

Gartenmobiliar



Historische Gartenbänke aus Holz

Kurt Donner, Klassische Gartenmöbel, Berlin

Während des Klassizismus und des Biedermeier waren es vor allem die in großer Vielfalt anzutreffenden Garten- und Parkbänke, die mit ihrer Formschönheit und Ausdrucksfülle das Landschaftsbild bereicherten und ihrer Umgebung eine besondere Atmosphäre von oft malerischer Wirkung verliehen. In den ersten zwei Jahrzehnten des 20. Jahrhunderts erlebten diese stilprägenden Bankformen eine Renaissance. Der Einfluss gartenkünstlerischer Bestrebungen, die Vielzahl der Formenerschöpfungen und der auf hohem Niveau arbeitenden Holzwerkstätten führte zu einer großen Beliebtheit und Verbreitung der hölzernen, zumeist weiß gestrichenen Gartenbank im privaten wie auch im öffentlichen Bereich.

Wie sehr Garten- und Parkbänke mit ihren ausgewogenen und dekorativen Formen das Erscheinungsbild und den Stimmungsgelhalt ihrer Umgebung mitbestimmen, lässt sich fast nur noch anhand historischer Garten- und Landschaftsbilder nachvollziehen. So entstand bei mir die Idee, klassische Beispiele einer vergangenen Gartenmöbelkultur wiederer-

stehen zu lassen und ein Angebot zu schaffen, das es ermöglicht, historische und anspruchsvoll gestaltete Garten- und Landschaftsanlagen adäquat auszustatten.

Aspekte der Modellerarbeitung, formale und konstruktive Grundlagen, Nachbildungen, aber auch Neuschöpfungen können dann als geglückt angesehen werden, wenn es gelingt, ihnen die Wesens- und Gütermerkmale ihrer mustergültigen, klassischen Vorbilder zu verleihen. Um dies zu erreichen, ist besonders im denkmalpflegerischen Bereich kompromissloses Arbeiten und die Anwendung und Beherrschung traditioneller, handwerklicher Fertigungsmethoden erforderlich. Viele der an den Innenraummöbeln vergangener Tage vorkommenden Stil- und Dekorationselemente wurden, oft unter Zurückstellung praktischer Erwägungen, auf das Gartenmobiliar übertragen. Der bei ihnen anzutreffende gestalterische Reichtum drückt sich u. a. aus durch:

- geschwungene Arm- und Rückenlehnen, die z. T. ineinander übergehen
- geschweifte oder sich nach unten verjüngende Beine
- geometrische, feingliedrige Stabverzierungen, meist im Rückenlehnenbereich
- geschweift ausgesägte Rahmen- und Rückenlehnenbretter
- Kehlungen und Profilierungen

- dekorativ geformte Bein- und Armlehnenabschlüsse
- Verwendung von Schnitzelementen, plastischen Verzierungen, gedrechselten Teilen
- geschwungene und z. T. massiv gearbeitete Seitenwangen

Leider kann man in den seltensten Fällen beim Nachbau eines historischen Gartenmöbelstückes auf ein noch vorhandenes Original bzw. auf davon erhalten gebliebene Reste zurückgreifen. Fast ebenso selten sind genaue Bild- und Fotoansichten aus verschiedenen Perspektiven. Dass die Nachgestaltung eines weniger gut sichtbaren Gartenmöbels lohnenswert ist, zeigt die nach historischem Foto entstandene Bank im Biedermeierstil (Abb. S. 74). Nachbauten dieser Art setzen beim „Nachschöpfer“ ein sicheres Formgefühl und die Kenntnis der handwerklichen Umsetzungsmöglichkeiten voraus. So können an scheinbar nebensächlichen Bestandteilen vorgenommene, geringe Maßveränderungen, wie zum Beispiel Sprossenquerschnitte und -längen sowie deren Abstände zueinander die Gesamtwirkung einer Bank beeinträchtigen.

Der Vorteil handwerklicher Arbeitsweise ist, ein vorgegebenes Bankmodell entsprechend den örtlichen Gegebenheiten und unter Berücksichtigung der individuellen Wünsche des Auftraggebers in

Gartenmobiliar



verschiedenen Größen- und Ausführungsvarianten herstellen zu können. Während einige Bankmodelle durch ihre Formgebung weitgehend auf eine bestimmte Größe festgelegt sind, lassen sich viele Bänke aufgrund ihres regelmäßigen Aufbaus unterschiedlich groß herstellen oder auch als Rund- oder Eckbank anlegen. Unabhängig von den räumlichen Verhältnissen am Aufstellungsort gibt es auch für diese regelmäßig aufgebauten Bänke ein Größenoptimum, von dem nicht beliebig abgewichen werden sollte. Insbesondere führt die Verkleinerung der früher häufig anzutreffenden großen, repräsentativen Bänke von zwei bis drei Meter Länge und mehr zu einer deutlichen Einbuße ihrer Wirkung.

Neben dem Entwurf entscheidet die Auswahl der eingesetzten Materialien (Holz, Beschichtungsmittel) und die handwerkliche Aus-

führung über die Qualität des fertigen Möbelstückes. Bei der tischlermäßigen Fertigung einer Holzbank von solider und stabiler Beschaffenheit muss der sauberen Ausführung fester Zapfen- und absolut dicht schließender, wasserfester Leimverbindungen eine besondere Beachtung geschenkt werden. Je nach Größe der Bank sollten die tragenden Rahmenhölzer und die längs verlaufenden Bretter der Rückenlehne eine Mindeststärke von 30 mm haben und die Sitzbretter und Sprossen der Rückenlehne nicht dünner als 25 bzw. 15 mm sein. Alle Holzkanten müssen ausreichend abgerundet sein (Kantenradius 2 bis 3 mm, Sitzbrettkanten mind. 5 mm), nicht nur der angenehmeren Optik und Oberflächenbeschaffenheit wegen, sondern um bei Farb- und Lasuraufträgen im Kantenbereich eine ausreichende Schichtdicke des Beschichtungsmaterials zu erreichen.

Zu den heimischen Hölzern mit der größten natürlichen Dauerhaftigkeit gehört das Holz der Robinie und das der Eiche sowie das unter den Nadelhölzern härteste und witterungsbeständigste Holz der Lärche. Kiefern- und Douglasienholz ist ebenfalls gut für die Verwendung im Freien geeignet, sollte aber zusätzlich durch Holzschutzmittel und wasserabweisende Beschichtungen geschützt werden. Eichen- und Kiefernholz war, unter anderem wegen seiner guten Verfügbarkeit, das am häufigsten im Gartenmöbelbau früherer Tage verwendete Material. Aus Gründen der Authentizität und aus ökologischer Sicht gelangen vorrangig die genannten heimischen Hölzer zu Verarbeitung. Erste Voraussetzung für die Beständigkeit der aus ihnen gefertigten Gartenmöbel ist die Auswahl bester Holzqualitäten, ein maximaler Feuchtigkeitsgehalt von 12 Prozent über den gesamten Holz-



Rekonstruierte Bank nach einem Entwurf von Hermann Mothesius, Länge 2,2 m

querschnitt und die materialgerechte Verarbeitung des Holzes unter weitgehender Einbeziehung der Möglichkeiten des konstruktiven Holzschutzes (natürlicher Wasserabfluss).

Die zu allen Zeiten bevorzugte Farbe für eine formschöne und ausdrucksvoll gestaltete Garten- und Parkbank ist Weiß. Diese Farbgebung und gelegentlich verwendete helle Abstufungen von Grau, Beige und Ockergelb lassen die anmutige Form bzw. die vielfach anzutreffende grafische Struktur einer Bank deutlich hervortreten. Ihre dekorativ vornehme und freundliche Wirkung wird inmitten der grünen Umgebung des Gartens zusätzlich gesteigert.

Weniger häufig wurden in der Vergangenheit daher Farben verwendet, die die Bank im Erscheinungsbild einer Anlage eher zurücktreten ließ, wie Grün in ver-

schiedenen Helligkeits- und Farb-abstufungen (Lind-, Oliv-, Resedagrün, Türkis). Ebenso selten findet man in historischen Abbildungen Sitzbänke in Naturholzfarbe oder mit brauner Farbgebung. Matte oder seidengänzende Lackoberflächen wirken natürlicher und zurückhaltender; im Denkmalpflegebereich werden sie deshalb bevorzugt.

Die auf die Holzbänke aufgetragenen Wasser und Wasserdampf undurchlässigen Decklackierungen unterliegen einer besonders hohen, witterungsbedingten, häufig auch einer starken mechanischen Beanspruchung (im öffentlichen Bereich). In diesem Zusammenhang wird die immer wiederkehrende Frage nach den geeignetsten Anstrichmitteln, der Haltbarkeit der Bänke und dem notwendigen Renovierungsaufwand gestellt, der trotz neu entwickelter Farbsysteme, die anstelle der

Seite 74:
Rekonstruierte Bank im Biedermeierstil,
Länge 2,3 m

Gartenmobiliar



Detail der Muthesius-Bank, Ausführung mit niedriger Armlehne

Seite 77 oben:
Originalgetreu wiederhergestellte Park-
möblierung des Schlossparks Hasenwinkel,
Mecklenburg-Vorpommern; im Bildvorder-
grund die Bank „Kynau“, Länge 1,7 m

unten: Detail der Bank „Kynau“

früher benutzten Ölfarbe eingesetzt werden, nach wie vor bei der Anschaffung von lackierten Holzbänken nicht unterschätzt werden darf. Die heute zur Anwendung kommenden Beschichtungsmaterialien (Kunstharz, Acryl, PU und 2-K-Lacke) besitzen vor allem verbesserte Verarbeitungseigenschaften, wie u. a. hohe Schichtdicken pro Farbauftrag, schnelle Trocknungszeiten, sehr guter Farbverlauf. Außerdem neigen sie weniger zur Vergilbung und Versprödung. In puncto Wetterbeständigkeit sind die Aussagen selbst namhafter Farbproduzenten eher zurückhaltend mit dem Hinweis auf eine Vielzahl der darauf einwirkenden Faktoren.

Einige der wichtigsten Aspekte bzw. Voraussetzungen für eine dauerhafte Holzlackierung im Außenbereich sollen an dieser Stelle genannt werden:

- Verwendung fehlerfreier, trockener Hölzer mit natürlicher Wetterresistenz
- Verarbeitung hochwertiger (zumeist auch hochpreisiger) und bewährter Markenfabrikate als Beschichtungsmittel
- Beachtung der Verarbeitungsvorschriften, besonders in Bezug auf den Schichtaufbau und die erforderlichen Materialschichtstärken (mindestens 110 µ)
- allseitige Kantenabrundungen der Holzbestandteile von mindestens 2 mm

– zusätzlicher Schutz durch Versiegelung der Hirnholzflächen und Abdichtung der Holzverbindungsstellen mit farbverträglichen, dauerelastischen Füllmaterialien (z. B. auf Acryl- oder Polyurethanbasis)

Werden diese Verarbeitungsgrundregeln und die nachfolgenden Wartungshinweise beim Gebrauch der Bänke beachtet, dann kann man davon ausgehen, dass ein Erneuerungsanstrich ca. alle vier Jahre notwendig ist. Verbleibt die Bank im Winter im Freien, wovon in jedem Fall abgeraten werden muss, wird dies alle zwei Jahre erforderlich sein. Im Interesse einer langen Werterhaltung der Bänke ist einer stets intakten Lackbeschichtung besonderes Augenmerk zu schenken, weil bereits geringfügige Lackbeschädigungen zum Eindringen von Nässe in das Holz führen, welche dann ungenügend wieder nach außen durch die vorhandene Lackschicht abdampfen kann. Als Folge des zunehmenden und längerfristig anhaltenden Nässestaus kommt es zu Holzfäulnis. Diese wird vermieden, indem auftretende kleine Lackschäden bei trockenem Wetter umgehend ausgebessert werden. Bei einer bereits länger anhaltenden Durchfeuchtung des Holzes oder bei größeren Lackschäden kann mit den Ausbesserungen oder einer kompletten Neulackierung erst begonnen

werden, nachdem das Holz ausreichend abgetrocknet ist. Um diese Holzdurchtrocknung zu ermöglichen und zu beschleunigen, müssen die Farbschichten an den schadhaften Lackstellen entfernt werden und die Bänke einen trockenen und möglichst warmen Unterstand erhalten.

Soll die Lackierung eines rekonstruierten Möbelstückes konsequenterweise ebenfalls traditionell und vor allem umweltverträglich geschehen, so kann dies wie zu früheren Zeiten mit der altbewährten Ölfarbe (siehe nachfolgendes Zitat) auf der Basis von Leinölfirnis als natürliches Bindemittel (zur Verdünnung dient reines Terpentinbalsam) erfolgen, sofern der hierfür erforderliche zeitliche und finanzielle Mehraufwand nicht gescheut wird. Bei der Erstlackierung ist ein fünf- bis sechsfacher Lackauftrag erforderlich, nach vorheriger Behandlung des rohen Holzes mit einem Einlassgrund aus kalt gepresstem Leinöl. Welche Erwartungen an die Lebensdauer einer nach soliden Prinzipien gebauten Bank gestellt werden können, beschreibt Harry Maasz in dem im Jahre 1926 erschienenen Buch „Kleine und große Gärten“: „... denn bei sachgemäßer, sorgfältiger Konstruktion und gewissenhaftem Farbanstrich ist eine zierliche, leichte Bank so haltbar wie eine schwere ... Das beweisen die entzückenden Bänke des 18. Jahr-



hunderts, die noch heute im tadellosen Zustand vorhanden sind und trotz Wind und Wetter ein Jahrhundert überdauern."

Die Spezialisierung auf dem Gebiet historischer Gartenausstattungen – neben Garten- und Parkmobiliar werden auch Zäune, Spalierre, Pergolen etc. renoviert und rekonstruiert – und die Zusammenarbeit mit Landschaftsarchitekten und Vertretern der Gartendenkmal-

pflege führte zu einer ständigen Erweiterung des Leistungskataloges und Fertigungsprogrammes unserer Firma. Dabei bilden Sitzbänke „alter“ und „neuer“ Prägung weiterhin den Hauptanteil dieses Angebotes, wobei zunehmend auch mustergeschützte Neuentwürfe, meist unter Verwendung überlieferter Stil- und Formelemente, in das Angebot aufgenommen werden. Der Firmenprospekt gibt eine Übersicht von ca. 60 Grundmodellen. Dieses Material kann Landschaftsplanern und passionierten Garten- und Gartenmöbelliebhabern als Anregung für die Verwirklichung eigener gestalterischer Ideen und Vorstellungen zur Verfügung gestellt werden.

Darüber hinaus ist bei der Suche nach dem passenden Garten- oder Parkmobiliar auch die Einsichtnahme in das umfangreiche Bildarchiv unserer Firma möglich. Im Idealfall können vor der Real-

sierung eines Vorhabens Bildquellen oder erste Entwurfsskizzen zur Verfügung gestellt werden, die den Ausgangspunkt für die sich anschließende konstruktive und handwerkliche Umsetzung bis hin zum Musterstück, bilden. Wie lohnenswert eine von Anfang an bestehende Zusammenarbeit dieser Art sein kann, bezeugen in schöner Weise die Ausstattungen diverser wiederhergestellter denkmalgeschützter Landschaftsanlagen und Schlossgärten wie die Schlossparkanlagen von Schwerin, Dargun und Hasenwinkel, Mecklenburg-Vorpommern, von Schweinsburg, Sachsen, der Schlosspark Benrath, Nordrhein-Westfalen, der Landschaftsgarten in Bad Muskau, Brandenburg, und die Ausstattung des Universitätsklinikums Rudolf Virchow und der Charité in Berlin.



Gartenmobiliar



Klassische Gartenbänke aus England

Andrew Crace, English Garden Furniture, Much Hadham, Großbritannien

Vor rund fünfundzwanzig Jahren begann Andrew Crace in seiner Werkstatt in Much Hadham, Hertfordshire, Gartenmöbel herzustellen. Diese Möbel waren zunächst nur für seinen eigenen Bedarf bestimmt, da er mit dem marktüblichen Mobiliar nicht zufrieden war. Entweder konnte die Material- oder Verarbeitungsqualität, die Formgebung oder Bequemlichkeit seine Ansprüche nicht erfüllen. Aus den ersten wenigen Gartenbänken und -stühlen entstand im Jahr 1980 die Firma Andrew Crace English Garden Furniture, die inzwischen über ein Sortiment von 160 verschiedenen Möbeln verfügt.

Die frühesten Entwürfe von Andrew Crace weisen asiatische Einflüsse auf. Anregungen übernahm er von Arbeiten seines Vorfahren Frederick Crace, der um 1818 den Musikraum des Brighton Pavillon für den damaligen Prinzregenten und späteren George IV. mit Chinoiserien ausstattete. Auch Reisen nach Indien und Japan Anfang der 80er Jahre bestärkten seine Faszination für die Formsprache dieser Kulturen. Die Gartenmöbel, die in diesen Jahren entstanden, zeigen ornamentale Elemente der indischen, nepalesischen oder japanischen Architektur. Beispiel hierfür ist die so genannte Edo-Kollektion ein-, zwei- und dreisitziger Bänke, die die Form einer Holzbalustrade der Katsura-Imperial-Villa in Kyoto widerspiegelt (Abb. S. 72).

Neben asiatischen Vorbildern greift Andrew Crace immer wieder auch traditionell englische Ent-

würfe auf, die er beispielsweise hinsichtlich der Bequemlichkeit leicht verändert, um heutigen Ansprüchen gerecht zu werden. Unter den Vorbildern finden sich die Windsor-Möbel der Viktorianischen Zeit mit den typischen hohen Rückenlehnen oder auch die schlichten Bänke und Stühle, die J. P. White aus Bedford Anfang des 20. Jahrhunderts entworfen hatte. Historische Möbel, die in Gemälden, Zeichnungen und Fotografien abgebildet sind, dienen Andrew Crace häufig auch als Anregung für die Entwicklung neuer Gartenmöbel. Außerdem stellt die gelegentliche Zusammenarbeit mit Landschaftsarchitekten, die für eine bestimmte Garten- oder Parkgestaltung ein passendes Gartenmobiliar benötigen, immer wieder eine neue gestalterische Herausforderung dar.

Eine besondere und unverwechselbare Crace-Bank der letzten



Jahre ist die Schubkarrenbank, eine praktische und ungewöhnliche Idee, dem Gartenfreund Transport von Gartengeräten und Ausruhmöglichkeit in einem zu bieten. Außerdem kann der Sitz, ohne schwer tragen zu müssen, an verschiedene beliebte Orte im Garten geschoben werden, je nachdem wie der Sonnenstand es empfiehlt.

