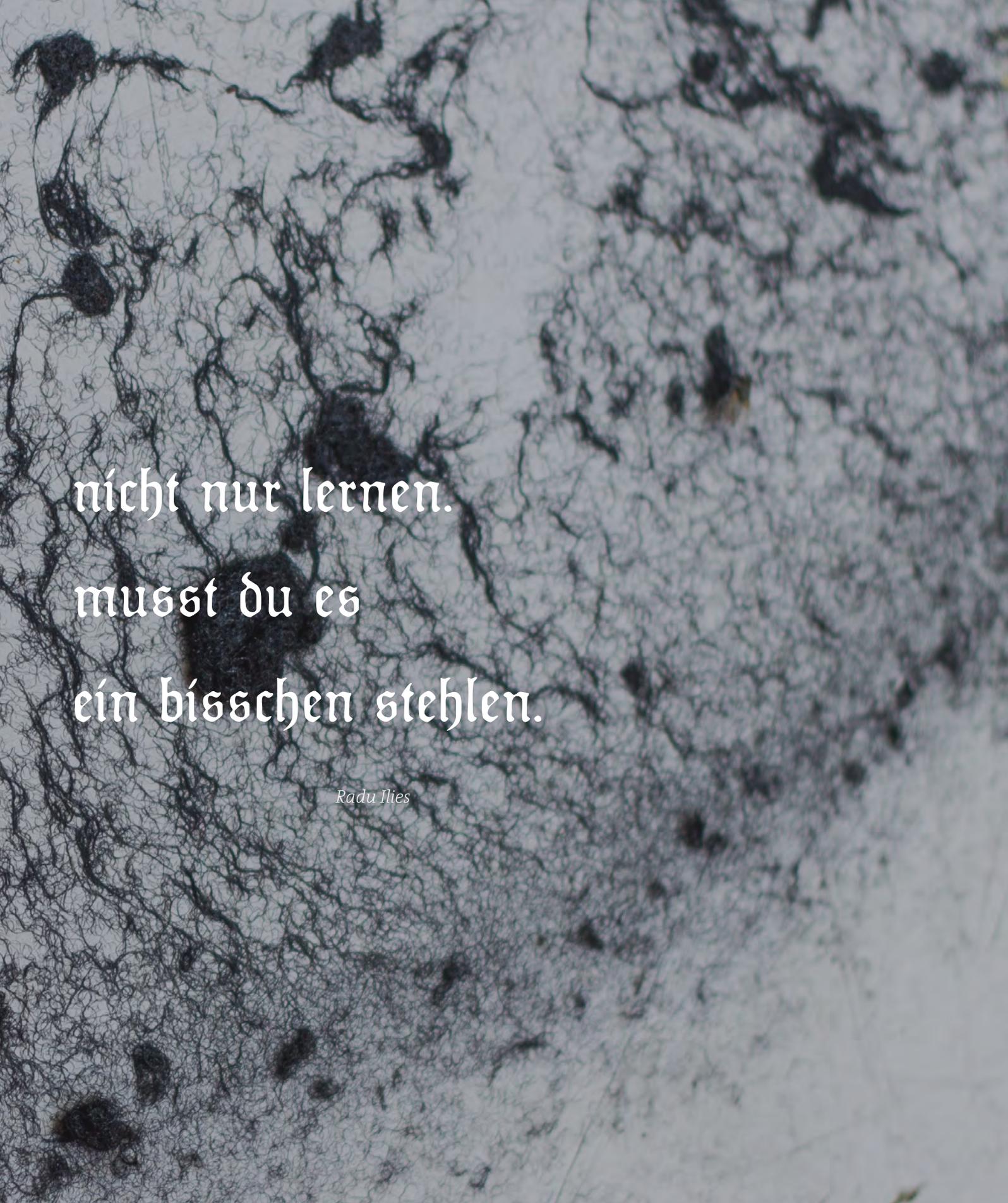
angesetzt. Mit ihr wird das Rohmaterial behandelt. Das Gemisch aus Knochenpulver, Dextrin und Stärke wird solange gekocht, bis es die richtige Konsistenz angenommen hat. In dem einem Fließband ähnlichen Ablauf der einzelnen Produktionsphasen hilft die ganze Familie. Mit einem großen Pinsel werden die Filz-Rohlinge mit der Solution gleichmäßig bestrichen. Dabei ist es enorm wichtig, dass man damit nur die Außenseite bedeckt. Im nächsten Schritt kommt eine selbstgebaute Maschine zum Einsatz.

Eine elektrisch betriebene Rollpresse, die es ermöglicht die Lösung weiter in den Filz zu pressen. Dadurch kommt es zu einem gleichmäßigen durchtränken der Rohlinge.

Vor Radus' Erfindergeist musste dies noch mühselig per Hand gemacht werden. Gleich im Anschluss wird das erste Mal gebürstet, um die Oberfläche wieder gleichmäßig aufzurauen und eventuelle Flecken zu entfernen.



Du kannst es
Wenn du es können willst
immer auch



nicht nur lernen.
musst du es
ein bisschen stehlen.

