

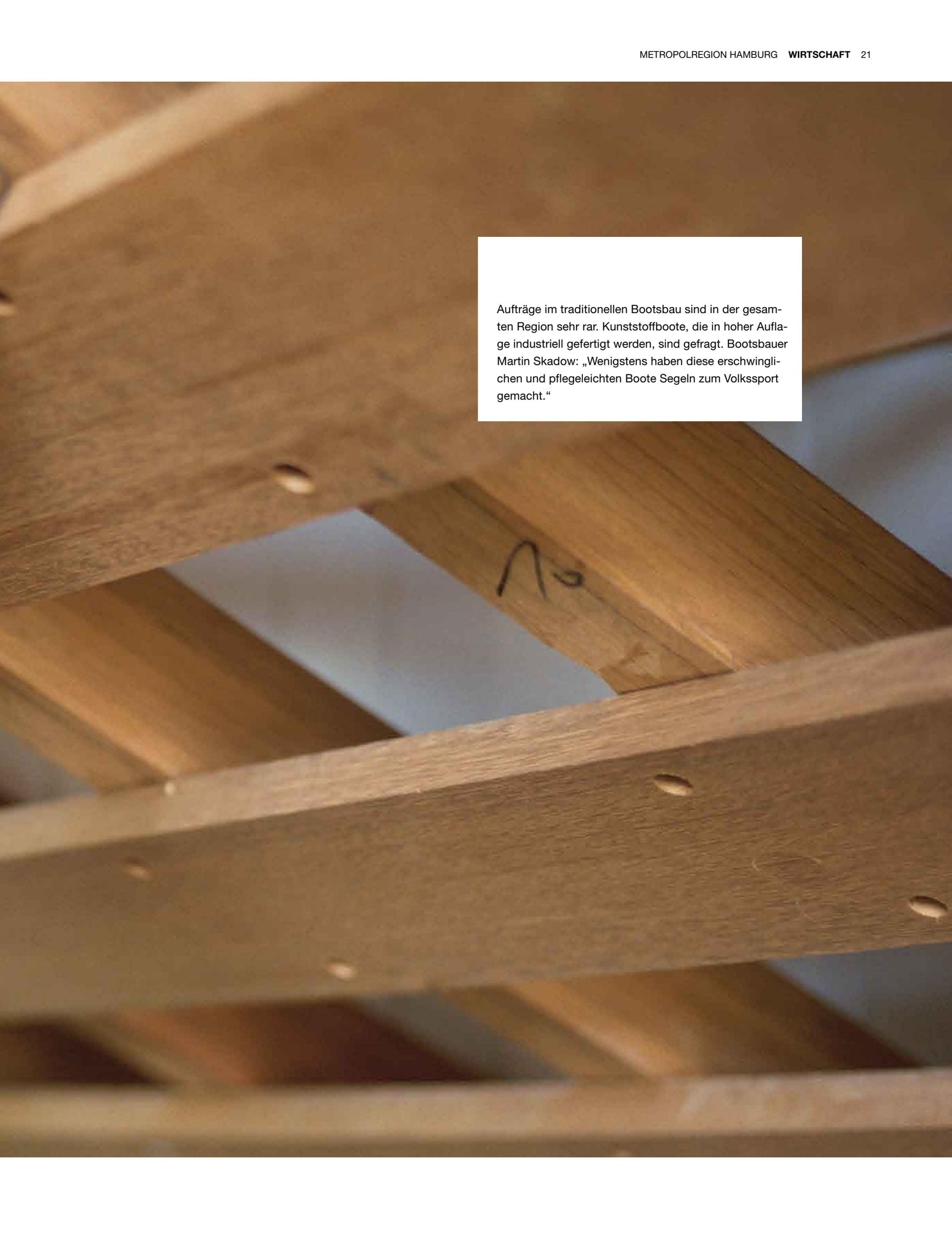


# Die alten Meister

Jedes Stück ist ein Unikat. Wo gibt es sie noch, die alten Berufe, die alte traditionelle Handwerkskunst und die Menschen, die sie beherrschen?





A close-up photograph of the wooden hull structure of a boat, showing various planks and beams. A white rectangular text box is overlaid on the right side of the image. The text inside the box discusses the rarity of traditional boatbuilding orders in the region and the popularity of industrially produced plastic boats. The background shows the intricate wooden framework of the boat, with some beams having small circular holes. A handwritten mark, possibly 'No', is visible on one of the wooden beams.