Außergewöhnlich und immer Blickfang im Garten sind auch die Rundbänke, deren Vorbilder im Park von Versailles zu finden sind und die einen kreisförmigen Sitzplatz oder gerundeten Terrassenabschluss harmonisch gestalten und zugleich betonen können. Auch diese Bänke gibt es in verschiedenen gestalterischen Variationen, Größen und wie bei den Baumbänken auch, mit unterschiedlichen Radien. Die Baumbänke weisen eine besondere Konstruktion auf, um auf die hintere

ren Beine verzichten und so das Wurzelwerk des Baumes schützen zu können.

Andrew Crace beschäftigt heute mehrere hoch qualifizierte Schreiner in Much Hadham. Besonderer Wert wird in dieser Werkstatt auf die handwerkliche Qualität, die Materialästhetik, die Klarheit der Form und Konstruktion gelegt. Es sind formal einprägsame Möbel, unabhängig davon, ob sie sehr schlicht geometrisch oder ornamental verziert sind. Die leicht gerundete Sitzfläche und die meist hohen Lehnen der Bänke und Stühle tragen sehr zur Bequemlichkeit dieser in ihrer Konstruktion anspruchsvollen Sprossen- und Lattenmöbel bei. Die Gartenmöbel werden aus dem harten Irokoholz und seit diesem Jahr auch aus englischer Eiche angefertigt. Das Irokoholz stammt aus kontrollierten und zertifizierten Anpflanzungen Westafrikas. In seiner

Holzqualität ist es dem Teakholz sehr ähnlich. Es ist ein äußerst witterungsbeständiges, dauerhaftes Holz, dessen Farbe sich im Freien mit der Zeit zu einem wunderbaren Silbergrau wandelt. Farbige Variationen der Gartenmöbel sind neben Weiß verschiedene Grün-, Blau- und Grautöne, immer sanfte unaufdringliche Farben, die mit den Farben des Gartens harmonisieren.

Gartenmobiliar



Funktional und ergonomisch – englisches Gartenmobiliar

Gaze Burvill, Alton,
Großbritannien

Simon Burvill und Christian Gaze gründeten 1992 ihre eigene Firma in Alton, Hampshire, mit dem Anliegen, handwerklich und ästhetisch ansprechende Holzmöbel für den Garten anzufertigen. Sie hatten beide eine Ausbildung an dem von John Makepeace gegründeten Parnham Trust und am Hooke Park College in Beaminster, Dorset, absolviert.

Die Gartenmöbel, die seit nun zehn Jahren in der Werkstatt Gaze Burvill hergestellt werden, fallen durch ihre betont schlichte, schön geschwungene Linienführung auf. Zugleich sind die Sitz- und Liegemöbel äußerst rückenfreundlich und sehr be-

quem. Dieser Aspekt ist ein zentrales Anliegen der Werkstatt, um das Sitzen oder Liegen im Garten wirklich zum Genuss werden zu lassen.

Es wird nur ausgewähltes Eichenholz verarbeitet, das aus alten, teilweise seit über 450 Jahren bewirtschafteten und immer wieder aufgeforsteten europäischen Waldbeständen stammt. Dieses Holz eignet sich hervorragend für Gartenmobiliar, da es zu den dauerhaftesten und witterungsbeständigsten Holzarten zählt. Deshalb wurde es früher auch als Material für den Schiffsbau oder in England für die Holzbauten der Tudors verwendet.

Für den Bau von Möbeln eignet sich Eichenholz auch deshalb besonders gut, weil es sich über Dampf biegen lässt und man auf diese Weise die sanften Schwünge der Stuhl- und Banklehnen her-

stellen kann. Es ist ein Holz von großer Schönheit und Ausstrahlung, dessen Farbton sich unter Einfluss der Witterung zu einem sanften Silbergrau verändert. In der Werkstatt Gaze Burvill wird die Oberfläche entweder nur gewachst oder nach einer alten Handwerkstechnik mit Ammoniak behandelt, das das Tannin auslaugt und das Holz schneller silbrig werden lässt. Die Unterschiede in der Maserung des Holzes und die handwerkliche Bearbeitung machen jedes Gartenmöbel zu einem Einzelstück.

Die Exempla zeigt ein Ensemble, das aus dem Tisch „Mead“, Stühlen und einer Bank der „Court and Cloister Seats“ besteht. Bei dieser Zusammenstellung sieht man, wie gut sich die verschiedenen Möbel kombinieren lassen. Der Tisch „Mead“ wird in Ausführungen für sechs bis vierzehn Personen angefertigt. Die Schmal-



Gartenmöbel „Meander“

seiten der Tischplatte sind abgerundet und die Tischbeine sind so weit nach innen gestellt, dass sie nicht stören können.

Die Stühle und die zwei- bis fünf-sitzigen Bänke der „Court and Cloister Seats“ besitzen weit gebogene Rückenlehnen, die den Rücken förmlich umarmen und zugleich stützen. Auch die Sitzfläche ist in ihrer Form dem Körper angepasst und die Abrundung der vorderen Kante verhindert ein Einschnellen in die Kniekehlen. Jedes Detail ist durchdacht und von dem Anspruch an größtmögliche Bequemlichkeit geleitet, sodass man letztendlich das Gefühl hat, nicht auf, sondern wirklich in diesen Möbeln zu sitzen.

Ein besonderes Gartenmöbel ist „Meander“, ein „Sitz für Verliebte“. Man sitzt sich ganz nah und direkt gegenüber und die gemeinsame Armlehne lädt zum „Händ-

chenhalten“ ein. Natürlich kann die geschwungene und verbindende Armlehne auch als Ablagefläche für ein Buch oder ein Glas dienen. Diese Stuhlkombination wird immer einen besonderen Blickfang im Garten darstellen.

Die Firma Gaze Burvill beschäftigt heute sieben Handwerker und bildet regelmäßig junge Schreiner aus. Einer der größten Aufträge der letzten Jahre war, für die Gartenschau der Royal Horticultural Society in Wisley ein neues Gartenmobiliar zu entwerfen und zu bauen. Diese Ausstattung ist heute unter der Bezeichnung „The Broadwalk Seat“ in das Sortiment von Gaze Burvill aufgenommen.

Gartenmobiliar

Gartenmobiliar aus Gusseisen

Kunstgießerei Lauchhammer,
Niederlausitz

Ein Gespräch mit Ullrich Kühne

Die Kunstgießerei Lauchhammer, in der Niederlausitz zwischen Berlin und Dresden gelegen, war die erste Gießerei in Deutschland, die Eisen als Material für den Kunstguss verwendete. Der Lauchhammer war im Jahr 1725 errichtet worden, nachdem man in diesem Gebiet große Raseneisenerzvorkommen gefunden hatte. Das phosphorhaltige, dünnflüssige Roheisen eignete sich ideal für den Formguss. Heute werden in der Kunstgießerei Lauchhammer nach historischen und zeitgenössischen Entwürfen Denkmale, Brunnen, Glocken, Kleinplastiken, Schrifttafeln und Beschläge aus Bronze, Messing und Eisen hergestellt. Ein Spezialgebiet sind die nach historischen Vorlagen gegossenen Gartenmöbel.

Die in der Exempla gezeigten Eisengussmöbel gehen auf Entwürfe Karl Friedrich Schinkels zurück, die er 1830 für die Römischen Bäder des Potsdamer Parks anfertigte. Diese Möbel sind wohl die bekanntesten Beispiele für Schinkels Tätigkeit als formprägender und stilbildender Entwerfer für alle Bereiche des



Handwerks – eine Aufgabe, die ihn neben seiner Tätigkeit als Architekt und Maler, besonders interessierte und am Herzen lag. Wurden diese Möbel denn von Anfang an in der Kunstgießerei Lauchhammer gegossen?

Ursprünglich ließ Schinkel diese Entwürfe in der königlichen Eisengießerei in Berlin ausführen, da er vom preußischen König selbst ab 1810 beauftragt war, Gartenmobiliar aus Gusseisen zu entwerfen. Neben Stühlen, Bänken und Tischen waren das auch Blumen- und Vasenständer, Büsten etc. Die in der Exempla gezeigten Eisengussmöbel wurden nach kurzer Zeit auch von anderen Hütten gegossen. Ihre Formgebung und das geschwätzte Eisen passte ideal zum klassizistischen Baustil. So entwickelten sich diese Modelle zu den beliebtesten Eisengussmöbeln, die man in sehr vielen Gärten der preußischen Schlösser

und Herrenhäuser dieser Zeit fand und die den Charakter dieser Gärten auf unvergleichliche Weise prägten. Einige der Originale blieben im Märkischen Museum Berlin erhalten. Die Kunstgießerei Lauchhammer hatte zu Zeiten der DDR Abgüsse der Museumsstücke genommen, um Repliken für den Palast der Republik anzufertigen. Nach diesen Vorlagen gießen wir heute die Eisenmöbel von Schinkel.

Vergleicht man diese Potsdamer Entwürfe Schinkels mit anderen Gusseisenmöbeln des frühen 19. Jahrhunderts, fällt die relativ schlichte Formensprache und die Reduzierung des Materials auf – Aspekte, die vielleicht auch erklären, warum gerade diese Möbel auch heute noch gefragt sind.

Schinkel hat die Möglichkeiten des Materials Gusseisen und seiner Verarbeitung hervorragend gekannt. Dieses Wissen ist neben der formalen Sicherheit, die Schinkel besaß, die Grundlage seiner Entwürfe. Auf diese Weise entstanden materialgerechte und in ihrer Funktion und Form sehr stimmige Entwürfe. Durch den statisch günstigen Doppel-T-Querschnitt des Gestells lässt sich der Materialverbrauch und damit das Gewicht aufs Äußerste reduzieren. Die Sitzflächen der Stühle werden auf einfachste Weise aus gereiht-

ten Rundstäben gebildet. Schinkel erreichte eine Feingliedrigkeit und Qualität in der Linienführung, die im Vergleich zu anderen, sehr dekorativen Gusseisenmöbeln einzigartig für seine Zeit ist.

Können Sie kurz die Herstellungsweise der Eisengussmöbel erläutern?

Wie im 19. Jahrhundert auch werden die Einzelteile der Möbel entweder im traditionellen Wachs-ausschmelz- oder im Sandgussverfahren angefertigt. Die Tischbeine stellt man im Wachs-ausschmelzverfahren her. Ein Wachsmo- dell wird in einer Negativgipsform geformt und in allen Details genauestens überarbeitet, bevor es in die Gussform kommt. Anschließend wird das Wachs aus der Gussform herausgeschmolzen und in den so entstandenen Hohlraum das 1450°C heiße, flüssige Eisen eingefüllt. Flache Teile wie die Lehnen und Seitenteile der Stühle und Bänke sowie die Tischplatte werden dagegen im Sandgussverfahren hergestellt. Ein Positivmodell wird in den Formsand gedrückt, um eine Negativform zu erhalten. Diese wird mit einem Gegenstück verschlossen. Über Gusskanäle gelangt das flüssige Eisen in den Hohlraum. Nach dem Erkalten trägt der Ziseleur alle Grate ab. Anschließend werden die Teile montiert, mit einer korrosionsbeständigen Grundie-



rung und einem schwarzen Lack vor Rost geschützt.

Die Kunstgießerei Lauchhammer hat durch ihr langes Bestehen und das Fortführen der historischen Form- und Gießverfahren eine Tradition der Handwerkskunst erhalten, die auch für Denkmalpflege und Restaurierung interessant sein dürften.

In den letzten zehn Jahren seit der Privatisierung der Kunstgießerei hat sich die Vielfalt der Arbeiten, die ausgeführt wird, nochmals erweitert. Gerade die Denkmalpflege ist dabei ein wichtiger Auftraggeber. 1994 wurde wieder mit dem Glockenguss im Lehtschablonenverfahren begonnen und auch die Metallrestaurierung wird ein immer wichtigeres Aufgabenfeld. Viele der heute restaurierungsbedürftigen Metallsulpturen in ganz Deutschland sind in Lauchhammer entstanden. Nicht nur

Schinkel, sondern fast alle bekannten Künstler des 19. Jahrhunderts, z. B. auch Schadow oder Thorvaldsen, ließen ihre Skulpturen in Lauchhammer gießen. Heute bekommt die Kunstgießerei häufig den Auftrag, diese Arbeiten zu restaurieren oder auch neue Abgüsse anzufertigen. Es wurden natürlich durch alle Zeiten hindurch Gussmodelle aufbewahrt, es sind inzwischen ungefähr 2500, die heute einen unschätzbaren Wert darstellen! Dieser Wert verpflichtet andererseits dazu, auch weiterhin diese Tradition zu erhalten. Unter dieser Zielsetzung ist nach der Wende in Lauchhammer ein Verein gegründet worden. Inzwischen besteht ein Kunstgussmuseum, das viele Modelle und auch Gussformen zeigt und sich auch um Pflege und Restaurierung der Modelle und Gussformen kümmert. Man versucht nun, gemeinsam eine Stiftung ins Leben zu rufen, um in Lauchhammer eine Aus- und Weiterbildungsstätte für Kunstguss und Restaurierung zu errichten und auf diesem Wege Kontinuität und Tradition zu erhalten.

Pflanzgefäße



Klassische englische Pflanzgefäße

Whichford Pottery, Whichford, Großbritannien

Seitdem im späten 17. Jahrhundert die Gartenbaukunst in England populär wurde, besitzt sie einen besonderen Stellenwert in der englischen Kultur. Durch die Arbeit des National Trust, der neben den Schlössern und Landhäusern auch die Gärten des alten englischen Adels verwaltet und pflegt, ist es gelungen, viele der historischen Gartenanlagen zu erhalten. Diese Gärten stellen heute den Inbegriff einer gepflegten europäischen Gartenkultur dar, die nicht nur die gestalterische Gesamtkonzeption, sondern auch die Accessoires des Gartens umfasst. Beispiel dafür sind die in der Exempla gezeigten Pflanzgefäße der Whichford Pottery, die die englische Auffassung von Gartenkunst und Handwerk von höchster Qualität, verbunden mit einer lebendigen Tradition präsentieren.

Jim Keeling, der Gründer der Whichford Pottery, stammt aus einer Gärtnerfamilie. Nachdem er Archäologie und Geschichte in Cambridge studiert hatte, begann er seine Ausbildung als Töpfer in einer Werkstatt, die auf die Anfertigung von Pflanzgefäßen spezialisiert war. Für ihn bedeutete das ei-

ne glückliche Wiederbegegnung mit vertrauten Dekoren und Formen, da er als Kind oft in einem Geräteschuppen gespielt hatte, wo ihm alte Blumentöpfe als Baumaterial für seine Höhlen dienten.

Die Töpferei in Wrecclesham, Hampshire, eine der letzten Werkstätten für traditionelle Pflanzgefäße, war 1874 von Absalom Harris gegründet worden. Ungefähr einhundert Jahre später, 1976, gründete Jim Keeling seine eigene Töpferei in Whichford, Warwickshire, in einem Tal am nördlichen Ende der Cotswold Hills. Er spezialisierte sich auf handwerklich hergestellte, traditionelle englische Pflanzgefäße für den Garten. Nach und nach vergrößerte sich die Werkstatt. Heute arbeitet Jim Keeling mit einem Team von 20 hervorragenden Drehern und Modellierern.

Das Bewusstsein für die Kontinuität der Tradition ist wichtig, will man die Arbeit der Whichford Pottery verstehen. Die flachen Samenschaalen, die hohen konischen Gefäße oder die Rhabarberglocken sind keine Kopien, sondern Teil einer ungebrochenen Linie der Produktion, die sich über Hunderte von Jahren erstreckt. Natürlich ändern sich Details, aber die Ausstrahlung dieser Pflanzgefäße wird klassisch englisch bleiben. Diese Haltung schließt neues modernes Design nicht aus, was man an der Vielfalt

der Produkte sieht. Jim Keelings Ziel war bei der Werkstattgründung, und so ist es auch heute noch, den Whichford-Gefäßen diese ästhetische Ausstrahlung zu geben, die mit der Tradition der englischen Töpferei eng verbunden ist.

Um diese Kontinuität der handwerklichen Tradition zu erreichen, ist eine fundierte und qualitätsvolle Aus- und Fortbildung notwendig, die Jim Keeling mit seiner mehrjährigen Beteiligung an verschiedenen, von der EU initiierten Projekten unterstützte. Zur Zeit werden in Whichford nicht weniger als fünf Lehrlinge ausgebildet, einer von ihnen ist Jim Keelings ältester Sohn Adam Keeling. Die erfahrenen Handwerker der Whichford Pottery weisen eine erstaunliche Bandbreite von Fertigkeiten auf, die sie sich im Laufe vieler Jahre erworben haben. Die Gefäße werden entweder auf der Töpferscheibe frei gedreht oder wie die ovalen und rechteckigen Tröge, die großen Vasen und Pflanztöpfe in Gipsformen von Hand ausgeformt, eine Technik, die bereits die alten Römer verwendeten. Anschließend werden die frei modellierten Dekore auf das Gefäß garniert bzw. die ausgeformten Gefäße in den Details nachbearbeitet. Alle Herstellungsschritte vom Drehen bzw. Formen, Dekorieren, Trocknen bis zum Brennen können bei einem großen

Pflanzgefäße



Gefäß bis zu sechs Wochen benötigen.

In der Werkstatt arbeiten allein sechs Dreher, die auf mehr als zwei Jahrzehnte Erfahrung zurückblicken können. Jim Keeling selbst hat mindestens dreißig Jahre gedreht in einer Technik, die im 19. Jahrhundert perfektioniert wurde und die er von Reginald Harris, dem Urenkel von Absalom Harris, erlernte. Hätte Jim Keeling diese Arbeitstechnik nicht in Whichford an seine Mitarbeiter überliefert, wäre sie wahrscheinlich mit dem Ende der Töpferei in Wrecclesham verschwunden.

Aber wenn über fünf Tonnen Ton pro Woche zu qualitativ hochwertigen Pflanzgefäßen verarbeitet werden sollen, ist eine perfekte Technik allein nicht ausreichend – genauso wichtig ist dafür der Teamgeist in der Werkstatt. Im wahrsten Sinne des Wortes ist Whichford Pottery

ein Familienbetrieb. Alle Mitarbeiter sind Verwandte oder Freunde, die meistens auch eine ausgeprägte und lange Beziehung zu dieser Region, zu der Werkstatt und zu der hier gepflegten Tradition besitzen; Aspekte, die es auch möglich machen, im handwerklichen Arbeiten eine lange Tradition lebendig zu erhalten und weiterzuführen.