Radu Ilies



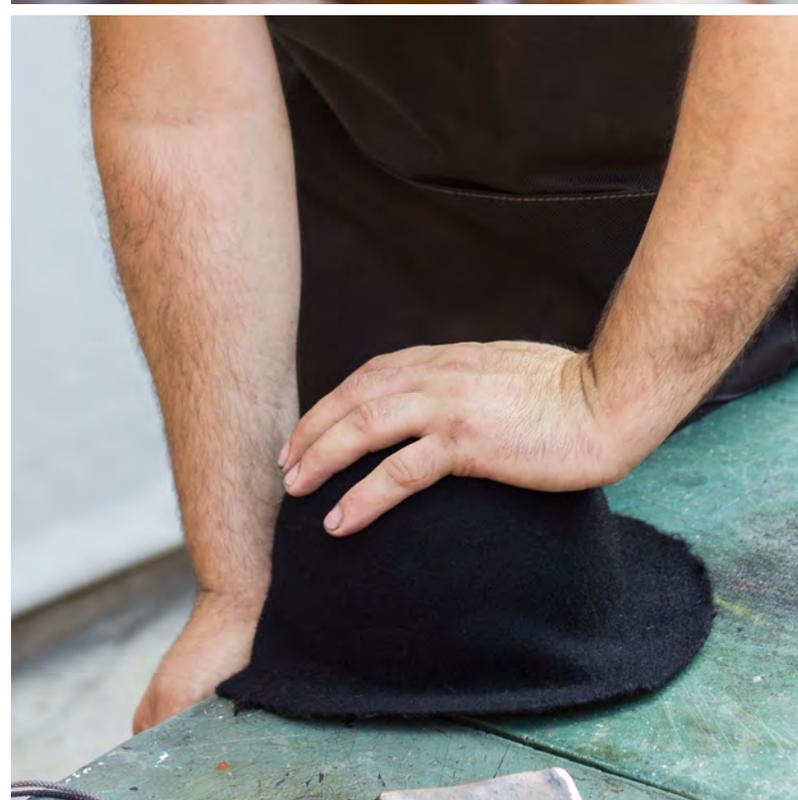
Auswalzen der Filzrohlinge, um die bereits aufgetragene eSolution besser zu verteilen



Das Ausbürsten beugt eventuellen Flecken durch die Solution vor







Nach 150 Hüten liegt bereits ein feiner Dunst über dem Innenhof. Die heiße rumänische Mittagssonne brennt auf den Boden und zwingt uns stets mit dem Schatten zu wandern. Die fertigen, mit Klebemasse durchtränkten Filzhüte dürfen auf keinen Fall zu schnell trocknen. Sie werden in große Plastiktüten luftdicht für den nächsten Arbeitsschritt verpackt. Ständige Begleiter unserer Arbeit sind die aberhundert Fliegen, die vom „Duff“ der Hutherstellung aus ganz Saliste herbei zu eilen scheinen.

Während unserer kurzen Pause bereitet Radus Helfer Paul schon den nächsten

Arbeitsschritt vor. In einem großen Topf wird Wasser zum erhitzt. In ihm steht eine Holzkonstruktion, die eine Ebene über dem Wasser bildet, auf der später die Filz-Rohlinge zum bedampfen gelegt werden. Was nun folgt ist die wohl schmerzhafteste Erfahrung, die wir sammeln durften. Radu benutzt seine blanken Hände um die beinahe 100° Celsius heißen Filz-Rohlinge aus dem Dampftopf zu holen.

„Es muss schmerzhaft brennen. Ich kann keine Handschuhe verwenden, weil ich sonst nicht genügend Gefühl in den Finger hätte. Ich kann das nur mit mei-

nen blanken Händen machen“, sagt er während er uns seine über die Jahre angeschwollenen Hände zeigt. Ohne das Gesicht zu verziehen, folgen die Bearbeitungsschritte im heißen Zustand Schlag auf Schlag. Der Filz-Rohling wird über einen geformten Holzblock gelegt, wo er wenige Sekunden verharrt. Erst dann beginnt Radu den Filz entlang des Holzblockes rund herum nach unten zu dehnen.

Ist der Überhang ausreichend lang, spannt Radu eine Schlinge um den mit Filz bespannten Holzblock und beginnt ihn mit Hilfe eines Kupfer Schiebers bis zum Boden zu treiben. Dadurch wird der Filz gleichmäßig über die Holzform gespannt. Bevor die Schlinge wieder gelöst wird, zieht Radu am Überhang, der späteren Hutkrempe, bis keine Falte mehr zu sehen ist und glättet sie anschließend. Die Geburtsstunde eines Hutes. Radus Frau bereitet die Holzblöcke vor, in dem sie diese mit Seifenlauge besprüht um ein Ankleben zu verhindern. Die Holzblöcke sind durchnummeriert und für die Hutgrößen, sowie Höhen verantwortlich. Per Augenmaß entscheidet Radu welcher Filz-Rohling zu welcher Hutgröße

und Hutform passt. Nachdem der Hut von dem Holzblock genommen wird, bekommt die Innenseite noch schnell eine Markierung mit der entsprechend Hutgröße und darf anschließend zum Trocknen gelegt werden. Nach weiteren 149 Hüten und pochenden Händen zählen wir 12 Stunden Arbeit.

Zwei Tage später sind die auf Holzlatten gelegten Hüte ausgetrocknet und bereit für die Weiterverarbeitung. Mit Hilfe einer weiteren selbstgebauten Maschine, die an eine überdimensionale elektrische Orangenpresse erinnert, werden die Hüte das zweite Mal gebürstet und bekommen ihr charakteristisches, radiales Muster.