Aufträge im traditionellen Bootsbau sind in der gesamten Region sehr rar. Kunststoffboote, die in hoher Auflage industriell gefertigt werden, sind gefragt. Bootsbauer Martin Skadow: „Wenigstens haben diese erschwinglichen und pflegeleichten Boote Segeln zum Volkssport gemacht.“



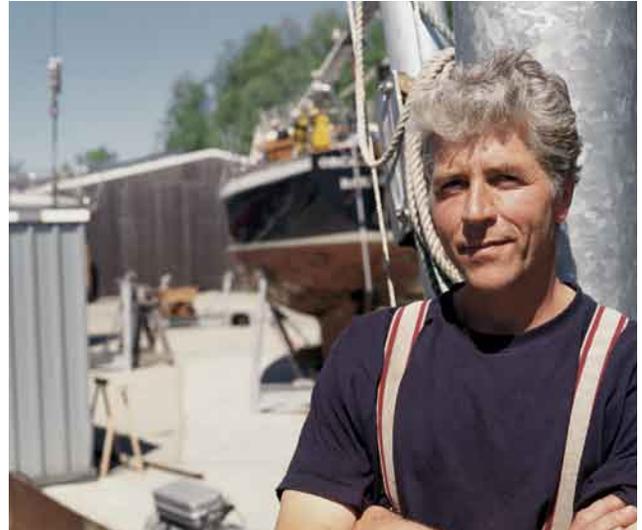


Nur noch eine Hand voll Adressen gibt es in Deutschland für Maßschuhmacherei. Benjamin Klemann, der gerade vom lauenburgischen Gut Basthorst nach Hamburg gezogen ist, fertigt seine Unikate nach 500 Jahre alter Machart.



In seiner Bildgießerei in Elmenhorst nahe Schwarzenbek fertigt der 42-jährige Ziseleurmeister Michael Wittkamp Bronzen nach den Entwürfen seiner Kunden an, unter denen viele namhafte Künstler sind.





## Martin Skadow, Bootsbauer

Sein Geld verdient er mit der Reparatur und Einlagerung von Booten während der Wintermonate. Doch seine Leidenschaft gehört dem traditionellen Bootsbau. Seit anderthalb Jahren arbeitet Martin Skadow an seiner Segelyacht nach Vorbild englischer Lotsenkutter aus dem 19. Jahrhundert.

Text: Nicoline Haas Fotografie: Klaus Nather

Wir wollen keine „Wegwerfgesellschaft“ mehr sein und sehnen uns nach authentischen Produkten von solider Qualität und zeitlosem Stil. Aber nur wenige Menschen können sich so etwas Gutes leisten, während die Masse auf Industrieware angewiesen ist. Auf der anderen Seite haben viele Handwerker kaum noch Ahnung von dem Produkt, das sie herstellen, weil sie auf einen Teilprozess spezialisiert sind oder nur Maschinen bedienen. Traditionelle Handwerkskunst ist eine Rarität. Drei Werkstattberichte aus der Metropolregion über Betriebe, in denen altes Handwerk noch lebendig ist – und jedes Stück ein Unikat:

Als Martin Skadow den Hobel ansetzt, dass die Späne in die Sonne fliegen, ist er in seinem Element. Der 45-jährige Bootsbaumeister mag es, mit lebendigem Material zu arbeiten – und nach guter alter Handwerkstradition. Sein Geld verdient er mit Reparaturarbeiten und der Einlagerung von Booten im Winter, doch seine Leidenschaft gehört dem Bau klassischer Holzboote. Seit anderthalb Jahren, immer dann, wenn etwas Luft ist, werkeln er und seine Frau Anke auf ihrer kleinen Werft im niedersächsischen Neuhaus an der Oste an einer neuen Segelyacht. Vorbild für den 9,65-Meter-Longkieler sind die englischen Lotsenkutter des ausgehenden 19. Jahrhunderts. Vom eleganten Linienriss des „Pilot Cutter“ bis zum Stapellauf ist es ein weiter, mühsamer Weg, was sich am Beispiel des Rumpfes erklären lässt: Nachdem das Gerippe aus verleimten Spanten steht, geht es an das Anfertigen der Außenhaut-Bepunktung aus massivem Kambala (einem stabilen Holz, das wenig „arbeitet“). Jede

einzelne Planke wird ausgeschnitten, gehobelt, mit Schmiegen versehen und mit Hilfe von Wasserdampf in die richtige Form gebracht.