Ein weiteres Qualitätszeichen der Whichford-Gefäße ist das Material, aus dem sie geformt sind: Es ist ein ungewöhnlich widerstandsfähiger, frostsicherer Ton, der es dieser Werkstatt ermöglicht, zehn Jahre Garantie gegenüber jeglichen Witterungsbedingungen zu geben. Dieser Ton ist eine spezielle Mischung von unbehandelten Materialien der Region, die nach einem eigenen Rezept in der Whichford Pottery hergestellt wird. Beim Brennen verwandelt sich seine Farbe zu einem kräfti-



gen Orange, das im Laufe der Jahre sehr schön verwittert und eine unverwechselbare Patina erhält.

Während der letzten 18 Jahre wurden die Gefäße der Whichford Pottery regelmäßig auf der Chelsea Flower Show ausgestellt und immer wieder mit Preisen ausgezeichnet. Heute schmücken diese Pflanzgefäße Gärten auf der ganzen Welt, man findet sie aber ebenso in berühmten Sammlungen, wie zum Beispiel in der des Buckingham Palace.

Die Vielfalt der Formen, Dekore und Größen, die in Whichford produziert wird, ist enorm. Größte Nachfrage erleben seit Jahren die schlichten, ungeschmückten sowie die Gefäße mit dem Flechtwerkdekor. Am beeindruckendsten sind aber wohl die riesigen barocken Vasen mit einem Durchmesser von über 110 cm und die großen ge-

drehten Gefäße, die einem Umfang bis zu 150 cm besitzen. Viele der großen Gefäße werden als besondere Auftragsarbeiten, oft mit dem Familienwappen des Kunden versehen, ausgeführt.



Pflanzgefäße

Toskanische Terrakotta

Fornace Campo al Sole,
Radda in Chianti, Italien

Die Keramikwerkstatt Fornace Campo al Sole liegt in der hügeligen Landschaft der Toskana, nahe bei Siena. Hier werden in traditioneller handwerklicher Arbeit die typischen toskanischen Pflanzgefäße, aber auch Cottofliesen und Ziegelsteine hergestellt.

Die Geschichte der Werkstatt reicht bis in das Jahr 1862 zurück, als auf dem Gut Pianigiani ein erster Brennofen errichtet wurde, in dem man Keramik für den eigenen Bedarf brennen konnte. Das waren zu dieser Zeit Ziegelsteine, Dachziegel und Bodenplatten für Neubauten und Reparaturarbeiten nahe gelegener Güter, aber auch Ölrüge und Pflanzgefäße.

Normalerweise wurden damals die Öfen nahe der Tongruben, die sich meist im Tal befanden, errichtet. Fornace Campo al Sole hingegen baute man auf halber Höhe eines Hügels, da nur dort der Besitzer von seinem Wohnhaus aus den Rauch des brennenden Holzes während des Brandes beobachten konnte. Im Laufe der Jahre wechselten die Besitzer, bis sich 1957 Lorenzo Ruffoli und Marcello Fabbri, die bisher als

Arbeiter in diesem Betrieb beschäftigt waren, entschlossen, eine Gesellschaft zu gründen und die Geschäftsführung der Werkstatt zu übernehmen, um deren Aktivität am Leben zu erhalten. Beide waren damals erst 20 Jahre alt. 1978 gelang es ihnen, den Betrieb zu kaufen. Bis heute gehören sie der Gesellschaft an, in der mittlerweile auch ihre Söhne mitarbeiten.

Tradition ist in der Werkstatt For-

nace Campo al Sole wichtig. Auch heute, fast 150 Jahre nach der Gründung, versucht man, die Herstellungsweise der Terrakotta-gefäße so wenig wie möglich zu verändern.

Das Rohmaterial, die *Terra turichina*, enthält große Mengen an Mineralien in Gesteinsform. Diese Mineralien verleihen der Terrakotta eine große Widerstandsfähigkeit gegenüber witterungsbeding-



ten Einflüsse. Um die *Terra turcina* weiter verarbeiten zu können, müssen die Mineralien aber zunächst zu feinem Pulver zerrieben werden. Früher geschah das manuell mit Spezialwerkzeugen, heute werden mechanische Mühlen eingesetzt. Das Tonpulver wird anschließend mit Wasser vermischt. Nach dem Drehen bzw. Formen und der Trocknungsphase werden die Gefäße, Fliesen oder Ziegel bei einer Temperatur von ca. 1000°C gebrannt. Ziegel werden heute nicht mehr im Holzofen, sondern im Metangasofen gebrannt. Schon aus Gründen des Umweltschutzes verbietet sich der Holzbrand. Außerdem wären auch die Mengen an Brennmaterial, die man heute benötigt, nicht mehr zu beschaffen. Neben Holz brannte man früher häufig mit billigeren Besenkrautbüscheln, die auch eine große Hitze erzeugten, aber man benötigte ungefähr 1000 Büschel für einen Brand.

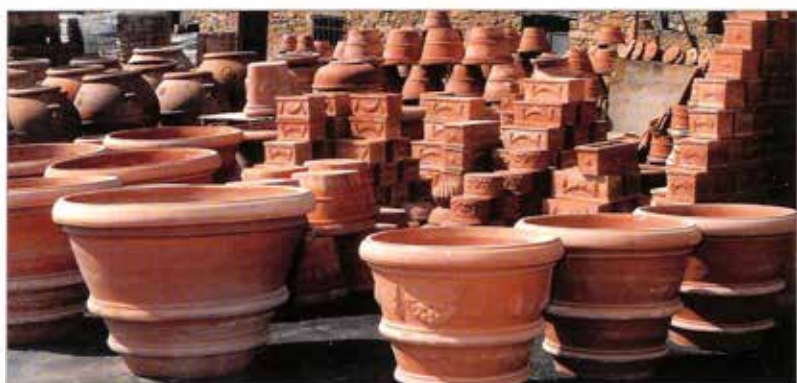
Die Fornace Campo al Sole fertigt eine große Vielfalt an unterschiedlichen Formen und Größen von Pflanzgefäßen, die mit den typischen toskanischen Dekoren geschmückt werden. Es sind vor allem die plastischen, immer symmetrisch angelegten Schmuckmotive der Festons, leicht durchhängende Blumen-, Blätter- und Fruchtgirlanden, und die einzelnen Blüten und Löwenköpfe, die seit



der Zeit der Renaissance auf die Terrakotta appliziert werden.

Die großen Zitronenkübel verwendet man auch heute als Pflanzkübel, um frostempfindliche Pflanzen im Winter zum Schutz in Treibhäuser oder Wintergärten bringen zu können. Die ursprünglich als Ölbehältnisse dienenden Krüge werden heute ebenfalls als Pflanzgefäße genutzt. Durch ihre neue

Funktion als Gartenschmuck werden sie in ihren einstigen Formen erhalten. Die Terrakottagefäße eignen sich durch die besondere Qualität des Tons auch für klimatisch kühlere Regionen.



Pflanzgefäße



Traditionelle Keramik aus Kreta

Nikos Kavgalakis,
Margarites, Kreta

Die Werkstatt des Töpfers Nikos Kavgalakis ist heute die einzige auf Kreta, in der noch nach alter kretischer Tradition große Tongefäße, die *Pithoi*, gedreht werden. Es ist eine Tradition, die seit Tausenden von Jahren besteht und durch zahlreiche Funde der Ausgrabungsstätten von Knossos oder Festos belegt ist. Ganz in der Nähe von Margarites, dem Ort, in dem die Werkstatt von Nikos Kavgalakis liegt, gibt es das alte Kloster Arkadi, in dessen Innenhof man auch einige historische Gefäße finden kann.

Margarites ist eines der früher zahlreichen Töpferdörfer auf Kreta. Die Familie von Nikos Kavgalakis dreht hier seit mindestens

drei Generationen Tongefäße für den Bedarf der Einheimischen, die auch heute noch ihr Olivenöl am liebsten in einem *Pithoi* aufbewahren, da es in diesen Gefäßen eine unvergleichliche Qualität entfaltet. Der Inhalt wird mit einer Wachsschicht und einem Tondeckel abgedeckt, eine Methode, die bereits in minoischer Zeit angewendet wurde, als man in den *Pithoi* auch Feta, Honig, Getreide, Wolle u. a. aufbewahrte.

Neben den gebauchten, zwei- oder dreihenkeligen und bis zu einen Meter hohen *Pithoi* stellt Nikos Kavgalakis auch die traditionellen Vorratsgefäße *Koronaki* und *Sulines* her. Es sind nicht nur die Gefäßformen, sondern auch die Dekore, die von ihm weitergeführt werden. So sind die gebauchten, henkellosen *Koronaki* über den gesamten Korpus, die zylindrischen *Sulines* an Fuß, Lippe und in der Korpusmitte mit dem

typischen plastischen Rillendekor verziert.

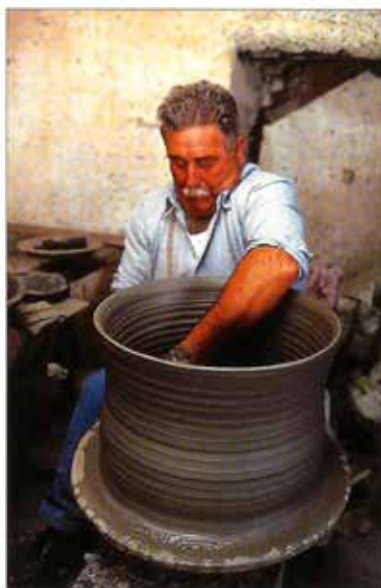
Sämtliche ursprünglich für die Vorratshaltung entwickelten Gefäße werden heute auch als Pflanzgefäße genutzt, die im Garten, auf der Terrasse oder neben der Haustür aufgestellt das unverwechselbare Bild Kretas prägen. Weitere, schon immer auf diese Weise genutzte Pflanzgefäße sind die verschiedenen Formen der *Glastres* und die *Cherulia* mit den zwei übereinander gesetzten kleinen Henkeln an jeder Seite und der schmückenden gewellten Lippe. *Lecanes* wurden ursprünglich als Waschsüsseln genutzt und dienen heute als niedrige Pflanzschalen.

Nikos Kavgalakis stellt die Gefäße nach alter handwerklicher Tradition her. Die über einen Meter hohen Gefäße entstehen auf den alten Töpferscheiben, kleinere

Gefäße auf elektrischen Scheiben. Im Freien sind mehrere, bis zu zehn Drehscheiben aufgestellt, an denen nacheinander gearbeitet wird. Ist ein Arbeitsschritt fertig, wechselt der Töpfer zur nächsten Scheibe. Bis er wieder zum ersten Arbeitsplatz zurückkehrt, ist der Ton ein wenig angetrocknet und das Drehen des Gefäßes kann fortgesetzt werden.

Zunächst wird ein Tonklumpen auf die Scheibe gesetzt und daraus der Gefäßboden geklopft. Auf den Rand des Bodens wird ein dicker weicher Tonwulst aufgelegt, der mit dem Boden verstrichen und etwas mit Wasser beträufelt wird, bevor mit der linken Hand innen und mit der rechten Hand oder einer Formschiene außen das erste Stück des Gefäßes hochgedreht wird. Nachdem der Ton etwas angetrocknet ist, wird der nächste Tonwulst aufgesetzt und ausgedreht. Mit jedem Tonwulst wird der Topf um 20 cm höher und erhält zugleich die entsprechende Aus- oder Einwölbung. Die größten *Pithoi* bestehen aus sechs Stockwerken, dann wird aus einem dünnen Wulst die Lippe gedreht.

Während des Drehvorgangs hält ein Helfer genau nach den Anweisungen des Meisters die Scheibe in Bewegung. Mit einer Formschiene oder einfach mit dem Finger entsteht der Rillen- und



Wellendekor mancher Gefäße. Als Letztes werden die kleinen Henkel, die „Ohren“, angarniert und jedes Gefäß mit Kreuz und Jahreszahl signiert. Nach dem Trocknen werden die Gefäße in einem Gasofen bei 1050°C gebrannt.

Nikos Kavgalakis verwendet Ton seiner eigenen Tongrube. Es ist ein qualitativ hochwertiger, sehr

fetter Ton, ähnlich dem Ziegelton, der beim Brennen sintert und damit vollkommen dicht und witterungsbeständig wird. Das typische dunkle Grau verändert sich beim Brand zu einem hellen Orangebraun. Dieser Ton findet sich überall auf Kreta. Für die anstrengende Zubereitung des Tons beschäftigt Nikos Kavgalakis vier bis fünf Mitarbeiter, auch die Familie hilft oft in der Werkstatt, alle arbeiten ihm zu, denn nur er allein beherrscht die Technik des Drehens dieser großen Gefäße.

Für die Exempla organisierte Stephen Jacobs aus Wegscheid den Beitrag griechischer Pflanzgefäße.



Pflanzgefäße

Gartenkeramik aus der Provence

Jean-Nicolas Gérard,
Valensole, Frankreich

Johannes Peters

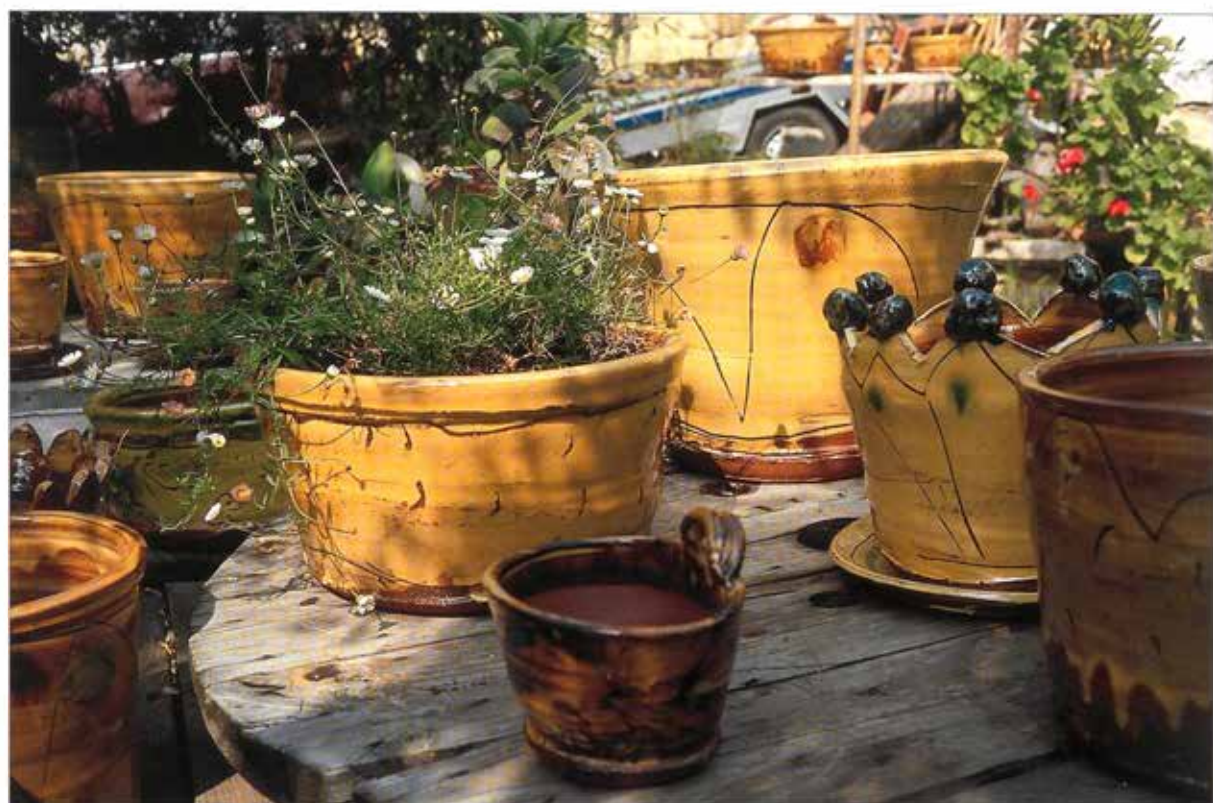
Jean-Nicolas Gérard ist ein Töpfer, wie man ihn sich vorstellt, ein Töpfer aus Überzeugung, der klassischer und moderner gleichzeitig nicht arbeiten könnte. Der Mensch, ganz unspektakulär, ein freundlicher Kerl, etwas bärenhaft Sanftes und Zurückgezogenes hat er an sich. Das Töpfern kam auf der Suche nach seinem Lebensinhalt unvermeidlich zu ihm, auch wenn er sich darüber keinen Plan gemacht hatte, und er gehört zu denen, die diesen plötzlichen geheimen Draht zur Sache entwickeln und von da an immer wieder Gefäße machen, die unvergesslich sind. Wie eine geheime Sprache, die keiner direkt lehrt, die aber plötzlich dennoch funktioniert und so etwas wie eine „Welt der Eingeweihten“ schafft, entsteht diese Sehnsucht nach dem In-der-Arbeit-verstanden-Werden; dieses Schaffen, In-Frage-Stellen, Weiter-Entwickeln, Aufgreifen von Aha-Erlebnissen, Immer-wieder-Umsetzen, Umbauen zu etwas Herrlichem, Wohlbekanntem – und unverwechselbar Eigenen.



Wie das entsteht, wird immer ein Rätsel bleiben, auch wenn man in der Biographie Jean-Nicolas Gérards einige Anhaltspunkte finden kann. 1954 wurde er in Brazzaville im Kongo geboren. Er kam mit sieben Jahren nach Südfrankreich und lebte von da an immer in der Provence. Ab 1975 studierte er an der École des Beaux-Arts, der Kunstakademie von Aix-en-Provence. Er begegnete hier dem Keramiker Jean Biagini, der nach Aufhalten in Japan und USA an der Akademie Demonstrationen vor den Studenten abhielt. Dessen Umgang mit Ton und Feuer, seine Präsenz beim Arbeiten beeindruckte Jean-Nicolas Gérard so, dass er von der Klasse für Weberei in Biaginis Keramikklasse wechselte. Die folgenden eineinhalb Jahre waren eine sehr arbeitsintensive, kreative Zeit, die Biagini als Lehrerpersönlichkeit mit der Haltung „Alles ist möglich! – Suche das Eigenen!“ prägte.

Bereits 1978 gründete Jean-Nicolas Gérard mit Philippe Capron und Pierre Deltombe, ebenfalls Keramiker aus Biaginis Klasse, eine Steinzeugwerkstatt in Lorgues. Mit Paul Salmons und Claire Boggio, die damals in Frankreich bekannt für ihre Irdenware waren, arbeitete er ab 1980 in Lorgues zusammen. In der gemeinsamen Werkstatt stellten sie die im Holzofen gebrannte „Terre vernissée“ her, Irdenware, die mit Schlicker bemalt und anschließend glasiert ist. Diese Technik kam Jean-Nicolas Gérards Bedürfnis nach kraftvollen Formen und einer freien und unmittelbaren Gestaltung sehr entgegen. Neben dem Einzelstück und teilweise sehr großen Gefäßen begann er in dieser Zeit, auch unkonventionelles Geschirr in kleiner Serie herzustellen.