Trocknungsprozess der Hüte



Bürsten und Polieren der Hüte an selbstgebauter Rotationsmaschine

Als wir ihn fragen, warum er kein Ingenieur geworden sei, antwortete Radu nur: „Ich bin nie gerne in die Schule gegangen, sondern lieber hier beim Handwerk geblieben.“

In einem kleinen Hinterraum seiner Werkstatt steht die Wasserdruckmaschine - ein 130 Jahre altes, Wiener Hydraulik-Gerät. Einzelnen werden die Hüte in eine Duraluminium-Form gelegt und in der Maschine bei 15 Bar Druck und aufgeheizten Innenraum für wenige Sekunden gepresst. Mit Hilfe dieses Vorgangs werden Hüte dichter, weicher und perfekt gerade. Nach diesem Vorgang werden sie kurz getrocknet und abermals gebürstet. „Es gibt keinen Zeitpunkt an dem du das Bürsten überspringen kannst. Du verhärtest und bürstest, dann formst du und bürstest“, sagt Radu, als er neben seiner selbstgebaute Maschine steht und Hut für Hut mit Bürsten und Filz glättet, bis sie eine perfekte Oberfläche besitzen.









Da sich die Hüte von Region zu Region in ihrer Größe, Höhe und Form unterscheiden, hat Radu viele Exemplare in seinem Verkaufsraum zur Auswahl. Vor allem unterscheidet die Hüte die Breite der Krempe, die im nachfolgenden Schritt mit Hilfe eines selbstgebauten Abstandhalters zugeschnitten wird. Der Hut ist nun bereit für die letzten Arbeitsschritte an speziellen Nähmaschinen.

Die bereits in den Wintermonaten vorgefertigten seidene Innenteile werden nun in die Hüte eingenäht. Es folgt die „Veredelung“ der Hutkrempe und die Verzierung des Hutes mit Band, welches die Herstellung vollendet.

Zum Abschluss zeigt uns Radu gestreich die drei Möglichkeiten, die man hat, seine Hüte zu nutzen. Aus den wasserdichten Hüten kann man bei Durst aus dem Bach trinken, sie können bei Müdigkeit als Kissen benutzt werden und letztendlich bei Sonne auf dem Kopf den nötigen Schatten spenden.







SALISCHTE / SALISTE

Schuh macher

SIMON PRUTIANU-TOPARCEAN



Material

LEDER
vers. Arten

HART GEPRESSTES LEDER
für Aussteifung

KARTON

KLEBER

SCHAUMSTOFF

TAPETENKLEBEBAND

FADEN

GUMMIBAND

ZWICKNÄGEL

Technik

Entwirft neue Designs manchmal
direkt auf den mit Tapetenklebeband
beklebten Leisten

Werkzeug

SCHABLONEN
vers. Größen und Formen

OBERLEDERSCHÄRFMASCHINE

LEDERNÄHMASCHINE

SCHIEBLEHRE

SCHUHMACHERMESSER

KNEIPMESSER
Beschneiden der Sohlen und Absätze

WETZSTEIN, WETZSTAHL

SPITZKNOCHEN
Beidrücken und Schnittöffnen

RISSÖFFNER
Freimachen des Schnitts in der Sohle

RISSKRATZER
Tieferlegen des Schnitts

QUERAHLE
Vorstechen der Bodennahtlöcher

AUFRAUER
Vorbereitung der Klebflächen

RANDMESSER
Ablassen/Entgraten der Sohlenkanten

RUNDAHLE/NAGELORT
Vorstechen der Löcher für Holznägel

RASPEL

BODENLEDERSCHERE

LEISTEN
in vers. Größen und Formen

FALZZANGE, BREITE ZWICKZANGE,
SCHMALE ZWICKZANGE,
BEISSZANGE

HAMMER

Endprodukt

SANDALEN

HALBSCHUHE

STIEFEL

WINTERSCHUHE

HAUSSCHUHE

SONDERANFERTIGUNGEN

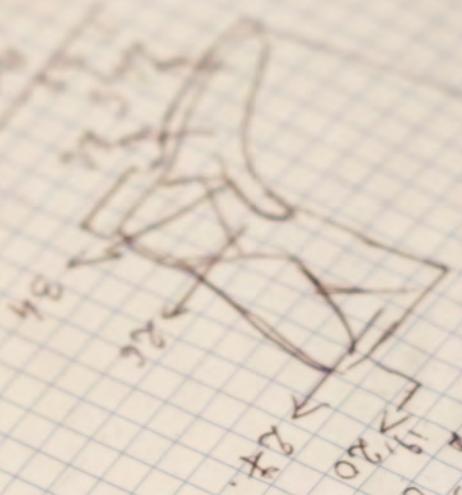
Arbeitsraum

Eine kleine ca. neun Quadratmeter
große Werkstatt im Hinterhof des Fa-
milienhauses, neben dem Hühnerstall

Besonderheit

Parallele Nähte ohne Anzeichen

Handwritten notes on the left side of the page, including the word "SALON" and some illegible scribbles.



Handwritten notes on the right side of the page, including the word "KODAK" and other illegible text.

In Saliste sind wir zufällig auf Simon Prutianu-Toprecean gestoßen. Er ist Schuhmacher. Viele der noch letzten Handwerker kennen sich untereinander oder sind gut befreundet. Auf wöchentlichen Märkten bietet man zusammen seine Waren an und bleibt nicht selten bis zum Sonnenuntergang beisammen.

Wir finden Simon in einer winzigen Werkstatt am hintersten Ende seines Hofes. Ein Geschäft, das nur für langjährige Kunden und Eingeweihte eine Rolle spielt. Für Simon gibt es reichlich Arbeit. Erst vor ein paar Wochen stattete er die Statisten des mittelalterlichen Festivals in Sibiu mit originalgetreuen Römersandalen aus. An den Wochenenden findet man ihn auf den Märkten rund um Sibiu. Dort pflegt er Kontakte zu seinem festen Kundenstamm, während seine Frau es vorzieht ihre Schuhe nicht bei ihm zu kaufen.