Bei dieser Arbeit sind nicht nur Geschick und gute Mathe-Kenntnisse gefragt: „Ein Bootsbauer braucht Auge und Hand für fließende Formen. Die Linien müssen straken, also eine harmonische Verbindung mehrerer Punkte ergeben“, erklärt Martin Skadow. Auch zum Abdichten des Schiffs setzt er auf eine althergebrachte Technik: Beim „Kalfaten“ mit speziellen meißelförmigen Werkzeugen wird Baumwolle in die Fugen der Planken geschlagen. Sie dichtet, indem sie sich mit Wasser vollsaugt und aufquillt. Dazu verleiht sie dem Rumpf eine gleichmäßige Spannung und Stabilität. Die Ausbauten für fünf Kojen, Pantry und Navi-Ecke fertigt der Bootsbauer aus massiver Eiche an, das Deck aus Teak. Doch bis sein Werk fertig ist, wird noch viel Wasser die Oste hinabfließen. Auch einen Käufer hat er noch nicht. „Aufträge im traditionellen Bootsbau sind in der gesamten Region rar“, bedauert Skadow. Auch sein Kollege Jürgen Hattecke in Freiburg an der Elbe denke wehmütig an die Zeiten zurück, als er unter anderem beauftragt war, die schweren Tuckerboote der Helgoländer Dampfer-Börte zu bauen. „Heute sind fast nur noch Kunststoffboote gefragt, die in hoher Auflage industriell gefertigt werden – quasi am Fließband“, sagt Skadow. Ein Gutes aber habe der Fortschritt gebracht: „Dank dieser erschwinglichen, pflegeleichten und einfach zu handelnden Kunststoffboote konnte Segeln zum Volkssport werden.“

## Benjamin Klemann, Schuhmacher

Gelernt hat Benjamin Klemann bei einem ungarischen Meister seines Fachs und beim englischen Hoflieferanten Lobb. Heute sind seine Kunden fast nur Männer, die den Wert der ebenso langlebigen wie einzigartigen Schuhklassiker zu schätzen wissen.

Traditionelles Handwerk und Massenbewegungen passen eben nicht zusammen. So bedient auch Benjamin Klemann nur Menschen, die sich etwas besonders Gutes gönnen können: maßgeschneiderte Schuhe nach 500 Jahre alter Machart. Gerade ist der 47-jährige Schuhmacher mit seinem Familienbetrieb vom lauenburgischen Gut Basthorst in die Hamburger Poolstraße gezogen, „damit auch die Hanseaten in ordentlichen Schuhen herumlaufen“, scherzt Klemann, der längst Kunden in aller Welt hat. In Deutschland gibt es nur noch eine Hand voll Adressen für Maßschuhmacher. Seine Lehrjahre verbrachte Benjamin Klemann bei dem Ungarn Julius Harai in Neumünster, bevor er nach England ging, wo er unter anderem für den Hoflieferanten „Lobb“ tätig war. Frau und Söhne konnte er für sein Handwerk

**Fußvermessung steht am Anfang jeder Schuhproduktion. Danach werden die Zeichnung und die individuellen Holzleisten erstellt.**

derart begeistern, dass alle drei in seine Fußstapfen getreten sind. Unter Klemanns Kunden sind fast nur Männer, die ihr Geld lieber in ein Paar langlebige, bequeme Klassiker investieren als in viele modische Exemplare, wie Frauen sie gerne kaufen. Nachdem sich ein Kunde für ein Modell entschieden hat – etwa für einen „Plain Oxford“ (einen geschlossenen Schnürschuh mit gerader Kappe) oder einen „Full-Brogue Derby“ (einen offenen Schnürschuh mit reich verzierter Flügelkappe) –, werden seine Füße genau vermessen. Nach diesen Daten fertigt der Schuhmacher für den linken und rechten Schuh je einen individuellen Holzleisten an, der die Füße als Modell ersetzt. Schon an die 1.000 Leisten lagern in Regalen in der Klemannsche Werkstatt.