Heute befindet sich die Werkstatt in Valensole und ist seit 1984 mit einem Gasofen ausgestattet.



Jean-Nicolas Gérard benutzt das Verfahren, den Scherben zu reduzieren, und wenn die Glasur schmelze eintritt, zu reoxidieren. Der teilweise schon glasurbedeckte Scherben bleibt reduziert, der Rest wird wieder warmtonig. Dadurch erhalten seine Farben, meist ein helles und dunkles Gelb, Grün, Blau, Braun und Rot, mit dem schimmernden Licht der Bleiglasur und durch die Sensibilität, mit der sie aus den kräftigen, mit Lust gedrehten Formen hervorleuchten, vielfältige Nuancen und eine sehr liebevolle Ausstrahlung.

Jean-Nicolas Gérards Töpfe an sich zu beschreiben, erklärend auf den Punkt zu bringen, fällt schwer. Sein „Handwerkszeug“, die verwendeten technischen Details und Kniffe, der Topf, gedreht, etwas verformt, Spuren der Drehschneide und der Hände, die Engoben, das Malhörnchen und der Pinsel, zufällige Spritzer, Fingerpunkte,

das Ritzen, deutliche oder kleine Spuren, die „Motive“, der Brand – sind alle nicht das Essenzielle, eher schon das Zusammenspiel in der Anwendung dieser Elemente.

Jean-Nicolas Gérard entdeckt seit einiger Zeit all das, was ihm in seinen Töpfen am Herzen liegt, in anderen Bereichen ebenso. Ein in unseren kulturellen Kreisen häufiges Phänomen hat auch vor ihm nicht Halt gemacht: die Liebe zu Afrika. Seit 1993 reist er immer wieder dorthin, fotografiert viel, Details, die Lebensumstände der Leute und meint dazu, dass dieses Menschliche, was man im Fremden so augenscheinlich findet, eigentlich in aller Leben vorhanden ist. Das Bewusstsein darüber liegt ihm am Herzen und er „trainiert“ es: Als Töpfer, als Gärtner, als Gestalter seiner Umgebung. „Ich suche nach der Ganzheit in der Wahrnehmung des Lebens, und wie sich das in meiner Arbeit aus-

drücken kann.“ Besonders anschaulich wird dieses Anliegen, wenn man das Glück hat, die Töpfe Jean-Nicolas Gérards in der natürlichen Umgebung des Gartens zu sehen. Ihr erdiger Charakter, die ungezwungen freien Formen und natürlichen Farben fügen sich vollkommen harmonisch ein.

Dieser „Mann der Hand“, wie ihn Le Guic in einem Artikel nennt, der sich als ganz traditioneller Töpfer sieht (so wie ein heute als traditionell betrachteter Töpfer früher gelebt haben müsste, nämlich modern), denkt, dass er auch Maler sein könnte, oder Bildhauer. Für ihn liegt die Essenz der Arbeit, sein eigenes Ziel, im Aufgeben des Gewohnten, im Herausfinden und Bewusstwerden, dass mehr erlaubt sein kann.



Französische Keramik

Claude Varlan, Prissac,
Frankreich

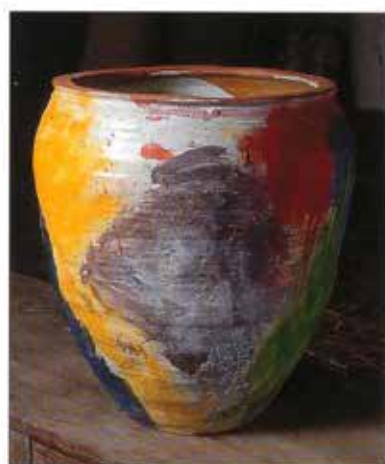
Die Keramik Claude Varlans hat etwas Einzigartiges. Ist man seinen Arbeiten einmal begegnet, wird es in Zukunft genügen, sie mit dem einfachen Satz „das sind Varlans!“ zu charakterisieren. Diese Aussage verweist zum einen auf die unverwechselbare Handschrift seines gesamten Oeuvres, zum anderen beinhaltet sie auch die Wertschätzung, die man heute seiner Keramik entgegenbringt.

Claude Varlan lebt in Prissac auf dem Land in Zentralfrankreich, die nächste, größere Stadt ist Château Roux. Der weitläufige Hof ermöglicht ihm und seiner Familie ein fast autarkes Leben in der „Wildnis“. Wie ein Bauer steht auch er früh auf, arbeitet auf

dem Hof und in der Werkstatt. Bis spät in die Nacht jedoch ist sein Haus voll von im Geiste verwandter Freunde, mit denen über Gott und die Welt diskutiert wird.

Man sieht Claude Varlan die Verbundenheit mit Frankreich und seinem Stück Erde an. Sein Gesicht und seine Hände sind wettergerbt von der Arbeit im Freien und vor dem Holzofen. Erde und Ton, die Malerei, die Poesie und seine Freunde sind sein Leben und sein Reichtum. Sie bedeuten ihm Wurzel und Zukunft seiner Schaffenskraft.

Claude Varlan bezeichnet sich als Handwerker, nicht als Künstler. Es ist sehr beeindruckend, ihn in der Werkstatt zu erleben: wie er seine Gefäße dreht, sie berührt, über sie spricht, und dabei scheint er, mit der Empfindsamkeit eines Dirigenten, die Luft zu modellieren.



Jede Vase ist ein Einzelstück. Es sind immer große Gefäße, hoch gebranntes Steinzeug, das nach alter französischer Tradition im Holzofen gebrannt wird. Claude Varlan dreht die Gefäße in bewusst einfachen Formen. Er schüttet und spritzt die Farbe auf, erzeugt Farbkontraste, Lichtzonen, stört oder vertieft diese. Das Brennen im Holzofen fügt Überraschendes hinzu, wenn beispielsweise Salz während des Brennens in den Ofen geworfen wird oder an der Ofenwand haftende Glasurreste sich in der Hitze verflüssigen und auf die Gefäße tropfen: Das sind die „Tränen des Ofens“, „larme de four“, wie der Franzose sagt.

Auf diese Weise entsteht eine expressive, zugleich poetische Farbgestaltung von unglaublicher Ausstrahlungskraft, die an die großen abstrakten Expressionisten der Malerei erinnert. Im Garten aufge-



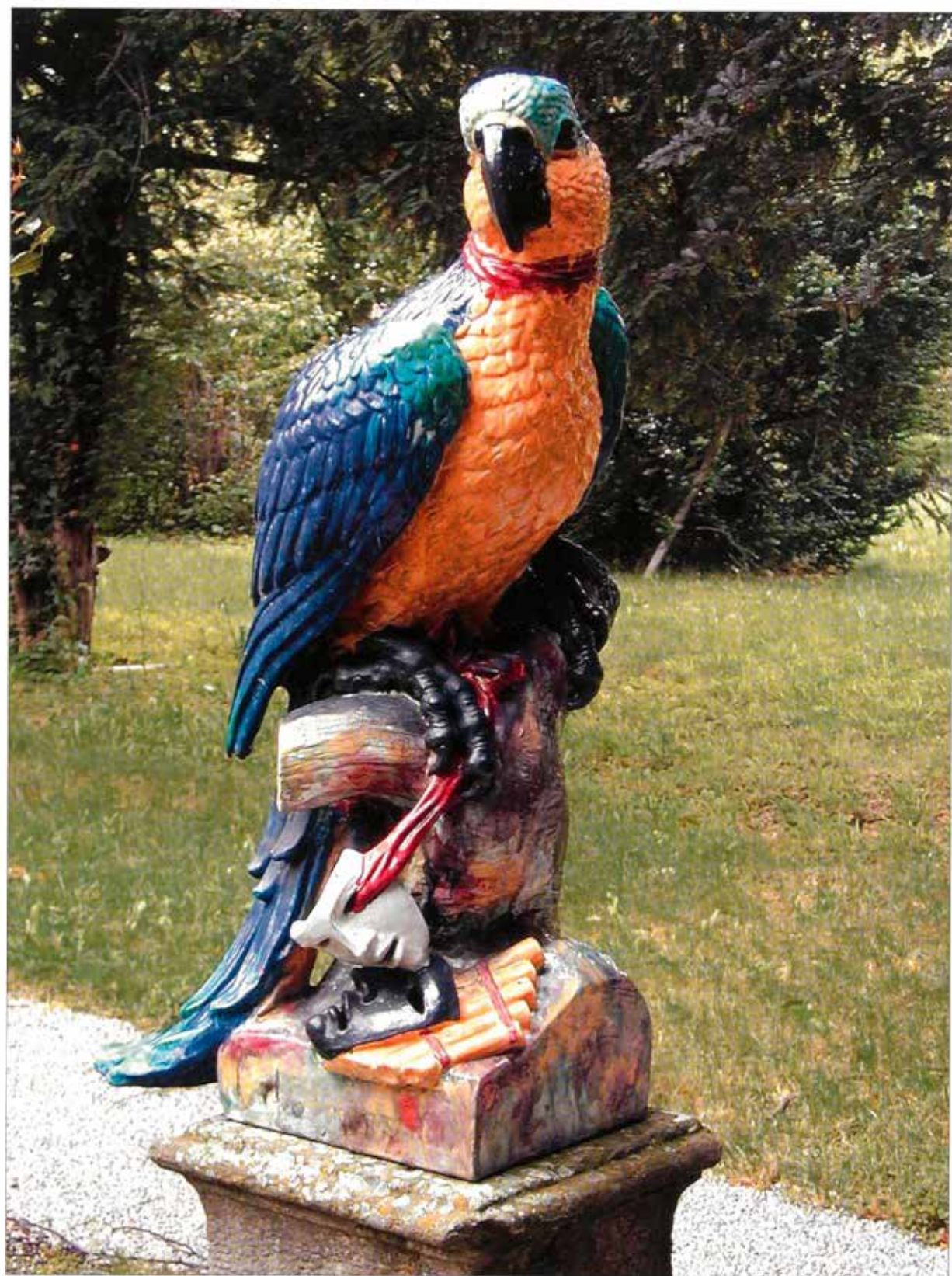
stellt sind die Vasen immer dekorativer Blickfang, in denen sich die Farben des Gartens in ihrer ganzen Intensität wiederfinden, sie in ihrer abstrakten Form bereichern und steigern. Claude Varlans ganze Erfahrung, seine Emotionalität und Lebenskraft sind in diesen Gefäßen veranschaulicht. Was er erschafft, ist keine deko-



rierte Töpferware, sondern jedes Gefäß stellt eine immer wieder neu interpretierte, ausgewogene Einheit aus Form, Farbe, Licht und Raum dar.



Gartenskulpturen



Majolikafiguren der Nymphenburger Porzellanmanufaktur

Dr. Alfred Ziffer

Die Porzellan-Manufaktur Nymphenburg kann heute auf eine rund 250 Jahre alte Tradition verweisen, stets in reiner Handarbeit aus so unterschiedlichen Werkstoffen wie Porzellan und Majolika künstlerische Meisterwerke geschaffen zu haben.

Nachdem Marco Polo von seiner Reise durch China die ersten ostasiatischen Porzellane nach Europa gebracht hatte, strebte man bald überall danach, diese Kostbarkeiten nachzuahmen. In der Entwicklung des traditionellen Töpferhandwerks war deshalb die Herstellung von kunstvoll bemalter Majolika im 15. Jahrhundert ein wichtiger Schritt auf diesem Weg. Mit Hilfe einer undurchsichtigen Glasur aus Zinnoxid gelang es zuerst in Italien und Spanien, sowohl den porösen Scherben des Töpfertons abzudichten und die rote Farbe zu verdecken als auch dessen Gebrauchsfähigkeit im Vergleich zu einfacher Irdenware zu erhöhen und die Oberfläche der Objekte so zu veredeln. Je nach Ursprungsland mit den Begriffen Fayence oder Majolika bezeichnet, erfuhr diese Gattung der Kunstkeramik einen ungeahnten

Aufschwung, bis in Sachsen 1710 das erste europäische Hartporzellan entwickelt wurde und die Führungsrolle übernahm.

In München gelang unter Protektion des Kurfürsten Max III. Joseph die Herstellung des ersten bayerischen Porzellans im Jahr 1755. Die Produktion wurde 1761 von der Au in ein Gebäude am nördlichen Schlossrondell nach Nymphenburg verlegt. Als zu Beginn des 19. Jahrhunderts das Geheimnis des „weißen Goldes“ im Allgemeinen gelöst war, der Absatz jedoch zu wünschen übrig ließ, unternahm die Nymphenburger Porzellan-Manufaktur zahlreiche keramtechnische Versuche, um neue Produktbereiche zu erschließen. Ab 1828/29 entwickelte man unter dem Direktor Friedrich von Gärtner steinig gesinterte Bausteine, große feuerfeste Gewölbesteine, Trottoir-, Fußboden- und Mosaiksteine in verschiedenen Farbtönen, Dachplatten für Türme, „der Witterung fortan widerstehend“, sowie „englische Jaspismasse aus bayerischen Tonarten“. Vasen aus gelber, brauner und roter „terra cotta“ bildeten Gefäße der Antike nach und wurden 1834 auf der Indu-



striausstellung in München erfolgreich präsentiert.

Auf der Suche nach technischen Innovationen experimentierte auch der Zeichner, Architekt und Entwerfer Eugen Napoleon Neureuther während seiner Amtszeit als Leiter der Manufaktur zwischen 1847 und 1856 erneut mit Steinzeugmassen und Terrakotta. Vielfigurige Tafelaufsätze, große Blumenschalen für den Garten und sogar raumhohe Öfen entstanden nach seinen Entwürfen. Da trotz guter Resonanz die Kosten der Manufaktur ihren Ertrag weit überstiegen, gab König Max II. 1856 den Kunstbetrieb auf. So ist es Albert Bäuml zu verdanken, dass er 1888 nach Antritt seiner Pacht die Kunstproduktion nach und nach wieder zum Leben erweckte und sie nicht nur in Porzellan, sondern auch in anderen Keramiken umsetzte. Ornamentale Bauelemente, dekorative Portalumrahmungen und großformatige Figurenreliefs wurden in Zusammenarbeit mit namhaften Architekten und Bildhauern der Jahrhundertwende nun anstatt aus Sandstein in hart gebrannter Keramik ausgeführt. Hergestellt in vielfältigen Modellformen konnten so anspruchsvolle Ornamente und Rapportmuster kostengünstig und besonders haltbar geliefert werden, wie die Zierfriese aus Terrakotta am 1912 erbauten Industrie- und Handelskammergebäude –

Gartenskulpturen

dem ehemaligen Antiquitätenhaus Dry – in der Münchner Max-Joseph-Straße noch heute anschaulich beweisen.

Diese Erfahrungen hinsichtlich der Haltbarkeit nutzte besonders der junge Künstler Josef Wackerle, als er im Jahr 1905 zum Kreis der Nymphenburger Mitarbeiter stieß. Bereits mit seinen ersten Porzellanfiguren auf der 3. Deutschen Kunstgewerbeausstellung in Dresden anerkannt erfolgreich, beauftragte ihn die Stadt München mit acht dekorativen Gartenfiguren für den Ausstellungspark auf der Theresienhöhe, der 1908 eröffnet wurde. Die vom Künstler selbst mit leuchtenden Farben bemalten Burlesken aus Majolika in fast lebensgroßem Format zählen in der Gartengestaltung zu Inkunabeln des Münchner Jugendstils, der mit einer lockeren Heiterkeit die gravitatische Monumentalität Hildebrand'scher Plastik überwand. Da gebrannte Keramikfarben praktisch unbegrenzt ihr Kolorit behalten, dokumentieren die historischen Figuren im Depot des Münchner Stadtmuseums ebenso wie die Ausformungen im Garten der Manufaktur oder im Botanischen Garten Münchens bis heute die künstlerisch eigenwillige Farbigkeit der letzten Jahrhundertwende.

Die ungewöhnliche Langlebigkeit und Haltbarkeit der Farben auch im Freien erklärt sich aus einer

wohl gehüteten Mischung der bei hohen Temperaturen gebrannten Werkstoffe sowie der speziellen Zusammensetzung von Glasur und Farben. Aus der Vielzahl der Modelle sei auf vier überlebensgroße Vertreter aus der Familie der Papageien hingewiesen, die Josef Wackerle 1910 für das Deutsche Restaurant der Weltausstellung in Brüssel schuf. Die leuchtenden Farben ihrer Bemalung, die sich kontrastreich von dem Grün der Natur abheben, und die charmante Darstellung des Exotischen ließen sie zu beliebten Gartendekorationen werden, die bis heute Nymphenburgs Ruhm in die Gärten und Parks eleganter Villen und Landhäuser weit über Bayerns Grenzen hinaustragen. Reliefs mit musizierenden Puttendarstellungen von Wackerles Hand wurden dank ihrer Widerstandskraft gegen klimatische Schwankungen sogar bis Sankt Petersburg und das damalige Königreich Siam geliefert. Die technische Qualität der Ausführung macht auch den kleinen Knaben mit Krug, der in kindlicher Einfachheit und zurückhaltender Staffage ein seegrün marmoriertes Brunnenbecken bekrönt, in einem Garten über alle Jahreszeiten hinweg zum besonderen Blickfang mit zugleich funktionalem Anspruch. Besonders die Blumenträge mit stilisierten Motiven der 1920er Jahre aus Fauna und Flora eigneten sich von Anfang an nicht nur durch ihr Volumen für eine dauerhafte Bepflan-

zung, sondern verliehen in trüben Wintermonaten zahlreichen Gartenanlagen über Jahre farbige Akzente.

Dank der sorgsam gehüteten Modellformen, in die bis heute von Hand die Terrakottamasse eingedrückt wird, bevor aus einzelnen Teilen große Figuren sorgfältig zusammengesetzt werden, sowie eines eigens dafür entwickelten Brennofens ist die Porzellan-Manufaktur Nymphenburg seit mehreren Jahren wieder in der Lage, diese einzigartigen Kunstwerke zu schaffen und trägt damit einer wiedererwachten Freude an der figürlichen Kunst Rechnung. Ob als Unikat oder in kleiner Serie gefertigt, brennen die Kunsthandwerker der Majolika-Werkstatt jede Plastik aus roter Terrakotta und überziehen sie anschließend mit einer weißen Zinnglasur. Ebenfalls von Hand folgt die Bemalung mit kraftvoll leuchtenden Farben und gewährleistet damit der Porzellan-Manufaktur Nymphenburg das Renommee, heute und in Zukunft für die Herstellung künstlerischer Unikate in reiner Handarbeit namhaft zu sein.