Seine Werkstatt ist vollgepackt mit dem wichtigsten, vor allem alte Maschinen des vergangenen Jahrhunderts. Hier hat er alles was er als Schuhmacher benötigt, über die letzten Jahre angesammelt. Er liebt seine deutschen Nähmaschinen, „da sie nie den Geist aufgeben und falls doch etwas nicht mehr funktioniert, kann man es selber reparieren oder ersetzen.“ Simon kam zu diesem Beruf aus Begeisterung. „Als kleiner Junge besuchte ich oft meine Tante. Ihr Mann war ein Schuhmacher, dem ich oft stundenlang bei seiner Arbeit beobachtete.“, erzählt er uns, während er langsam versuchte Ordnung auf seinem kleinen Arbeitsplatz zu schaffen.

So fand Simon seinen Weg zum Handwerk. Vieles musste er sich selbst aneignen, bevor er im Jahr 2000 seinen eigenen Laden eröffnete. Er ist zwar nicht der letzte Schuhmacher in Rumänien, doch einer der wenigen. Billige Ware

in großen Mengen aus Asien importiert, trieben seine Kollegen in den Ruin.

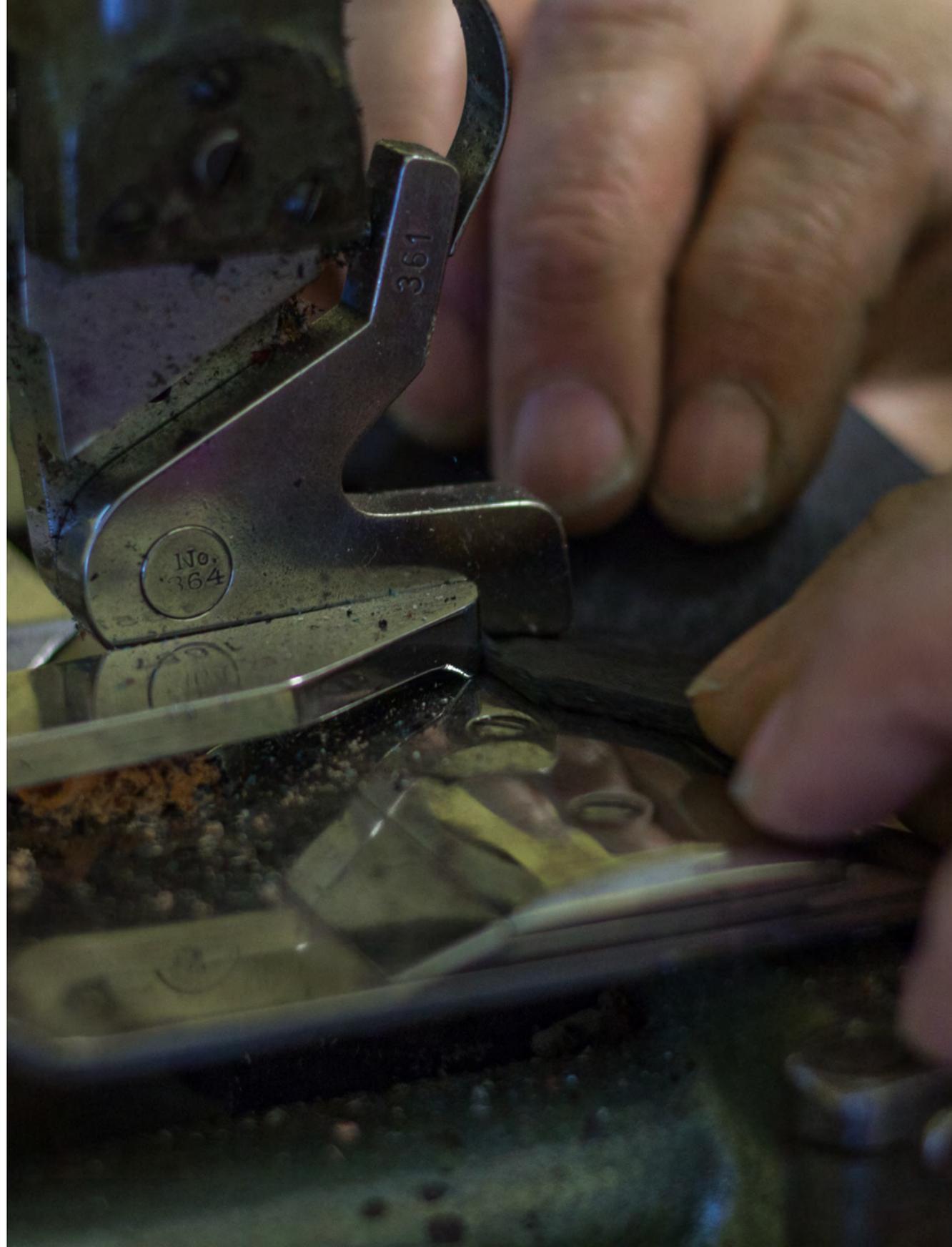
„Vor einiger Zeit waren zwei Schweizer bei mir. Sie waren begeistert zu sehen, wie man Schuhe noch selbst herstellen konnte. In der gesamten Schweiz gibt es niemanden mehr, der das kann. Ich konnte das erst gar nicht glauben“, erzählt uns Simon. Pro Jahr entwirft und fertigt Simon 40 - 50 unterschiedliche Paar Schuhe.