Während Magrit Klemann den Schaft aus Ober- und Futterleder näht, kümmern sich ihre Männer um den Aufbau des Schuhs: Zuerst wird die Brandsohle geschnitten, mit einem Glasstück geglättet, durchgeklopft und an den Leisten geheftet. Unten wird die Einstechbahn markiert, durch die später genäht wird, um Schaft, Rahmen und Brandsohle zu verbinden. Bevor der Schaft auf dem Leisten festgezwickelt und mit dem Schusterhammer in Form geklopft wird, erhält er noch Stabilität durch eine Vorder- und Hinterkappe sowie eine seitliche Verstärkung. Dann wird per Ahle und gepichtem Leinenfaden der Rahmen aus einem Streifen Rindsleder angenäht. Nach Hinzufügung eines Gelenkstücker und einer Korkausballung – für abgefederte Schritte – können die



## Michael Wittkamp, Bildgießer

Das Handwerk des Ziseleurmeisters stammt noch aus der Bronzezeit, ist also rund 4.000 Jahre alt. Um Gebrauchsgegenstände, Schmuck oder Skulpturen aus einer Kupfer-Zinn-Legierung herzustellen, wurde das so genannte Wachsausschmelzverfahren angewandt – mit derselben Methode arbeitet Wittkamp heute.



Laufsohle und der Absatz angefertigt, verklebt und vernäht werden. In rund 30 Stunden, Maßnehmen und Leistenbau ausgenommen, ist das Paar fertig – und seine 1.500 Euro aufwärts wert. Manche Kunden setzen auf Extravaganz: Statt Kalbsleder, das Klemann „Brot und Butter“ nennt, tragen sie lieber Krokodil, Strauß oder Elefant an den Füßen. Und dann zieht der Schuhmacher noch einen echten Schatz unter den Tierhäuten hervor: Das russische Juchtenleder, das er vom Duchy of Cornwall erwarb, ist geborgenes Frachtgut eines 1786 vor Plymouth gesunkenen Schiffs. Als er es in die Hand nimmt und darüberstreicht, muss er lächeln – wohl wissend, was man Schönes daraus machen kann.

Michael Wittkamp hat täglich mit kostbarstem Gut zu tun: In seiner Bildgießerei in Elmenhorst nahe Schwarzenbek fertigt der 42-jährige Ziseleurmeister Bronzen nach den Entwürfen seiner Kunden an, unter denen viele namhafte Künstler sind. Gerade hat der Hamburger Maler und Bildhauer Paul Wunderlich zwei majestätische Figuren gießen lassen, die das neue Rathaus von Eberswalde zieren sollen. Und auch Manfred Sihle-Wissel schaut mal wieder vorbei, im Kofferraum ein neuer Auftrag für Wittkamp und seine sieben Mitarbeiter: Mit geschultem Blick prüft der Gießer die Form der abstrakten tönernen Skulptur, nimmt per Zollstock Maß und nennt dann eine Zahl, die seinem Kunden nicht gefällt. „Das Kilo Metall kostet ja nicht die Welt, aber die Arbeitskraft ist so furchtbar teuer geworden“, beklagt sich der Künstler. Das komplizierte Handwerk stammt noch aus der Bronzezeit, ist also um 4.000 Jahre alt. Um Gebrauchs-

gegenstände und Schmuck aus der Kupfer-Zinn-Legierung herzustellen, erfand man das Wachsausschmelzverfahren, das in der Elmenhorster Bildgießerei noch heute praktiziert wird: „Was gut ist, sollte man nicht ändern“, findet Wittkamp. Von jedem Modell wird eine Negativ-Form aus Silikon mit einem stabilisierenden Gipsmantel erstellt. Diese wird in einer Stärke von vier Millimetern, der späteren

**Handwerk ist hier immer wieder eine Kunst, das Ausfüllen der Form mit flüssiger Bronze ein archaisches Schauspiel.**

Metallstärke, mit flüssigem Wachs ausgepinselt. Das erkaltete hohle Wachsmo- dell entspricht dann als zweites Positiv dem Entwurf des Künstlers. Zur Herstellung der Gussform wird es mit flüssig angerührter Gips-Schamott-Masse gefüllt und darin eingebettet. Während vier Tagen bei 600 Grad trocknet sie durch und alles Wachs fließt aus. In den entstandenen Hohlraum kann nun die 1.150 Grad glühende, flüssige Bronze gefüllt werden: ein archaisches Schauspiel. Wittkamp und seine Männer tragen dabei hitzebeständige Schuhe, Handschuhe und Schürzen, Helme und sogar Atemmasken. Ist die Bronze aus der Form geschlagen, kann die feinere Arbeit der Ziseleure beginnen: Einguss- und Entlüftungslöcher werden entfernt, Einzelteile zusammen geschweißt, die Nähte entfernt, die Oberflächen bearbeitet und schließlich patiniert. Zwar stammt die Idee und die Formgebung einer Arbeit immer vom Bildhauer, doch in der Bildgießerei Wittkamp ist Handwerk noch eine Kunst. □