¹⁾ Inventarium über die Mustersammlung von Porzellan Waaren bei der königl. Porzellan Manufaktur Nymphenburg o. Datum, o.S., Privatbesitz.



Die Nymphenburger Majolikawerkstatt

Ein Gespräch mit Christoph Weickmann

Seit sieben Jahren leitet Christoph Weickmann die Majolikawerkstatt in Nymphenburg. Sein breit gefächertes Wissen, seine lange Erfahrung sowohl in der Gefäßkeramik als auch im Ofenbau und sein Interesse an der Nymphenburger Tradition zeichnen ihn für diese anspruchsvolle Tätigkeit aus. Die Exempla zeigt die berühmten Papageien und zwei Brunnen, die nach Modellen von Josef Wackerle in Nymphenburg angefertigt werden.

Herr Weickmann, Sie führen eine keramische Tradition weiter, die außergewöhnliche handwerkliche Leistungen hervorgebracht hat und die auf vorbildliche Weise das Zusammenspiel von Material, Technik und Gestaltung vor Augen führt. Welche besonderen Anforderungen beinhaltet denn aus Ihrer Sicht die Majolikatechnik?

Der Anspruch der Frostbeständigkeit, der die Majolika für Gartendekorationen so wertvoll macht, kann nur erfüllt werden, wenn äußerst sorgfältig gearbeitet wird. Das betrifft sowohl die Materialien als auch sämtliche Arbeitsschritte. Unser Ton wird aus ver-

schiedenen Tonerden nach einem eigenen Rezept hergestellt. Er darf auf keinen Fall irgendwelche Einschlüsse haben, da sich diese beim Brand oder später bei hohen Temperaturschwankungen im Freien an die Oberfläche arbeiten und Stücke abplatzen würden. Damit keine Risse in der Oberfläche entstehen, müssen die Glasuren den gleichen Temperaturkoeffizienten wie der Ton aufweisen. Deshalb sind auch die von uns benutzten Glasuren Spezialmischungen, deren Rezepte aufgrund langer Erfahrung entstanden sind und heute als Werkstattgeheimnis gehütet werden.

Können Sie in Grundzügen die Arbeitsschritte der Majolikaherstellung erläutern?

Die Majolikafiguren werden in Gipsmodellen ausgeformt. Von jedem Model können ungefähr 20 bis 30 Formen abgenommen werden, dann ist es meist nötig, ein neues Model von den Formenbauern unseres Modellsaals herstellen zu lassen. Es ist ein sehr aufwändiges Verfahren, da jedes Model aus vielen ineinander verkeilten Teilen besteht, die wiederum genau in die Mantelform des Modells passen müssen. Da es bei jeder Figur Unterschnitten gibt, sind sie aus mehreren Einzelteilen hergestellt. Um die Figurenteile mit Schlicker zusammenfügen zu können, muss der

Ton die richtige Festigkeit haben. Es ist viel handwerkliche Erfahrung nötig, um das genau bestimmen zu können! Das Gipsmodell hat bereits Wasser aus der Oberfläche des Tons herausgesogen und man muss entscheiden, ob es nun noch einer Trocknungszeit bedarf oder nicht und wie lange diese sein muss. Die Nähte werden anschließend sehr sorgfältig verputzt. Nach einer weiteren Trocknungsphase werden die Figuren gebrannt. Dieser Schrühbrand macht den Scherben ganz dicht. Trotz der jahrelangen Erfahrung ist es beim Öffnen des Ofens jedes Mal spannend, ob Verarbeitung und Brand gelungen sind!

Ihre besondere Ausstrahlung erhalten die Papageien durch die leuchtend kräftige und kontrastreiche Farbgebung.

Bei der Majolika sind mehrere Glasurbrände nötig, um diese Qualität der Farbgebung zu erreichen. Nach dem Schrühbrand wird zunächst in mehreren Arbeitsgängen die weiße Glasur aufgebracht und eingebrannt. Dann werden die Farben aufgetragen und in einem dritten Brand mit der Zinnglasur verschmolzen. Es ist zwar eine freie lockere Pinselführung, mit der die Farben aufgetragen werden, aber insgesamt halten wir uns an die Farbgebung, wie sie die ursprünglichen Papageien Josef Wackerles zeigen.

Gartenskulpturen



Gartenfigurinen

Monika Drescher-Linke,
Jandelsbrunn

Ein Gespräch
mit Monika Drescher-Linke

Ein farbenfroher Blickfang ist der kleine Garten, den Monika Drescher-Linke in der Exempla mit figürlichem und Pflanzgefäßen aus ihrer Werkstatt einrichtet. Seit zwanzig Jahren besteht die Werkstatt in der Nähe von Jandelsbrunn im Bayerischen Wald. Heute arbeitet Monika Drescher-Linke hier zusammen mit ihrem Mann Michael Kalesse. Die Aufgaben haben sich im Laufe der Jahre immer klarer verteilt: das Drehen und Formen liegt in den Händen von Monika Drescher-Linke, die Zubereitung der Tone, der Glasuren, das Glasieren und Brennen übernimmt vor allem Michael Kalesse.

Bemalt werden die Figuren und Gefäße von der ganzen Familie, das heißt, auch die vier Töchter sind beteiligt.

Die Exempla stellt Ihre Werkstatt, entsprechend dem diesjährigen Thema, mit Gartenfiguren und Pflanzgefäßen vor. Genauso wichtig, und das sollte man auf jeden Fall erwähnen, ist in Ihrer Werkstatt aber die Anfertigung von Gebrauchsgeschirr. Würden Sie sagen, dass das auch heute auf jeden Fall noch der Schwerpunkt Ihrer Arbeit ist?

Die Akzente haben sich in den letzten Jahren schon sehr zu Gunsten des Figürlichen verschoben. Anfangs stellte ich nur Gebrauchsgeschirr her, Fayence, eine zinnweiß glasierte und farbig dekorierte Irdenware. Ich hatte bei Jörg von Manz gelernt, der damals in den 70er Jahren noch eine Geschirrwerkstatt betrieb. Er

hatte die Kröninger Keramik sozusagen wieder entdeckt und produzierte dieses traditionelle irdene Geschirr in hoher Stückzahl. Dort wurde ich auch mit der Kombination von Gefäß und figürlicher Gestaltung vertraut, die in allen bäuerlichen Töpfertraditionen ganz geläufig ist – ein schönes Beispiel sind die Tonkopffurnen der Kröninger Keramik, die Jörg von Manz als „Schnittlauchköpfe“ wieder aufleben ließ. So gab es am Anfang in meiner eigenen Werkstatt Suppentöpfe mit modelliertem Deckel, auch Terrinen in Tierform, es gab Leuchter mit Vögeln oder Blumen als Kerzenhalter. Aber die Hauptsache unserer Produktion war einfaches Geschirr, vor allem Teller und Schüsseln. Irgendwann fing ich an, Tonkränze zu formen, auf die ich Blumen, Bäumchen, Tiere, Sonne und Mond aufmodellierte, so dass kleine Gärten entstanden. Diese Kränze kann man als Kerzenleuchter benutzen, aber



der Gebrauchszweck steht nicht so sehr im Vordergrund. Zur Zeit machen die Herstellung des Geschirrs und der figürlichen Arbeiten jeweils etwa die Hälfte unserer Produktion aus.

Relativ neu sind also die Gartenfeen, Tänzerinnen, Könige, die bunten Vögel, Fische und Blumen, die für den Garten bestimmt sind?

Diese Figuren gibt es erst seit ein paar Jahren und es werden immer mehr! Begonnen hat das eher zufällig. Ich wollte meinen Stand auf dem Töpfermarkt in Dießen wie einen bunten Jahrmarktsstand wirken lassen. Zwischen dem Geschirr, das ich dort zum Verkauf anbot, sollte noch irgendetwas anderes Buntes zur Dekoration vorhanden sein. Ich formte ein paar Tonvögel, malte sie mit Kalkfarben an und setzte sie auf Stecken zwischen das Geschirr. Überraschenderwei-

se waren sie alle in kürzester Zeit verkauft. Das Improvisierte, einfach Gestaltete, aber auch das Heitere dieser Vögel sprach die Leute an. Für mich war das Anregung, auch andere Tiere und Figuren für den Garten herzustellen. Es sind alles sehr heitere, farbenfrohe Gestalten, die zu leben beginnen, wenn sie im Garten ein wenig inszeniert werden. Sie brauchen die natürliche Umgebung und die Farben des Gartens.

Von welcher Idee des Gartens lassen Sie sich leiten, wenn Sie diese Gartenfiguren machen?

Es ist eine Art Paradiesgärtlein, wo auch Fantasie, Träume und Zauberhaftes ihren Platz haben. Die Figuren zeigen die unbeschwerte und sonnige Seite des Lebens. Dieses Leichte, Spielerische findet man sehr häufig in der Volkskunst, ob sie aus Bayern, Böhmen, Ungarn, Siebenbürgen

oder auch aus Mexiko stammt. Die Volkskunst bot mir schon immer viele Anregungen. Mir ist dieser fast kindliche Gestaltungsdrang sehr vertraut. Die Freude am spielerischen Formen, die Lust an Farbe und Buntheit und am Geschichtenerzählen treiben mich bei meiner Arbeit an. Immer wieder fasziniert mich das Märchenhafte, Magische. Im Märchen sind Hell und Dunkel, Gut und Böse gleich stark vorhanden, und ich sehe die heiteren Figuren vor diesem Hintergrund. Auch der Garten bekommt ja ursprünglich seine Bedeutung durch die ihn umgebende Wildnis, von der er als ein umzäunter, kultivierter und „gehegter“ Bereich abgegrenzt ist.

Der Charme sowohl der Figuren als auch der Pflanzgefäße wird wesentlich von den einfach wirkenden Formen und der hellen, kontrastreichen Farbgebung bestimmt.

Gartenskulpturen



durch eingeritzte Linien bestimmt. Für den Auftrag der Bemalung verwenden wir nicht immer Pinsel, sondern manchmal einfach die Finger. Damit gelingt es immer, einen sehr direkten Bezug zur entstehenden Arbeit herzustellen und den Dekor großzügig zu setzen. Für die Ausstrahlung der Gartenfiguren und Pflanzgefäße ist die Leuchtkraft der Farben sehr wichtig. Um die Intensität der Farben zu erreichen bzw. zu erhalten, können wir die Glasuren nur mit einer Temperatur von 1000°C brennen. Bei höheren Temperaturen würden die Farben verlaufen und matter werden. Wir brennen deshalb für Keramiker eher untypisch den Schrühbrand bei einer höheren Temperatur als den Glasurbrand, nämlich bei 1050°C, um trotzdem einen widerstandsfähigen, harten Scherben zu erhalten, der aber genauso wie die von uns verwendeten Glasuren nie frostfest sein kann.

Die farbliche Gestaltung muss immer sensibel auf die Form reagieren, mit ihr können bestimmte Akzente gesetzt und der Ausdruck gesteigert werden. Die Formen sollen nichts Kompliziertes haben und die Großzügigkeit des Dekors spiegelt das wider. Nach dem ersten Brand werden die Gefäße und Figuren mit einer deckenden weißen oder eingefärbten Zinnglasur beschüttet, in die dann die Dekore gemalt wer-

den. Oft verwende ich transparente, türkise oder kobaltblaue Alkaliglasuren, die je nach Dicke der Glasur leuchtend oder sehr zart wirken. Einzelformen werden farblich betont und hervorgehoben. Oft ist es eine großflächige Bemalung, die vielleicht mit andersfarbigen Tupfen belebt ist oder mit kontrastreichen Linien von anderen Flächen abgetrennt ist. Manchmal werden außerdem vor dem Glasieren die Farbflächen



Sie kombinieren die keramischen Figuren häufig mit anderen Materialien: bunte Keramikblumen werden in Tomatenbüchsen gesetzt, am Rand sprießt Heu hervor, Fischen werden an einem Draht Schnecken oder Sterne vor die Nase gehängt, an den Rücken der Gartenprinzessinnen flattern kleine Textilstreifen. Dadurch gelingt es Ihnen, das Spielerische, Leichte, Improvisierte zu betonen.

Ich habe nie ausschließlich nur mit Ton gearbeitet. Das Gestalten mit den unterschiedlichsten Materialien besitzt für mich einen großen Reiz und es sind gerade diese nicht wertvollen oder von anderen Arbeiten übrig gebliebenen Materialien, die sehr inspirierend wirken. Bevor wir von der Arbeit in der Keramikwerkstatt leben konnten, machte ich Puppen, Marionetten, später waren es „Engelskästen“, Votivkästchen, für die man traditionell sehr viele verschiedene Materialien verwendet. Bei meinen Keramikfiguren wird das Statische des gebrannten Tons durch ein Material mit anderen Eigenschaften und anderem Ausdruck ergänzt und aufgelockert. Es passt sehr gut zu diesen Gartenfiguren, wenn eine Gartenfee in ihren Händen zwei an Drähten befestigte Blumen hält oder ein Stern an einem gebogenen Draht über einem Vogel schwebt und diese Teile sich leicht im Wind bewe-



gen. Außerdem dürfen manche der eingefügten Elemente, oft Fundstücke, wie z. B. grellfarbene Plastikblumen, bunte Trinkhalme und andere etwas schrillere Zutaten, gerne die Botschaft vermitteln: Es ist nicht so wahnsinnig ernst gemeint!

Gartengeräte





Gartenarbeit und Gartengerät

Hartmut R. Raible,
Freier Gartenarchitekt, Planung
japanischer Gärten, Mainz

Gärten sind immer Ausdruck des spezifischen Naturverständnisses einer Kultur. Während europäische Gärten einen eher pragmatischen Zugriff auf die Natur erkennen lassen, erstrebt die japanische Gartenkunst vielmehr die Einordnung des Menschen in die Natur. Trotz dieser grundlegend unterschiedlichen Ansätze haben sich in den Jahrhunderten im weltweiten Wissensaustausch auch Erkenntnisse über die verschiedenen Anbaumethoden und über die Herstellung und spezifische Nutzung gärtnerischer Werkzeuge der verschiedenen Kulturen verbreitet.

Am Beginn der jüdisch-christlichen Tradition steht das Bild vom Paradiesgarten – untrennbar mit der Schöpfung des Menschen verbunden. Das Wort Paradies stammt aus dem altiranischen Kulturkreis und bezeichnete ursprünglich einen eingefriedeten baumbestandenen Garten. Die Bibel schildert das Paradies als eine harmonische Gemeinschaft von Mensch und Natur. Teresa von Avila spricht gar von der „Grünkraft“ des Lebens. Nicht nur Pflanzen, auch der Mensch braucht einen geschützten Raum, um sich ent-

wickeln zu können. Zeitgemäß interpretiert: einen Ort der Stille, Erfahrung, inneren Erbauung und Entspannung.

Gärtnern war einst die wesentlichste Lebensgrundlage in allen Klöstern. Mönche und Nonnen der verschiedensten Religionen wirkten zeitlebens als Botaniker und Neuerer im Gartenanbau. Die Aristokratie beförderte die Gartenkunst zu einem ihrer beliebtesten Privilegien. Ein Faible für eine bestimmte Pflanzenkultur gehörte zum Zeitgeist. Man beschäftigte sich mit der Pflege von Rosen – viele Rosennamen deuten darauf hin –, Rhododendren oder Orchideen. Seefahrer und andere Weltreisende brachten fremdländische Pflanzen aus fernen Ländern der Erde mit. Der Reise-schriftsteller Hermann Heinrich Fürst von Pückler-Muskau verließ angeblich aus Leidenschaft zum Gartenbau sogar seine Frau, um mit der Gunst, und vor allem dem Geld, englischer Ladies weitere Gärten anzulegen.

Leichte Gartenarbeit gehört heute zu den beliebtesten Freizeitaktivitäten. Sie ist ein idealer Ausgleich zum oft hektischen Alltag und spendet neben körperlicher Betätigung an der frischen Luft Ruhe und Alleinsein. Die „Lustgärtnerei“ entspannt, hilft den Kopf „freizuschaukeln“, fördert Naturverbundenheit und ermöglicht ein

hohes Maß an Kreativität. Eine herrliche Beschäftigung, die alle Sinne anspricht im Umgang mit der Schönheit der Farben, der Materialien, der verschiedenen Oberflächen und Strukturen, den Düften von Blüten, Holz und Früchten. Immer mehr Führungskräfte bekennen, dass sie sich bei der Gartenarbeit vom Alltagsstress erholen – vielleicht halten sie es aber auch mit der chinesischen Volksweisheit, wonach Naturverbundenheit Erfolg produziert.

Die Freude an der Gartenarbeit, ein harmonischer Gleichklang zwischen Hand und Tun, kann aber nur mit Verwendung eines für den Zweck „maßgeschneiderten“ Werkzeugs entstehen. Im Laufe der Jahrhunderte wurden die Werkzeuge immer mehr den gärtnerischen Kulturen angepasst und stets in Proportion und Material optimiert. Die Geschichte der Gartenwerkzeuge hat auch verschiedene Spielformen und zweifellos skurrile Spezialwerkzeuge hervorgebracht. Einige davon finden bis zum heutigen Tag ihre Liebhaber, andere stehen in Museen.

Mit der langen Erfahrung in der Nutzung der Gerätschaften hat sich ein unglaubliches Wissen angesammelt. Englische und japanische Gartengeräte stehen beispielsweise seit Jahrhunderten über den Moden und Trends. Diese handgefertigten Traditionswerk-

Gartengeräte



zeuge sind solide Unikate. Hierin konzentrieren sich die Erfahrungen von Generationen.

Die optimale Metalllegierung und deren Bearbeitung haben die Werkzeugmacher in vielen Kulturen bis zum heutigen Tag zu einem hoch geschätzten und unentbehrlichen Berufsstand gemacht. So sorgt ein dauerhaft scharfes und daher sauber schneidendes Messer für eine gute Wundheilung beim Beschneiden oder Pfropfen. Auch die Auswahl der Hölzer für Stiele und Griffe geschieht aufgrund der natürlichen Materialeigenschaften, die sich mehr oder minder für die unterschiedlichsten Anforderungen eignen. Das Holz der Gebirgsesche ist zäh, feinfasrig und dennoch elastisch, um z. B. Schlagkräfte der Axt aufzunehmen und diese nur vermindert an die Hand des Gärtners weiterzuleiten. Andere Hölzer wie das Holz des japanischen Kiribaumes haben wasserabweisende Eigenschaften und vermögen durch ihre alkalische Wirkung Insekten fernzuhalten – ein natürlicher Holzschutz! Wieder andere Hölzer riechen aromatisch, sind wasserunempfindlich und wirken z. B. aufgrund ihrer chemischen Eigenschaften sogar antibakteriell.