Für ihn ist das Entwerfen der schwierigste Teil seiner Arbeit. Auf der einen Seite ist die Ausarbeitung von neuen Ideen besonders zeitaufwändig, auf der anderen Seite ist es der Arbeitsschritt, der ihn am meisten begeistert. Seine Ideen holt sich der 53-Jährige aus dem Internet. Nicht nur Inspiration für neue Modelle findet er dort, sondern auch Auskunft über Herstellungsprozesse, die er noch nicht kennt.

Aus einer Kiste holt Simon die bereits vorgefertigten Zuschnitte eines Slippers. Für jeden Schuh hat er unterschiedliche Schablonen, für den linken Fuß und rechten Fuß, für die verschiedenen Schuhgrößen, für Außenleder und das Innenfutter.

Ausgewählte Kanten der Zuschnitte werden mit einer Spezialmaschine aus Deutschland bearbeitet. Die Maschine trägt gleichmäßig Material entlang der Kante ab. Dies vereinfacht und verbessert das spätere Zusammennähen der Zuschnitte.







Nun werden die Zuschnitte für den vorderen Teil des Schuhs verklebt und durch Hämmern zusammengepresst. Der industrielle Alleskleber bleibt nach dem Trocknen flexibel und dient nur der Fixierung.

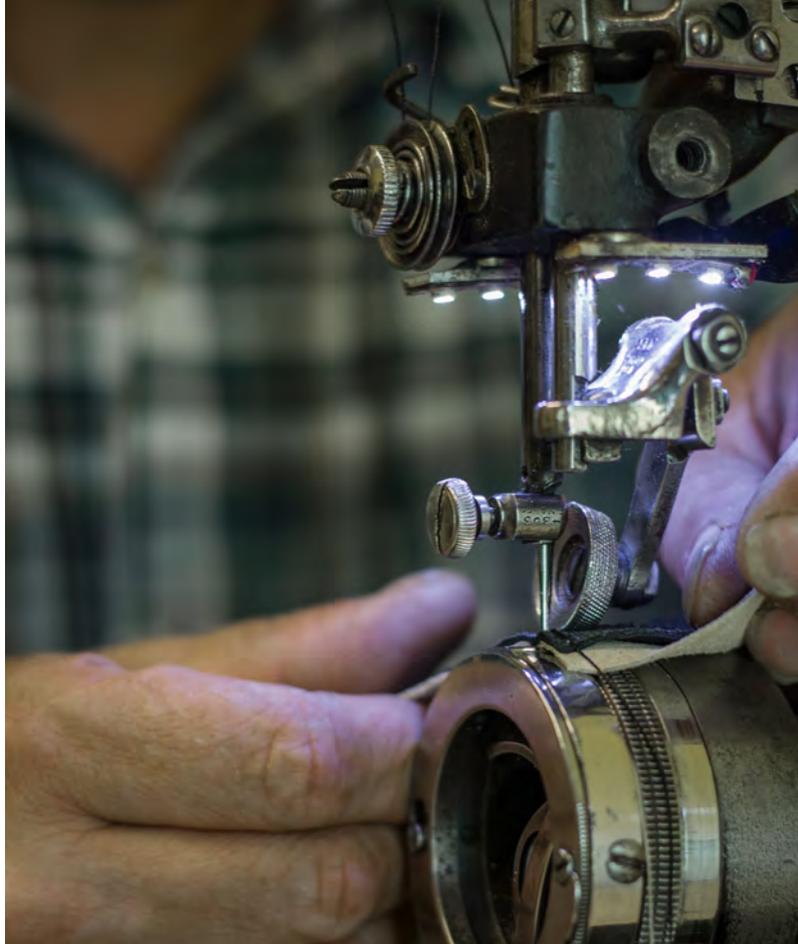
Simon wechselt seinen Platz an die alte fußbetriebene Singer Nähmaschine, modifiziert durch selbst gelötete LEDs über der Nähnaht, hier startet er im gleichmäßigen Takt mit der ersten Naht. Die Zuschnitte werden mit einer

Doppelnahht parallel zueinander vernäht. Mit Hilfe einer Schieblehre markiert er entlang der ersten Naht die Position der Ziernaht.

Die Außenhaut des Schuhs ist im Gegensatz zum Innenfutter aus widerstandsfähigem Kuhleder. Für das Innenfutter verwendet Simon Schweinsleder. Bedingt durch die geringere Haarmenge des Schweines, ist dieses Leder weicher und somit atmungsaktiver.



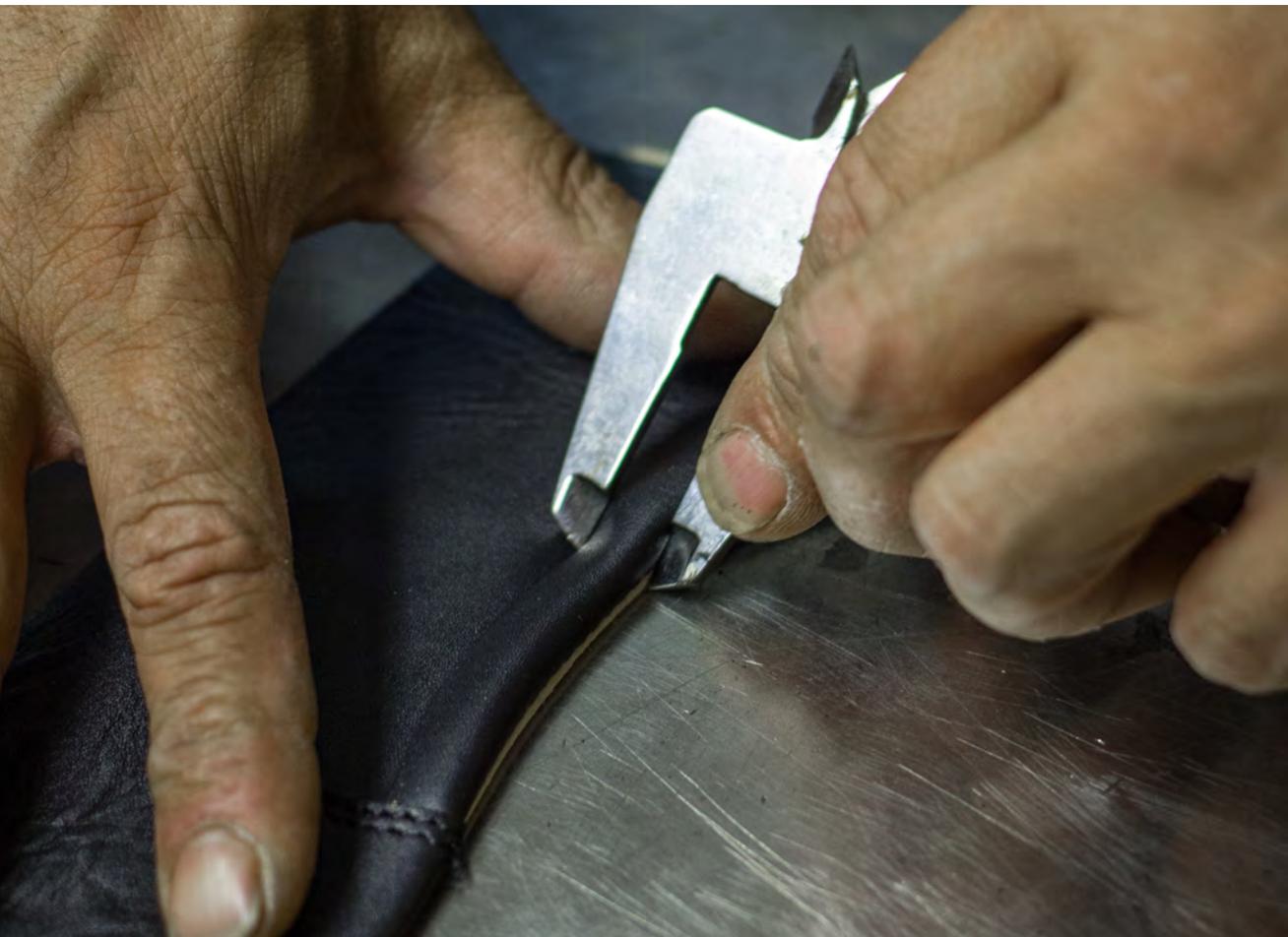




Nachdem die Kanten des zugeschnittenen Innenfutters mit Hilfe eines scharfen Messer abgeflacht wurden, wird es mit dem Außenteil flächendeckend, beidseitig mit Kleber bestrichen und verpresst, eventueller Überhang des Innenfutters verschnitten.

In die Nähmaschine spannt Simon neben dem schwarzen Faden für Außen, auch den Innenfaden ein, passend zu der Farbe des Innenfutters.

Nun werden die verklebten Zuschnitte entlang der Oberkante vernäht.





Parallel zu dem vorderen Teil des Schuhs entsteht der hintere Teil.

Einziger Unterschied ist die Implementierung von Schaumstoff für die Polsterung der Fessel. Um die Ferse sicher im Schuh zu halten, wird ebenfalls ein härteres, gepresstes Stück Leder zugeschnitten, abkantet und auf das Leder geklebt. Die Polster werden zwischen Außenteil und Innenfutter geklebt, mit der Schieblehre die Position markiert und mit einer Pressnaht fixiert.

Da es sich in diesem Modell um einen Slipper handelt, verbindet ein Gummitextil die Enden des Zuschnittes, dem späteren Fußrücken.

Anschließend folgt die Verbindung aller Schuheinzelteile. Um die Festigkeit der Schuhspitze zu erhöhen, setzt Simon ein gepresstes Lederstück ein. Erst wenn die Nähte an den Seiten des Schuhs die Teile verbinden, entscheidet sich wie sauber in den ersten Arbeitsschritten gearbeitet wurde. Simons Schuh sitzt perfekt.









Mit der Schuhzange zieht Simon den oberen Teil des Schuhs über die Kunststoff Fuß Form, spannt das Leder und fixiert es anschließend, zuerst an den Eckpunkten, mit kleinen Nägeln.

Darauffin wird das Leder hier festgenäht. Die Gummisohle wird aufgesetzt und diese mit dem oberen Teil ebenfalls vernäht.

Die letzten Arbeitsschritte, die Anbringung der Zierschnalle und das Einlegen der Ledersohle, vollenden den Schuh.

*Experiment mit Schuhen
Sandalenmodell*

Während wir einen Einblick in das Schuhhandwerk bekamen, erzählte uns Simon, am schwierigsten für ihn dabei wäre, sich ständig neue Entwürfe auszudenken.

Seitdem wir zuvor den Täschner und Sattler Ioan Nistor besucht hatten und dort bereits mit Leder experimentieren

konnten, hatten wir allerdings schon einen Entwurf für eine Sandale im Kopf.