Nur solides Werkzeug, also ein „Zeug“, mit dem man im Stande ist ein gutes Werk zu vollbringen, vermag es irgendwann einmal, zu

einem „guten alten Stück“ zu werden. „Es gibt nichts Gutes, das nicht irgend jemand ein bisschen schlechter und ein bisschen billiger machen könnte“ stellte schon im 19. Jahrhundert der englische Schriftsteller John Ruskin fest. Die kurze Lebenszeit von Gegenständen, mit denen wir täglich umgehen, ihre Verwandlung von Gebrauchs- in Verbrauchsgüter kann man unter verschiedenen Gesichtspunkten negativ empfinden. Zum einen trägt diese Entwicklung



nicht unwesentlich zur Mehrung unserer Umweltprobleme bei. Zum anderen verhindert sie aber auch, dass wir zu den uns alltäglich umgebenden Dingen noch eine „freundschaftliche“ Beziehung entwickeln, ihnen einen gewissen Respekt zollen können, den sie als gelungene Ergebnisse gut getaner Arbeit ja durchaus verdienen. Dank der emotionalen Bindung zu dem „guten alten Stück“ lässt man dies eher wieder reparieren oder aufarbeiten, als dass man sich ein neues, möglicherweise günstigeres Gerät kaufen würde. Alte Handwerkszeuge wird der Gärtner nicht leichtfertig durch neue ersetzen, denn wie der Engländer sagt: „Good garden tools are like best friends – not easy to find, but if you have them they will last a lifetime.“

Japanische Gartengeräte

Japan gilt weltweit zum einen als herausragendes Hightech-Land und zum anderen als betont traditionsbewusst. In der Edo-Zeit (1603–1868), in der sich Japan von der übrigen Welt wirtschaftlich abgrenzte, erlebte dieses Land seinen kulturellen Höhepunkt. Das gesamte Handwerk, Kunsthandwerk und – damit aufs Engste verbunden – die Werkzeuge wurden in unglaublicher Art und Weise weiterentwickelt und ästhetisch perfektioniert.

Isabella Bird schrieb 1878 in ihrem Buch „Unbetretene Pfade in



Japan": „Die Lackierwaren und Holzschnitzereien sind die reizendsten Verkaufsgegenstände der Läden, ziehen mich aber weniger an als die Dinge, welche im täglichen Leben der Japaner gebraucht werden, da sie höchst sinnreich erfunden und auf das Vollkommenste ausgearbeitet sind.“ Diese Vollkommenheit in Funktion und Ästhetik beeindruckt auch heute noch, wenn man japanische Gartengeräte in Händen hält. Im Japanischen heißt Werkzeug *dogu*. Die Silbe *do* kennzeichnet einen Vorgang – genau genommen „den Weg“, Dinge zu tun. Dieser Weg wird erleichtert durch eine ausgereifte Ergonomie der Geräte, die beim Arbeiten einen geringen Kraftaufwand erfordern, wie beispielsweise die Sägen, die auf Zug arbeiten. Höchste Materialqualität und Langlebigkeit zeichnen darüber hinaus die japanischen Werkzeuge aus.

Die Holzgriffe und -stiele sind meist aus geschälter japanischer Weißeiche – einem harten, dennoch leichten, auch unter der Einwirkung von Feuchtigkeit formbeständigen Holz. Die Metallteile sind, im Gegensatz zu dem im Westen immer mehr verbreiteten Edelstahl, aus handgeschmiedetem, hochwertigen Karbonstahl. Die Vorteile liegen u. a. neben dem geringeren Eigengewicht in der hochwertigen Verarbeitung, der damit verbundenen Haltbar-

keit und der anhaltenden Klingenschärfe. Darüber hinaus haben diese traditionellen Geräte eine ganz eigene Ausstrahlung.

Firma Dick, Metten

Seit 25 Jahren vertreibt die Firma Dick, die im niederbayerischen Metten beheimatet ist, hochwertige japanische Werkzeuge. Die von Günther Dick 1948 in der sächsischen Musikmetropole Markneukirchen gegründete Firma hat sich anfangs auf Werkzeuge

des Musikinstrumentenbaus spezialisiert. Unter der Führung von Dipl.-Kfm. Heinrich Dick und Dr.-Ing. Rudolf Dick erweiterte man das Angebot um japanische Holzbearbeitungswerkzeuge. Trotz ihrer ungewohnten Formen und Arbeitsweisen fanden die Sägen, Hobel und Schneidwerkzeuge binnen kurzem immer mehr begeisterte Anwender.

Seit 1996 werden auch japanische Gartengeräte von der Firma Dick angeboten. Eine Auswahl dieser Geräte wird in der Exempla 2003 ausgestellt und z. T. auch vorgeführt. Es sind die auch in unserem Kulturkreis gebräuchlichsten Gartengeräte. Verschiedenartige Stiel- und Handhacken zum Lockern, Jäten, Ausziehen, Aufgraben, Rillen Ziehen, Anhäufeln, Kultivieren etc. sind zu sehen. Hochwertige Messer, Scheren und Sägen für ganz spezielle Einsatzzwecke, wie beispielsweise Konkav-Zangen nur zur Bonsai-Gestaltung, ergänzen das Repertoire an qualitätsvollen, japanischen Gartenwerkzeugen.

Baumschule Wiggenhäuser, Ravensburg

Die Anwendung japanischer Gartenwerkzeuge für den Formschnitt von Bonsai-bäumen und Sträuchern demonstriert in der Exempla 2003 Thomas Glöckler von der Baumschule Wiggenhäuser aus Ravensburg.



Gartengeräte

1. Beethacke,
2. Lüfterhacke,
3. Gartenhacke,
4. Dushacke,
5. Sauzahn



Spezialwerkzeuge für den Garten

SHW Schmiedetechnik,
Friedrichstal

Ein Gespräch
mit Joachim Dittmeier

In Friedrichstal, zwischen Freudenstadt und Baiersbrunn im Schwarzwald gelegen, werden Gartengeräte höchster Qualität hergestellt. Der seit 1996 eigenständige Betrieb SHW Schmiedetechnik ist aus den Schwäbischen Hüttenwerken (SHW) und dem Großkonzern MAN hervorgegangen und beschäftigt heute rund 50 Mitarbeiter. Ein Spezialgebiet des Unternehmens ist das Rex-Sortiment, das in der Exempla 2003 vorgestellt wird.

SHW Schmiedetechnik ist zwar ein relativ junger eigenständiger Betrieb, in Friedrichstal kann man aber auf eine jahrhundertalte Tradition der Eisenverarbeitung und Geräteherstellung zurückblicken. Welche Rolle spielt diese Tradition für die heutige Produktion von Gartengeräten?

Vieles hat sich natürlich im Laufe der Jahrhunderte geändert, konstant blieb aber der Blick auf die Qualität und die Vielfalt der Geräte, die immer Grundlage der Geräteherstellung in Friedrichstal

waren. Tatsächlich reicht unsere Tradition bis ins 12. Jahrhundert zurück. Damals war die Region Forbachtal im Schwarzwald bereits Bergbauggebiet. Man hat damals sowohl nach Edelmetallen geschürft als auch Eisenerz abgebaut. Um das Jahr 1600 wurde die erste Hammerschmiede in Christophstal und 1763 der erste Hochofen errichtet und damit der Ort Friedrichstal gegründet. Namensgeber war König Friedrich von Württemberg, der die Verarbeitung von Erz und die Herstellung von landwirtschaftlichen Geräten förderte. Bis 1820 war Friedrichstal mit fast 100 Arbeitern das größte der sieben württembergischen Hüttenwerke und ab dem Jahr 1805 das einzige, das Stahl produzierte. Die Stahlherstellung war eine besondere Herausforderung und gehörte zu den streng gehüteten Werkgeheimnissen. Friedrich August Pulvermüller, der 1808 bis 1845 Verwalter in Friedrichstal war, gelang es, ein neues Verfahren, das so genannte Herdfrischverfahren, zu entwickeln. Auf diese Weise erhielt man einen für die Geräteherstellung besonders gut geeigneten harten, aber dehnbaren Stahl. Im Laufe des 19. Jahrhunderts wurde Friedrichstal zum Zentrum der Sensenherstellung in Württemberg und diese Sensen wurden in ganz Europa geschätzt. Heute produzieren wir neben den unterschiedlichsten und zum Teil

hoch spezialisierten Gartengeräten auch Handgeräte für die Forst- und Landwirtschaft und außerdem Zinken, Messer und Schlegel für die Landmaschinenindustrie.

Die Qualität eines Gartengeräts, das angenehme, leichte Arbeiten damit, seine Belastbarkeit und Langlebigkeit ist sehr abhängig von der Auswahl des Materials. Welche Aspekte gilt es hier zu berücksichtigen?

Das Einsatzmaterial für den Arbeitskopf muss in seiner Qualität und Eigenschaft auf den jeweiligen Gerätetyp abgestimmt sein. Die von SHW verwendeten Legierungsstähle werden je nach Arbeitsgerät einer unterschiedlichen Wärmebehandlung unterzogen. Beispielsweise verwenden wir für die Herstellung eines Schaufelblattes einen Stahl, der nach dem Vergüten eine elastische, federnde Eigenschaft aufweist. Für Handgeräte, die stechend, hackend oder schlagend eingesetzt werden, verwenden wir eine Stahlqualität, die nach dem Vergütevorgang eine hochverschleißfeste Arbeitsschneide garantiert. Ferner ist es wichtig, das richtige Material für die Gerätestiele auszuwählen. Hier haben sich geschliffene und gewachste Eschenholzstiele bewährt. Sie sind belastbar und liegen aufgrund ihrer individuellen Griffumgebung angenehm in der Hand. Um eine feste und dauer-



hafte Verbindung zwischen Geräte-
kopf und Stiel zu erreichen, wird
der Stiel hydraulisch in das Arbeits-
gerät eingepresst, anschließend
vernietet oder doppelt verkeilt.

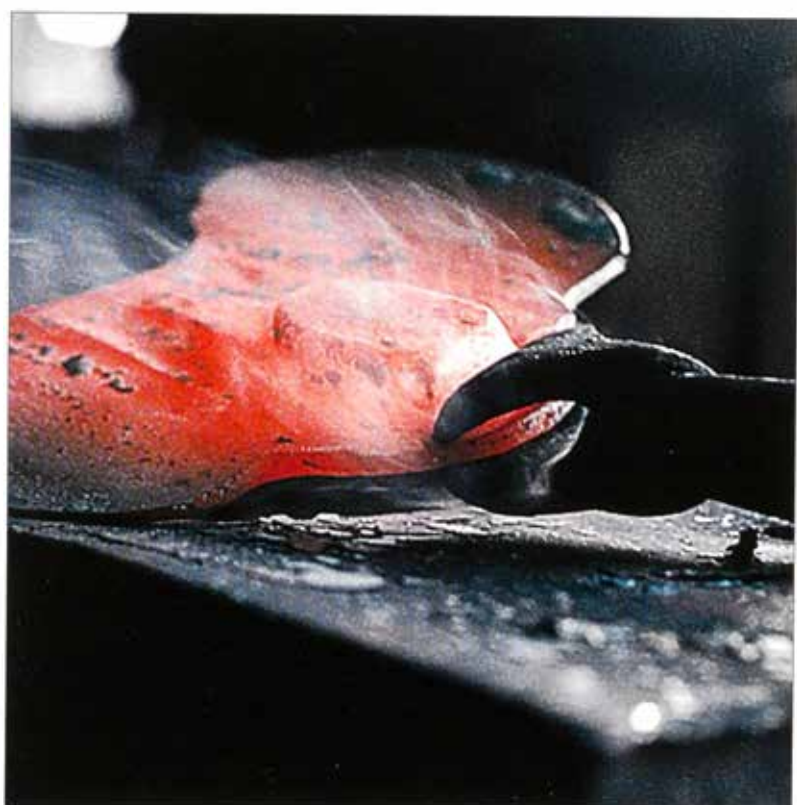
**Worin unterscheiden sich die in
der Exempla präsentierten Rex-
Gartengeräte von den anderen
Friedrichstaler Geräten?**

Das Rex-Sortiment umfasst alle für
die Gartenarbeit benötigten Ge-
räte wie Gabeln, Rechen, Hacken,
Schaufeln, Spaten, aber sozusagen
in der Ausführung für den
„Werkzeugliebhaber“. Dieses Sor-
timent wurde konzipiert für alle
Gärtner, denen neben der techni-
schen Qualität der Geräte auch
deren ästhetisches Erscheinungs-
bild wichtig ist. In Stahl- und Ver-
arbeitungsqualität, Form und Funk-
tionalität unterscheiden sich die
Rex-Geräte nicht von den anderen
bei uns hergestellten Produkten.
Anders ist jedoch der Umgang mit
der Farbgestaltung, durch die
man einerseits ein einheitliches
optisches Erscheinungsbild der
verschiedenen Geräte erreicht
und andererseits die Qualität des
Materials betont. Das dunkle Blau-
grau des Stahls lässt die Vergü-
tung des Stahls erkennen, da sich
beim Härtingsprozess und ansch-
ließenden Anlassen der ursprüng-
lich silbrige Stahl zu diesem dunk-
len Farbton verändert. In zwei
weiteren Arbeitsschritten wird
das endgültige Finish unserer Rex-

Geräte hergestellt. Zum Beispiel
wird das Spatenblatt nach der
Farbgebung beschliffen, die
Schneide geschärft und, um es
zusätzlich gegen Korrosion zu
schützen, in Klarlack getaucht.

**Ihr Betrieb stellt eine beein-
druckende Vielfalt an Hacken
her! Sind es hauptsächlich unter-
schiedliche Funktionen oder re-
gionale Vorlieben, die zu dieser
Fülle von Formen geführt haben?**

Beide Aspekte sind hier gleichbe-
deutend. Jede Region hat in einer
langen Tradition ihre spezielle
Hackenform entwickelt. Diese
Form ist natürlich bedingt durch
die Funktion und muss auf die
spezielle Bodenart eines Gebietes
abgestimmt sein. Wir haben die-
se Traditionen aufgegriffen und
versuchen, sie weiterzuführen.

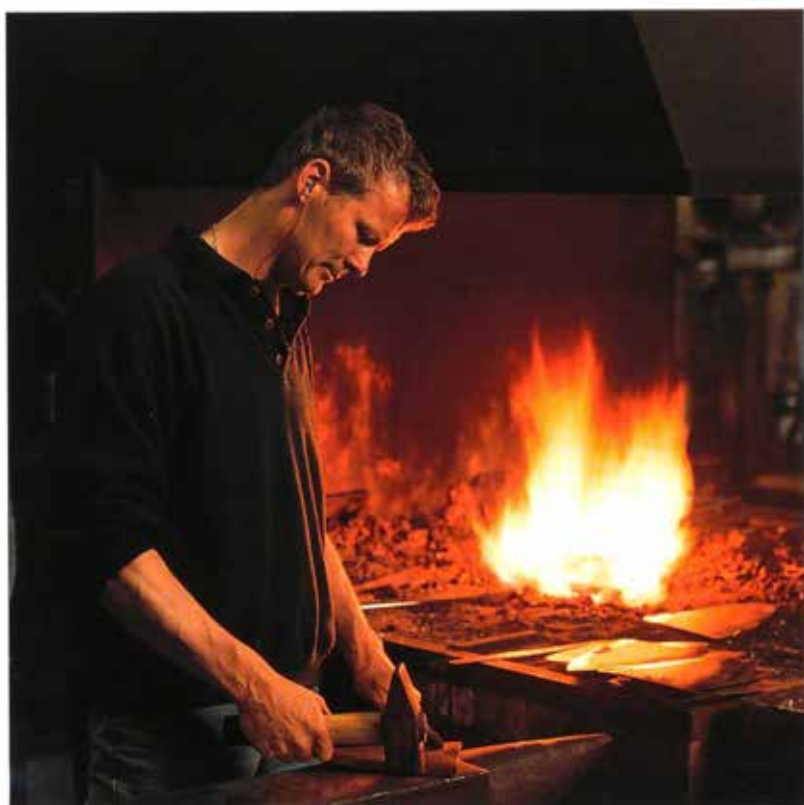


Gartengeräte

Geschmiedetes Gartengerät

Schmiede Sneeboer & ZN,
Bovenkarspel, Niederlande

Ein Gespräch
mit Jaap Sneeboer



In dem kleinen Ort Bovenkarspel, im westfriesischen Holland gelegen, existiert seit neun Jahrzehnten die Schmiede Sneeboer, ein Familienunternehmen, das Arie Sneeboer 1913 gründete und heute in der dritten Generation von Jaap und Wilma Sneeboer geführt wird. Bereits unter Arie Sneeboer, der noch alle damals typischen Arbeiten eines Dorfschmieds ausführte, war diese Werkstatt für die besondere Qualität ihrer Gartengeräte bekannt. Seit nun fast 20 Jahren ist der Familienbetrieb ganz auf diesen Bereich spezialisiert.

Die Exempla zeigt einen Ausschnitt aus dem umfangreichen Sortiment von funktionellen und zugleich sehr formschönen Gartengeräte der Schmiede Sneeboer. Neben der Palette der geläufigen Geräte finden sich hier auch ein wenig exotisch wirkende Gartengeräte wie der Erdbeerbeetspaten, der Kartoff-

felpflanzer oder Löwenzahnstecher. Neues geht Hand in Hand mit Traditionellem, so könnte man wahrscheinlich generell den Ansatzpunkt Ihrer Arbeit überschreiben?

Die Tradition ist unsere Basis, ob das die handwerkliche Bearbeitung, die Formen oder die Funktionalität betrifft. Auf dieser Grundlage kann man Neues versuchen. Es ist eine stetige und für uns selbstverständliche Weiterentwicklung. Wir erweitern unser Sortiment jährlich um meist fünf bis sechs neue Geräte. Anlass ist häufig das Gespräch mit dem Kunden und dessen Erfahrungen bei der Gartenarbeit. Oft hören wir dabei Wünsche nach leichten Veränderungen eines traditionellen Geräts, um spezielle Arbeiten einfacher ausführen zu können. So ist beispielsweise der besonders spitz zulaufende Spaten für das Arbeiten im Erdbeerbeet entstanden,

den wir dann in unser Sortiment aufgenommen haben. Es kommt auch häufig vor, dass sich ein passionierter Gärtner an uns wendet, wenn ein oft genutztes Werkzeug nach langem Gebrauch kaputt gegangen ist und er nicht ohne das gewohnte Gerät auskommen will. Dann schmieden wir ihm nach diesem Vorbild ein neues Gerät. Manche Kunden wünschen sich auch die Gartengeräte unseres Sortiments in Spezialausführungen, die in Größe und Gewicht genau auf den Benutzer abgestimmt sind. Je nach dem bleibt das neue Gerät eine Einzelanfertigung oder wird als ergänzendes Produkt in unser Sortiment integriert.