Als wir Simon das erzählten, wollte er gleich gemeinsam ein Modell nach unserer Idee anfertigen. So erklärten wir ihm unseren Entwurf, indem wir auf die Schnelle ein Papiermodell anfertigten.



1857

Team



Wir hatten bei Ioan Nistor eine spezielle Art zu Flechten gelernt, die wir bei dem Sandalen anwenden wollten, um die Riemen herzustellen. Dafür benötigten wir vier dünne Lederbänder, die uns Simon gleich bereitstellte. Nachdem die beiden benötigten Riemen lang genug geflochten waren, ließ uns Simon aus den Farbtönen seines Ledervorrats auswählen.

Zuerst schnitt er die Sohle des Schuhs mit Hilfe unserer Papiervorlage aus. Daraufhin löcherte er die Sohle an den Stellen, an denen die Riemen im Leder befestigt werden sollten.

Die Riemen wurden in passend abgemessener Länge durch die Löcher gezogen und auf der Rückseite modellgerecht befestigt.

Nun wurden beide Seiten mit dem altbewährten Alleskleber bestrichen und mit Hilfe eines Heißluftföns angetrocknet.

Durch einen Metallhammer wurden die zwei Lederstücke abermals bearbeitet, um einen besseren Zusammenhalt gewährleisten zu können.

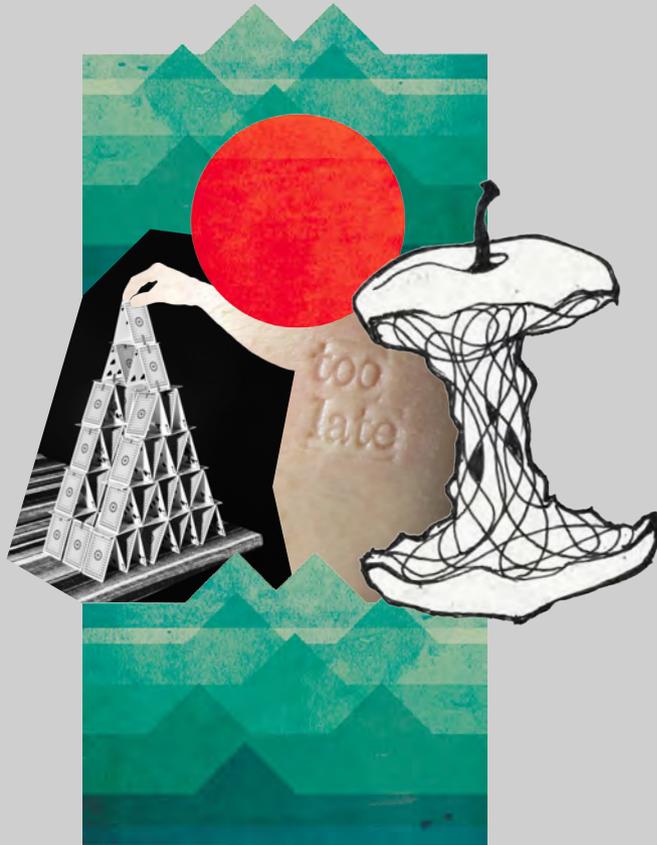
Der Rand wurde durch eine saubere Schnittkante verbessert.

Nachdem der Schuh dann einige Zeit

zum Trocknen eingespannt war, konnten wir gleich die Passform des Modells am Fuß ausprobieren.

Simon gefiel das Exemplar und er meinte, sobald er das passende Untermaterial für diese Art von Schuh erwerben könne, werde er einige Sandalen dieses Entwurfs herstellen. Deshalb ließ er sich auch gerne das Flechten mit vier Strängen beibringen, denn er wollte nach unserem Besuch, weitere Sandalen mit dieser Art Riemen herstellen.





Resumee

Im Nachhinein können wir mit Sicherheit sagen, dass wir eine sehr gute Wahl mit der Reiseroute durch Rumänien getroffen haben. Genau dort konnten wir beobachten, wie man nicht nur mit alten, uns beinahe unbekanntem Werkzeugen Produkte herstellte, sondern auch, wie es den genügsamen Handwerkern möglich war mit ihren geringen Mitteln Großartiges zu leisten. Natürlich hätten wir solche Besuche auch in Deutschland umsetzen können, doch durch die finanziell deutlich stabilere Lage des deutschen Handwerkers sind dessen Werkzeuge bereits seit Jahrzehnten modernisiert. Dies hätte sicherlich nicht einen so intensiven und ursprünglichen Eindruck hinterlassen. Auch die unzählbare Menge an Zweckentfremdungen in den verschiedenen Werkstätten ließ uns immer wieder über die Sparsamkeit und Bedachtsamkeit mit dem Umgang mit Materialien staunen.

Keiner der Handwerker übt seine Passion mit der Absicht aus, jemals davon wohlhabend zu werden. In erster Linie geht es diesen Leuten darum ihr Überleben zu sichern, und das mit teilweise mehr als zwölf Stunden Arbeit am Tag. Auch wir konnten einen solchen Arbeitstag am eigenen Leibe erfahren, ihn dokumentieren und selbst mit anpacken.

Dabei ist es interessant zu sehen, wie eng Arbeitsalltag und Privatleben der Handwerker miteinander verschmelzen. Fast immer leben und arbeiten die Leute im gleichen Haus. Zusätzlich wird auch die ganze Familie oft in die verschiedenen Herstellungsprozesse integriert. Jeder packt mit an, wenn weitere Hände gebraucht werden.