Sie schmieden die Geräteköpfe oder -blätter in Ihrer Werkstatt tatsächlich noch per Hand, eine sehr arbeitsintensive und anstrengende Arbeitsweise. Welche Gründe stehen hinter der

Entscheidung, das traditionelle, handwerkliche Schmieden weiterzuführen?

Der fachkundige, erfahrene Schmiedemeister kann auf diese Weise sehr qualitätsvolle, langlebige Geräte anfertigen, die dem Gärtner wirklich ein Leben lang nutzen. So ist es gar nicht so selten, dass Kunden mit Geräten in unsere Werkstatt kommen, die noch mein Großvater geschmiedet hat und für die sie nur einen neuen Holzstiel brauchen. Grundlage für die Langlebigkeit der Werkzeuge ist natürlich ein besonders geeigneter rostfreier Stahl, den wir aus Frankreich beziehen und der sich in unserer Werkstatt seit Jahrzehnten bewährt. Der Stahl wird in die benötigte Form geschnitten und dann genauso wie früher im Holzkohlefeuer rotglühend erhitzt. Diese traditionelle Methode trägt wesentlich dazu bei, den besten Härtegrad und die beste Zähigkeit des Stahls zu erreichen, da der Gehalt an Kohlenstoff im Stahl für diese Qualitäten sorgt. Wenn das Material eine Temperatur von 850 bis 1050°C erreicht hat, kann es Kohlenstoff, der natürlich reichlich im Holzkohlefeuer vorhanden ist, absorbieren. Die erste Schmiedearbeit geschieht mit einem elektrisch betriebenen Hammer, die Feinarbeit mit Muskelkraft auf dem Amboss. Alle Geräte werden dabei an dem Ende, mit dem man in



den Boden hineinarbeitet, angeschragt, um später die Gartenarbeit zu erleichtern. Nach dem Schmieden wird der Stahl in Wasser oder Öl abgeschreckt. Dabei setzt der Härtingsprozess des Stahls ein, der heftige Spannungen im Material hervorruft. Um diese Spannungen wieder zu reduzieren, muss das Material angelassen werden, also nochmals auf eine Temperatur von 200 bis 300°C erwärmt werden. Anschließend wird das Werkstück geschliffen und poliert. Durch das Erwärmen des Stahls verändert sich die ursprüngliche Farbigkeit des Materials zu einem bläulichen Schwarz. Um wieder den silbrigen Farbton erscheinen zu lassen, mussten wir bis vor kurzem die üblichen Säurebäder verwenden. Jahrelang suchten wir nach einem Verfahren, das umweltverträglich ist, und jetzt können wir tatsächlich eine völlig neue Ultraschallmethode anwenden.

Die Verbindung von Gerätekopf und Stiel ist immer ein besonders beanspruchter und anfälliger Bereich. Auf welche Weise geben Sie den Geräten hier die nötige Festigkeit?

Wir wenden zwei unterschiedliche Verbindungsmethoden an. Bei den kleinen Handgeräten wird das Metall in den Holzgriff eingesteckt, verklebt und zusätzlich mit einer Metallzwinge befestigt. Die langstieligen Geräte besitzen eine Tülle, in die der Stiel eingesteckt, verklebt und vernietet wird. Die Tülle muss dabei unbedingt aus einem anderen, einem elastischeren Stahl angefertigt und mit dem Gerätekopf verschweißt werden, da ein sehr harter Stahl durch die Kräfte, die an dieser Stelle z. B. bei einem Spaten wirken, brechen würde. Aufgrund der anderen Belastung sind diese Geräte übrigens auch mit Stielen aus dem besonders haltbaren Eschenholz

Gartengeräte



ausgestattet. Für die kleinen Handgeräte verwenden wir Buchen- und Kirschhölzer, die sich sehr angenehm anfühlen und eine besonders schöne Farbigkeit besitzen. Auf die Abstimmung von Gerätekopf und Stiel legen wir sehr großen Wert, damit das Gerät bestens ausbalanciert ist, gut und leicht in der Hand liegt.

Seitdem Sie die Werkstatt Ihres Vaters vor 15 Jahren übernahmen, haben Sie einiges verändert, was die Werkstattgröße und den Absatzmarkt der Sneeboer Gartengeräte betrifft.

Die Nachfrage nach Gartengeräten war immer saisonbedingt, bei uns in den Niederlanden auf die Monate Februar bis Juni beschränkt. Um das ganze Jahr über die Geräte verkaufen zu können, was mein Ziel war, als ich 1987 die Werkstatt übernahm, mussten wir uns einen Markt erschließen,

der genau in den anderen Monaten Gartensaison hat, also Australien! Unterstützt durch sehr positive Artikel in den entsprechenden Fachzeitschriften konnten wir damals beginnen, nach Australien zu exportieren. In den neunziger Jahren übernahmen wir die Firma van Driel, deren Sortiment wir unter diesem Namen weiterführen. Seitdem schmieden meine Brüder Aad und Frank auch wieder in der Werkstatt. Wir Söhne hatten natürlich unsere ganze Jugend hindurch bei meinem Vater in der Schmiede geholfen, wenn viel zu tun war. Dann waren wir aber alle zunächst andere berufliche Wege gegangen. Ich war bereits 1975 wieder in die Schmiede meines Vater zurückgekehrt. Heute arbeiten insgesamt zehn Leute in der Werkstatt, sieben davon gehören zur Familie und ein Nefte beginnt gerade seine Ausbildung bei uns.



Schafschurscheren für die Gartenarbeit

Burgon & Ball Ltd., Sheffield, England

Die Gartenscheren der Firma Burgon & Ball wurden ursprünglich für die Schafschur entwickelt. Ihre Handhabung, der präzise Schnitt und die dauerhafte Schärfe machten sie aber gleichermaßen bei Gärtnern beliebt, um Feinarbeiten beim Zuschnitt von Büschen, Blattpflanzen oder am Rasen vorzunehmen. Ideal geeignet ist diese Schere beispielsweise für das Beschneiden von Buchsbüschen, um nach Tradition der französischen Gartenkunst verschiedenste geometrische Formen entstehen zu lassen.

Burgon & Ball ist heute der Spezialist für diese besondere Art der Gartenschere. Die Tradition der Firma reicht bis auf das Jahr

1730 zurück. Anfangs wurden Scheren und Messer hergestellt, ab dem späten 19. Jahrhundert konzentrierte man sich auf die Produktion von Schafschurscheren. Diese patentierten Scheren waren bereits damals mit einem zweiseitigen Schliff der Klingen ausgestattet und eigneten sich hervorragend auch für die Gartenarbeit. Burgon & Ball ist heute die größte Firma für Schafschurscheren weltweit und die einzige noch bestehende in Großbritannien. Die schlichten Scheren sind aus einem einzigen Stück Metall handgeschmiedet. Das gebogene Metall wirkt wie eine Feder, die die Klingen nach jedem Schnitt, wenn der Druck der Hand nachlässt, öffnet. Die zwei langen dreieckigen Klingen sind beidseitig angeschliffen. Um Widerstandsfähigkeit und dauerhafte Schärfe der Klingen zu erreichen, wird ein speziell wärmebehandelter Stahl verwendet. Das Wissen um die

Anforderungen an das Material und seine bestmögliche Bearbeitung wurde bei Burgon & Ball über 270 Jahre von Generation zu Generation perfektioniert. Die Klingen halten lange ihre Schärfe, ein wichtiges Kriterium, um die Arbeit des Gärtners zu erleichtern und der Pflanze nicht zu schaden. Der Umgang mit diesem Werkzeug ist einfach und leicht. Da die Schere nur von einer Hand geführt wird, kann der Schnitt sehr gut kontrolliert und exakt gesetzt werden. Der Griff ist so geformt, dass er immer sicher in der Hand liegt und man gleichmäßig und präzise schneiden kann. Die Schafschurschere wird heute von Burgon & Ball in zwei Größen angefertigt. Für den Formenschnitt von Buchsbüschen wurde die Schere etwas variiert. Der doppelte Bogen am Griffende erleichtert das Zusammendrücken der Klingen und entlastet das Handgelenk bei längerer Arbeit.

Gartengeräte



Veredelungsmesser

TINA Messerfabrik, Reutlingen

Die Veredelung der Pflanzen ist eine der anspruchsvollsten Aufgaben im Garten. Um sie erfolgreich durchführen zu können, muss der Gärtner nicht nur über Erfahrung und Wissen verfügen, sondern das geeignete Werkzeug zur Hand haben. Egal welche Methode der Veredelung er anwendet, ob Okulation, Kopulation oder Pfropfen, immer wird er dem Schössling mit einem Messer ein oder mehrere Schnitte in der Rinde beibringen. Die Veredelung wird nur gelingen, wenn diese Schnitte mit einem Spezialmesser sauber und präzise und der Pflanzenart entsprechend ausgeführt sind.

Diese Spezialmesser stellt die TINA Messerfabrik in Reutlingen

her, ein Familienbetrieb, der 1887 gegründet wurde und heute in der vierten Generation von Sieghard Schwille geleitet wird. 25 Mitarbeiter sind zur Zeit hier beschäftigt. Dieser Betrieb ist einer der wenigen, der noch zum Handwerksberuf des Messerschmieds ausgebildet. Neben den Gartenmessern sind es vor allem auch die Spezialmesser für Sattler und Schuhmacher, die heute weltweit bekannt und für ihre besondere Qualität geschätzt werden.

In den letzten sechzig Jahren hat sich ein Sortiment von mehr als siebenzig verschiedenen Gartenmessern entwickelt. Die Vielfalt der Formen entstand aufgrund regionaler Traditionen, verschiedener Funktionen und Pflanzenarten. Es sind Veredelungs- und Stecklingsmesser für Reben und Stachelbeeren, Kopulier- und Okuliermesser für Rosen und Obstbäume, Kopulierhaken für die Baumschule und

den Garten, Pfropfmesser, Erntemesser, die alle in der Ausführung als Klappmesser oder mit feststehender Klinge und weltweit einzigartig auch für Linkshänder gefertigt werden. Ein besonderes Messer ist beispielsweise auch das Walnuss-Veredelungsmesser mit zwei im Abstand von 30 mm angebrachten Klingen, da das Veredeln dieses Baumes nur gelingt, wenn die zwei Schnitte genau in diesem Abstand gesetzt werden.

Beim Okulieren beispielsweise wird die angeschnittene Rinde des Schösslings mit dem so genannten Löser angehoben und das Edelaugenhinter die gelöste Rinde auf die Wachstumsschicht des Schösslings gesetzt. Normalerweise sitzt der Löser als Nase auf der Klinge des Okuliermessers, regionale Traditionen verlangen jedoch, dass bei manchen Modellen der TINA-Okuliermesser



der Löser an einer anderen Stelle angebracht wird. So ist zum Beispiel das Flander'sche Modell mit einem Löser aus geschmiedetem Weichmessing am Griffende ausgestattet.

Jedes Messer wird nach alter handwerklicher Tradition hergestellt und meist sind dabei rund 65 Arbeitsschritte notwendig. Die Klingen werden handgeschmiedet aus einem hochgeköhlten Stahl, der nach einer eigenen Rezeptur der TINA Messerfabrik hergestellt wird. Nach einem besonderen Verfahren werden die Klingen gehärtet, mit einem exakten Handschliff versehen, poliert und abgezogen. Alle Messer sind mit starken Einlagen aus Hartmessing ausgestattet. Die Klingennieten sind äußerst widerstandsfähig und werden, um ein Lockern der Klingen auszuschließen, bis auf die Platten durchgestaucht. Die Griffe sind mit Nussbaumschalen belegt.

Das Nussbaumholz besitzt die Fähigkeit, die Feuchtigkeit der Handinnenflächen aufzusaugen, und deshalb wird das Messer immer sicher in der Hand liegen. Fein geschliffen und poliert verhindern die Nussbaumschalen außerdem eine Blasenbildung bei der Arbeit. Es wird immer schön gefärbtes und hartes Nussbaumholz verwendet, das vor der Verarbeitung zehn Jahre gelagert wird.



Gartengeräte



Englische Gießkannen

Haws Watering Cans,
Smethwick, Großbritannien

Der Gärtner, der jeder Pflanze die entsprechende Pflege zukommen lassen will, wird auch beim Gießen sorgfältige Unterschiede machen. Natürlich wird er den Rasen und manche Anpflanzungen mit dem Gartenschlauch besprühen, doch wird er anspruchsvolle Pflanzen im Garten, die Topfpflanzen auf der Terrasse und vor allem auch empfindliche Sämlinge mit der Gießkanne kontrolliert und schonend bewässern wollen. Eine gute Gießkanne, die mit der richtigen Brause ausgestattet ist, ermöglicht es ihm dabei, nicht nur Wassermenge, sondern auch die Stärke des Wasserstrahls den Bedürfnissen der Pflanzen anzupassen.

Äußerst qualitätsvolle Metallgießkannen werden seit fast 120 Jahren in England von der Firma Haws hergestellt und von Gärtnern auf der ganzen Welt geschätzt. John Haws hatte in den achtziger Jahren des 19. Jahrhunderts einen neuen Gießkannentyp entwickelt, den er 1886 patentieren ließ und der seitdem in vielen Variationen traditionell in Handarbeit angefertigt wird.

Im Vergleich zu anderen Gartengeräten ist die Gießkanne eine relativ junge Erfindung. Erste Behälter für eine gezielte, feine Bewässerung waren im späten 15. Jahrhundert Tontöpfe, die am Boden oder am Korpus mit feinen Löchern versehen waren. Später verwendete man irdene Kannen, die mit Tülle und Brause versehen waren. Metallgießkannen aus Kupfer, Messing oder Eisen setzten sich ab dem 17. Jahrhundert vermehrt durch, da ihr geringeres

Gewicht von Vorteil war. Erst in der zweiten Hälfte des 19. Jahrhunderts jedoch begann man sich intensiver mit der Gestaltung der Gießkanne auseinander zu setzen und dabei funktionale und ergonomische Aspekte zu berücksichtigen. So entstand beispielsweise die so genannte französische Form der Gießkanne mit ovalem Korpus und über die Kanne geführtem Längsbügel. In England waren dagegen vor allem Gießkannen mit zylindrischem Korpus, querstehendem Bügel und einem gesonderten Handgriff am Kannenkorpus verbreitet. John Haws gelang es, die Vorzüge dieser beiden Gießkannentypen in seinem Modell zu vereinen und eine leichte und gut kippbare Gießkanne herzustellen, deren Formgebung und Funktionalität bis heute vorbildlich ist.

Diese Gießkannen, die heute unter dem Seriennamen „Professional“ im Sortiment von Haws ge-

führt werden, haben einen zylindrischen Korpus mit enger Einfüllöffnung, ein langes Gießrohr und einen gebogenen Handgriff. Eine Verstrebung zur Einfüllöffnung hin stabilisiert das Gießrohr und dient zugleich als zweiter Haltepunkt der Kanne. Durch ihre zwei Griffpunkte ist die Gießkanne immer perfekt ausbalanciert, egal ob sie leer, halb gefüllt oder voller Wasser ist. Das Bewässern von schwer zugänglichen Pflanzen in Beeten, Treib- und Gewächshäusern wird durch das besonders lange Gießrohr erleichtert. Die hohe Einfüllöffnung des Kannenzylinders verhindert, dass Wasser beim Tragen oder während des Gießens verschüttet wird.

Um einen gleichmäßigen Wasserfluss und die Verschmutzung der Brauselöcher zu verhindern, ist zwischen Rohr und Kanne ein Filter eingesetzt. Die Gießkannen werden heute aus galvanisiertem, feuerverzinktem Stahl hergestellt, als farbige Variation werden sie anschließend mit dem typischen „British Racing Green“ pulverbeschichtet. Sie fassen 3,5 Liter, 4,5 oder 8,8 Liter.

Die Qualität und Einsatzfähigkeit der Gießkanne ist wesentlich bestimmt durch die Qualität der Brause. Die Firma Haws hat seit Anfang des 20. Jahrhunderts sehr feine und haltbare Messingbrausen entwickelt. Dieses Material



hat sich bewährt, da sich auch nach langem Gebrauch die Lochstärke nicht verändert und die Brause gut zu reinigen ist. Die ovalen oder runden, fein oder grob gelochten Messingbrausen sind mit einer Vielzahl winziger Löcher perforiert, die einen genauen und feinen Wasserstrahl erzeugen. Ovale Brausen verteilen dabei das Gießwasser großflächiger, runde Brausen konzentrieren es mehr. Um die Stärke des Wasserstrahls zusätzlich regulieren zu können, sind die Brausen so aufsetzbar, dass die Brauselöcher entweder nach oben oder nach unten gerichtet sind. Zeigen die Sprühlöcher nach oben, wird der Wasserstrahl etwas gebremst. Es entsteht ein feinerer, sanfterer Sprühstrahl, der ein noch schonenderes Gießen beispielsweise von empfindlichem Saatgut ermöglicht. Zeigen die Brauselöcher nach unten, tritt das Wasser etwas schneller und stärker heraus.

Ein anderer Gießkannentyp der Firma Haws, der mit dem Sortimentnamen „Traditional“ bezeichnet wird, führt die englische Formgebung des 18. Jahrhunderts fort: Es sind die zylindrischen Gießkannen mit Querbügel und kürzerem Gießrohr. Der Metallzylinder ist oben zur Hälfte flach geschlossen, um das Überlaufen des Wassers zu verhindern. Die Kannen der Serie „Traditional“ werden auch in der Farbe „Burgunder“ angefertigt, womit die englische Tradition aufgegriffen wird, klares Wasser und Wasser mit Dünger nach der Farbe der Kanne zu unterscheiden.

Gartengeräte



Siebe, Körbe, Glashäuser

English Gardenwares, Norton,
Großbritannien

Nützliche und zugleich material- und formschöne Gartengeräte bietet die Firma English Gardenwares, Tyrone House in Norton, Chichester, West Sussex. Es ist die englische Tradition handwerklich gearbeiteter, qualitativ hochwertiger Geräte für die Gartenarbeit, die von einigen Werkstätten in Sussex gepflegt wird und deren Produkte von Tyrone House vertrieben werden. Eine Auswahl der Glasglocken, kleinen Glashäuser, Siebe und Körbe präsentiert die Exempla 2003.