Manchmal erfuhren wir auch im Gespräch mit den Familien, dass einer der

Söhne bereits die Lust an der Schule verloren hatte und mit der Nachfolge des Vaters liebäugelte. Doch leider ist nicht jedem Handwerker ein Weiterbestehen seiner Werkstatt und seiner Arbeit sicher. Teilweise interessierten sich die Kinder weniger für die Arbeit der Väter, da das Handwerk kein ein hohes Ansehen genießt. Wie bereits erwähnt, ist das Handwerk für die Rumänen eine Erwerbstätigkeit, um das tägliche Brot zu sichern. Das Gefühl für den kulturellen Wert des Handwerks ist weniger vorhanden, vielmehr sehen die Menschen den Westen mit all seinem Komfort, der ohne Handarbeit auskommt, als Vorbild. Der Wunsch nach günstigem Konsum ist größer als die Wertschätzung eines qualitativen Produkts.

Trotzdem gibt es noch viele, die ihre Arbeit, wie schon der Vater oder der Groß-

vater, stolz und mit viel Freude verrichten. Ihr öffentlicher Auftritt ist jedoch dezent. Oftmals sind diese Handwerker auch Bauern, die nebenher Vieh, Feld und Gärten pflegen müssen. Der Rhythmus richtet sich stark nach den Pflichten und Aufgaben auf ihrem Hof. Im Winter gehen sie ihrem Handwerk nach, während sie im Sommer die Zeit im Freien nutzen. Anfangs war es also schwer auf vielversprechende Kontakte zu stoßen. Doch als wir eine Zeit lang suchten und mit den jeweiligen Handwerkern ins Gespräch gekommen waren, führte ein Kontakt zum nächsten und schlussendlich hatten wir so viele Anlaufpunkte notiert, dass wir leider durch die zeitliche Beschränkung dieser Arbeit nicht alle anderen, wie beispielsweise den Radmacher, den Fassmacher, den Rietmattenflechter, den Töpfer, den Strohflechter und weitere besuchen konnten.

Wir sind von keinem einzigen Handwerker zurückgewiesen worden. Jeder einzelne hat uns gerne und auf freundschaftliche Weise sein Handwerk gezeigt. Allerdings war die von uns intendierte Produktentwicklung zusammen mit dem Handwerker eher schwierig. Die

Ausarbeitung eines für den Handwerker zugeschnittenen Produkts hätte viel Zeit in Anspruch genommen. Solche Experimente sind den meisten aus finanziellen Schwierigkeiten und fehlender Kapazität nicht möglich. Nur bei einem konkreten Kundenwunsch mit anschließender Bezahlung kann an Innovationen gearbeitet werden. So war es leider meistens nur möglich, die tägliche Arbeit zu verfolgen und diese zu dokumentieren, was nicht weniger spannend war.

Der Nutzen, den wir aus dem Projekt zogen, zeigte sich in vielen Bereichen. Beispielsweise bekamen wir ein besseres Materialverständnis durch den eigenen Umgang mit den jeweiligen Rohstoffen. Zudem wurde uns natürlich auch von den Handwerkern selbst viel über die Eigenschaften und das unterschiedliche Verhalten der Materialien erklärt. Ebenfalls wurde unser ökonomisches Bewusstsein, bezogen auf das verschwenderische westliche Denken und die westliche Effektivität durch die Handwerker, geschärft. Als Beispiel kehrte der Kachelmacher jedes kleinste bisschen Staub auf, der bei der Produktion entstanden war, um diesen dann in ein Gefäß mit Wasser zu

schütten. Zu einem späteren Zeitpunkt mischte er genau diesen „Dreck“ in seinen Ton und fand somit sogar für seinen eigentlichen Abfall Verwendung. Durch diese tieferen Einblicke in deren tägliche Arbeitssituation, sammelten wir auch viele Inspirationen für unterschiedliche neue Ideen, die wir nach Abschluss dieses Projekts weiter ausarbeiten möchten. Am interessantesten für uns als Gestalter war allerdings die Möglichkeit zu beobachten, wie der Handwerker selbst seine Produkte entwarf und weshalb er sie so aussehen ließ. Denn ein Grundstein der Idee dieses Projekts bestand aus dem Fakt, dass der Berufszweig des Produktdesign ursprünglich aus dem des Handwerkers entstanden ist. Früher war es ausschließlich der Handwerker, der sich Gedanken über die Gestaltung eines Entwurfs, dessen Konstruktion und Herstellung machte. Heute existieren viele Studiengänge, die sich mit genau diesen und weiteren Bausteinen der Entstehung eines neuen Produktes befassen. Für uns war es eine unbezahlbare Möglichkeit diese Unterschiede eigens zu erfahren und für uns neue, eigentlich alte Arbeitsweisen kennen zu lernen.

**Besonderer Dank
geht an...**

Michael & Emma Henning
Calin Kasper
Werner Aigner
Dumitru & Valeria Sofonea
Johann Sofonea
Sofrin Sofonea
Ioan Nistor
Helmut
Traian Calderau
und seiner Familie
Georghe Lascu
Istvan & Matei Gabor
Iulian Parau
Mihaela Gata
Nicolae Prode
und seiner Familie
Denisa
Radu Ilies & Familie
Simon Prutianu-Toparcean
und seiner Familie
Prof. Barbara Schmidt
Prof. Peter Naumann
Jonas Arndt
Churchfortress e.V.
Agnes & Peter Bonfert
Karl-Heinz Bohn
Günter Sönning
Thomas Wolf