Glasglocken und kleine Glashäuser

Um Jungpflanzen gegen Frost, Wind, Insekten und Vögel zu schützen oder auch empfindliche Nutzpflanzen zwei bis drei Wochen früher als üblich anpflanzen zu können, werden sie unter Glasglocken gesetzt. Gegenüber Frühbeeten hat die Glasglocke den Vorteil, transportabel zu sein. Be-

reits zwei Wochen vor dem Auspflanzen wird die Glocke aufgestellt, damit sich der Boden etwas erwärmen kann.

Die klassisch geformte Glasglocke wurde um 1900 von französischen Gärtnern entwickelt, sie hatte jedoch ihre Vorläufer bereits im 17. Jahrhundert. Seit dieser Zeit wurden große Mengen mundgeblasener Glasglocken angefertigt. Zu den schönsten und praktischsten zählen die Modelle mit Glasknopf auf der Oberseite, der als Griff dient. Wieder andere besitzen einen kleinen abnehmbaren Deckel, um an wärmeren Tagen die Belüftung der Pflanzen regulieren zu können.

Ein nützliches Gerät zum Abdecken mehrerer Jungpflanzen oder einer Saatfläche sind die kleinen Glashäuser in Zelt-, Pyramiden- oder Kastenform. Die moderne Variante der traditionellen



englischen Kleintreibhäuser mit Metallrahmen und Wachspapier des 18. und 19. Jahrhunderts ist heute aus leichtem Aluminium und Glas gefertigt.

Siebe

Für die Aufbereitung des Humus benötigt der Gärtner Siebe, um grobes Material aus der Komposterde auszusondern. Die traditionellen englischen Handsiebe mit einem Durchmesser bis zu 40 cm sind bei kleineren Mengen besonders gut geeignet. Das Drahtgitter ist mit einem Ring aus Buchen- oder Ulmenholz umspannt. So entsteht eine Form, die an ein Tamburin erinnert. Die unterschiedliche Maschenweite der Drahtgitter ermöglicht es dem Gärtner, verschieden feinen Humus entsprechend den Anforderungen der Pflanzen herzustellen.

Körbe

Die traditionellen englischen Körbe, die als „Sussex Trug“ bezeichnet werden, wurden um 1850 in der kleinen Stadt Herstmonceux in East Sussex entwickelt. Das Wort „trug“ kommt aus dem Altenglischen und bezieht sich auf die ähnlich einem Bootsrumpf gestaltete Korpusform. Der Korb wurde auf der Londoner Weltausstellung 1851 präsentiert und sogar Queen Victoria war so angetan von der schlichten, material- und formschönen Gestaltung, dass sie einige dieser „Sussex Trugs“ für ihre Gärten bestellte.

Der klassische „Sussex Trug“ ist aus Holzstreifen gefertigt und wird auch heute noch handwerklich hergestellt. Der einfache Rahmen besteht aus zwei Kastanienholzstreifen, die über Dampf gebogen und anschließend mit Kupfernägeln zusammengefügt werden. Ein weiterer Kastanienholzstreifen

wird als Bügel um den Rahmen herumgeführt und befestigt. In dieses Gerüst werden nun breite Weidenspäne eingelegt und sowohl am Rahmen als auch an dem unteren Bügelteil mit Kupfernägeln befestigt. Auf diese Weise entsteht ein kompakter, äußerst langlebiger Korb, der im Garten universal einsetzbar ist.



Laubkörbe

Elmar Oppel, Görau

Ein Gespräch mit Elmar Oppel

Die Korbwerkstatt Oppel in Görau, im Landkreis Lichtenfels gelegen, ist ein kleiner Familienbetrieb, der seit 1876 existiert und heute in der fünften Generation von Elmar Oppel geführt wird. Der Vater Kaspar Oppel ist nach Bedarf auch weiterhin in der Werkstatt tätig.

In der Exempla zeigen Sie große Körbe, die wie alle Arbeiten Ihrer Werkstatt nach alter Tradition des Korbmacherhandwerks hergestellt werden. Früher wurden solche Körbe in der Landwirtschaft für Heu und Stroh und bei der Kartoffelernte gebraucht, heute nutzt der Gärtner diese strapazierfähigen Körbe

als Laub- oder Holzkörbe. Können Sie kurz erläutern, was diese Körbe auch so geeignet für Gartenarbeiten macht?

Die Laubkörbe werden aus ungeschälten Weidenruten angefertigt und sind deshalb sehr robust. Nasses Laub, Gras oder Holz, Regen und Schnee schadet ihnen nicht. Sie sind trotz ihrer Größe sehr leicht, da ihre Herstellungsweise relativ wenig Material benötigt. Im strengen Sinne sind die Laubkörbe nämlich nicht geflochten, sondern aus dicht gestellten Weidenruten aufgebaut, gestäbt, wie der Korbmacher sagt. Nur der obere Rand, in den alle Stabenden eingeflochten sind, ist mehrfach umwunden und bietet so auch den zwei Henkeln den nötigen Halt. Der Boden ist durch ein Astkreuz und einen Ring aus Haselnuss verstärkt. Um der Korbwand Stabilität zu geben, sind in größeren Abständen Weiden



quer eingeflochten. Ebenfalls zur Verstärkung und zum Schutz der Weiden sind Reife aus Haselnuss im Inneren des Korbes angebracht. An ihnen wurden früher auch die Riemen befestigt, um den Korb auf dem Rücken tragen zu können. Diese Körbe sind nach einfachen Grundregeln aufgebaut und besitzen eine Klarheit in ihrer Formgebung, die sich aus der Funktion und aus der Materialkenntnis entwickelt und bewährt hat.

Der enge Bezug zu Tradition und Qualitätsbewusstsein des Korbmacherhandwerks fällt bei den Körben, die aus Ihrer Werkstatt stammen, auf. In welchen Bereichen sehen Sie denn Möglichkeiten, trotzdem eigene Gestaltungsabsichten umzusetzen?

An der Gestaltung und Herstellungsweise der in der Exempla gezeigten Laubkörbe haben wir

nie etwas verändert. Sie werden seit fünf Generationen auf diese Weise von uns angefertigt. Das Korbsortiment, das wir darüber hinaus in unserer Werkstatt herstellen, wird dagegen immer wieder variiert, nicht nur um eigene Ideen zu realisieren, sondern oft auch, um spezielle Kundenwünsche zu erfüllen. Wir haben bestimmte Grundformen, die trotzdem Raum lassen, jedem Korb etwas Eigenes zu geben. Manchmal betrifft das leichte Veränderungen in der Form des Korbes, der Griffgestaltung, manchmal sind es die Farben, die variieren. Wir pflanzen selbst Weide an, die wir ungeschält verwenden und die in ihrer Farbigkeit ganz unterschiedlich ist. Die Farben reichen von dunkelbraun und rotbraun bis zu einem Grünton. Oft verarbeiten wir diese unterschiedlichen Farben innerhalb eines Korbes. Auf diese Weise erhält jeder Korb etwas Individuelles.

Ausstellerverzeichnis

Baufirma Nantong
Ren Ming Zhong Lu, Nr. 683
Qidong, Provinz Jiangsu
226200 VR China
Fon 0086 513 3316463
Fax 0086 513 3313019

Bauinnung München
Fachgruppe Straßenbau
Westendstr. 179
80336 München
Fon 089 5707040
Fax 089 57070431

Bayerische Verwaltung
der staatlichen Schlösser,
Gärten und Seen
Schloss Nymphenburg
Postfach 380120
80614 München
Fon 089 17908-0
Fax 089 17908-510
poststelle@bsv.bayern.de

Berufsbildungszentrum
Nanjing
Hanns-Seidel-Stiftung e. V.
Xiangshi Nanlu 101
210012 Nanjing
VRChina
Fon 0086 25 6479338
Fax 0086 25 6479348
hssbaunj@public1.ptt.js.cn

Burgon & Ball Ltd
Sir Peter Thompson House
Market Close Poole
Dorset BH15 1NE
Großbritannien
Fon 0044 1202 684141
Fax 0044 1202 684142
www.sales@burgonandball.com
sales@burgonandball.com

Andrew Crace
Bourne Lane
Much Hadham
Hertfordshire SG10 6ER
Großbritannien
Fon 0044 1279 842685
Fax 0044 1279 843646
www.andrewcrace.com
sales@andrewcrace.com

Dick GmbH
Donaustraße 51
94526 Metten
Fon 0991 910960
Fax 0991 910935
www.dick-gmbh.de
info@dick-gmbh.de

Kurt Donner
Klassische Gartenmöbel
Meyerbeerstraße 93
13088 Berlin
Fon 030 92047080
Fax 030 92047081
donner.garten@t-online.de

Monika Drescher-Linke
Rosenberg 10
94118 Jandelsbrunn
Fon 08681 2427

English Gardenwares
Tyrone House
Norton, Chichester
West Sussex PO20 3NH
Großbritannien
Fon, Fax 0044 1243 543804
www.englishgardenwares.com

Fornace Campo al Sole
Loc. Compassole 1
53017 Radda in Chianti (Si)
Italien
Fon 0039 0577 738040
Fax 0039 0577 738030
www.campoalsole.com
campoalsole@chiantinet.it

Freilichtmuseum des Bezirks
Oberbayern an der Glentleiten
Postfach
82439 Großweil
Fon 08851 1850
Fax 08851 18511
www.glentleiten.de
freilichtmuseum@glentleiten.de

Gaze Burvill Ltd
Newtonwood Workshop
Newton Valence
Alton, Hampshire GU34 3EW
Großbritannien
Fon 0044 1420 587 467
Fax 0044 1420 587 354
www.gazeburvill.com
info@gazeburvill.com

Jean-Nicolas Gérard
28, rue de l'Hotel de Ville
04210 Valensole
Frankreich
Fon 0033 4927 48857

Anderl Greinwald GmbH
Zimmerei Innenausbau
Holzhausbau
Brandstatt 10
82435 Bad Bayersoien
Fon 08845 1855
Fax 08845 9080
www.zimmerei-greinwald.de
info@zimmerei-greinwald.de

Hanns-Seidel-Stiftung e. V.
Lazarettstraße 33
80636 München
Fon 089 12580
Fax 089 1258338
www.hss.de
info@hss.de

Günther Hartmann
Pflaster- und Straßenbau
Herbigstr. 24
80999 München
Fon 089 8122376
Fax 089 8128649
hartmann.sablene@t-online.de

Haws Watering Cans
120 Beakes Road
Smethwick, Warley
West Midlands B67 5AB
Großbritannien
Fon 0044 121 4202494
Fax 0044 121 4291668
www.haws.co.uk
sales@haws.demon.co.uk
Kontakt über:
Heinze GmbH & Co
Ahrstraße 4
42117 Wuppertal
Fon 0202 242570
Fax 0202 2425712
www.h1e.com
info.h1e.com

Jeppe Hein
Muskauerstr. 1
10997 Berlin
Fon 0179 1172880
jeppehein@hotmail.com

Franz Hölzl
Büro für Denkmalpflege
und Bauforschung
Agnes-Bernauer-Straße 58
80687 München
Fon 089 5890950
Fax 089 58909519
bfdb.hoe@t-online.de

J.P.A. Jensen & Søn
A.R. Kjaerkysvej 2
6280 Højer
Dänemark
Fon 0045 7478 2779
Fax 0045 7478 9322

Nikos Kavgalakis
c/o Stephen Jacobs
Monigattsöd
94110 Wegscheid
Fon 08592 1606
Fax 08592 8628

Kunstgießerei Lauchhammer
Freifrau-von-Löwendahl-Straße
01979 Lauchhammer-Ost
Fon 03574 8851 0
Fax: 03574 8851 20
www.kunstguss.de
buero@kunstguss.de

Philipp von Manz
Spießbrunn 38
94139 Breitenberg
Fon 08584 91113
Fax 08584 91112
schreinerei-manz@t-online.de
www.schreinerei-manz.de

Meiwa GmbH
Springbrunnenbau
Sternberger Str. 12
32699 Extertal
Fon 05262 993500
Fax 05262 993501
www.meiwa.info
meier@meiwa.info

**Monolith Bildhauerei und
Steinrestaurierung GmbH**
Waizendorfer Straße 11
96049 Bamberg
Fon 0951 51087
Fax 0951 55538
monolith.bgb.@t-online.de
info@monolith-steinrestaurierung.de

Peter Nelson
TreeHouse Workshop Inc
303 N.W. 43rd
Seattle, WA 98107
Fon 001 206 784 2112
Fax 001 206 784 1424
www.treehouseworkshop.com

Elmar Oppel
Görau 3
96260 Weismain
Fon 09575 291
elmar.oppel@t-online.de

**Porzellanmanufaktur
Nymphenburg**
Nördliches Schlossrondell 8
80638 München
Fon 089 179197 0
Fax 089 179197 50
www.nymphenburg-porzellan.com
info@nymphenburg-porzellan.com

Josef Schröger
Reutweg 1
94139 Breitenberg/Gegenbach
Fon 08584 383

SHW Schmiedetechnik
Wilhelm-Heusel-Straße 18
72270 Baiersbronn-Friedrichsthal
Fon 07442 8418 0
Fax 07442 7006
www.shw-fr.de
info@shw-fr.de

Sneeboer & Zn.
De Tocht 3A
1611 HT Bovenkarspel
Niederlande
Fon 0031 228 511365
Fax 0031 228 514524
www.sneeboer.com
info@sneeboer.com

Société Moresque
Mäalem Naji Hicham
Mäalem Rachid
Guennouni-Assimi
439 Hay El Adarissa Fez
Marokko
Fon 00212 5 941920
Fax 00212 5 941922
www.moresque.com
info@moresque.com

**Städtische Galerie im
Lenbachhaus und Kunstbau**
Luisenstraße 33
80333 München
Fon 089 233 32000
Fax 089 233 32003
www.lenbachhaus.de

TINA Messerfabrik
Am Heilbrunnen 77/79
72766 Reutlingen
Fon 07121 491534
Fax 07121 46214
tina.messerfabrik@t-online.de

Anton Utzschneider
Weixerstr. 1
82441 Ohlstadt
Fon 08841 79231

Claude Varlan
Les Places
36370 Prissac
Frankreich
Fon 0033 254250277

Vilano GbR
Pflaster & Landschaftsbau
Webling 3
85221 Dachau
Fon 08131 54134
Fax 08131 87544
info@vilano.de

Whichford Pottery
Whichford
Nr. Shipston-on-Stour
Warwickshire CV36 5PG
Großbritannien
Fon 0044 1608 684416
Fax 0044 1608 684833

Baumschule Wiggnerhauser
Ulmer Straße 98
88212 Ravensburg
Fon 0751 43863
Fax 0751 43922

Robert Yates
Brampton Willows
London Road
Brampton, Beccles
Suffolk NR34 8EB
Großbritannien
Fon 0044 1502 575891
Fax 0044 1502 575890
www.bramptonwillows.co.uk
robertyates@bramptonwillows.co.uk

Vorwort	3	Gartenarchitekturen	50	Gartenkeramik aus der Provence	
Zum Thema	4	Baumhäuser		Jean-Nicolas Gérard	92
Gartenhandwerk – Gartenkunst		TreeHouse Workshop	51	Französische Keramik	
Prof. Chr. Valentien,		Geflochtene Weidenarchitektur für den Garten		Claude Varlan	94
Dr. Ch. Reitsam	10	Brampton Willows	53	Gartenskulpturen	96
Zäune und Tore	18	Der Gartenpavillon		Majolikafiguren der Nymphenburger Porzellanmanufaktur	
Traditionelle Holzzäune		Schreinerei Philipp von Manz	56	Dr. A. Ziffer	97
Dr. H. Keim	19	Die Rosenlaube		Die Nymphenburger Majolikawerkstatt	
Holzzäune im Freilichtmuseum Glentleiten		Schmiede Josef Schröger	57	Christoph Weickmann	99
Anton Utzschneider	22	Spaliere und Treillagebauten im Schlosspark Linderhof		Gartenfigurinen	
Friesische Gartentore		Dipl.-Ing. M. Stephan	58	Monika Drescher-Linke	100
J. P. A. Jensen og Søn	23	Die Rekonstruktion der Spalierbauten im Schlosspark Linderhof		Gartengeräte	104
Natursteinpflaster	26	Dipl.-Ing. F. Hölzl	62	Gartenarbeit und Gartengerät	
Kleinsteinpflaster		Die Ausführung der Rekonstruktion		H. R. Raible	105
Dipl.-Ing. B. Kroiß	27	Zimmerei Greinwald	67	Japanische Gartengeräte	
Natursteinpflaster im Garten		Gartenmobiliar	72	Firma Dick	106
Vilano Pflaster- und Landschaftsbau	30	Historische Gartenbänke		Baumschule Wiggenhäuser	106
Kieselsteinpflaster in chinesischen Gärten	34	Kurt Donner	73	Spezialwerkzeuge für den Garten	
Baufirma Nantong	36	Klassische Gartenbänke aus England		SHW Schmiedetechnik	108
Die Hanns-Seidel-Stiftung in China	36	Andrew Crace	78	Geschmiedetes Gartengerät	
Mosaik in den Gärten Marokkos		Funktional und ergonomisch – englisches Gartenmobiliar		Sneeboer & Zn	110
Dipl.-Ing. El K. Houssine	37	Gaze Burvill	80	Schafschurscheren für die Gartenarbeit	
Société Moresque	39	Gartenmobiliar aus Gusseisen		Burton & Ball Ltd.	113
Wasserspiele	40	Kunstgießerei Lauchhammer	82	Veredelungsmesser	
„Raum in Bewegung – Bewegung im Raum“, Jeppe Hein	41	Pflanzgefäße	84	TINA Messerfabrik	114
Meiwa Springbrunnenbau	42	Klassische englische Pflanzgefäße		Englische Gießkannen	
Die Kaskade von Schloss Seehof, Dr. A. Schelter	43	Whitchford Pottery	85	Haws Watering Cans	116
Steinmetzarbeiten an der Kaskade		Toskanische Terrakotta		Siebe, Körbe, Glashäuser	
Monolith Bildhauerei und Steinrestaurierung	48	Fornace Campo al Sole	88	English Gardenwares	118
		Traditionelle Keramik aus Kreta		Laubkörbe	
		Nikos Kavgalakis	90	Elmar Oppel	120
				Ausstellerverzeichnis	122

EDITION
HANDWERK

ISBN 3-933363-16-0