

AUS EINEM GUSS

BERTHOLD HOFFMANN

Von Reinhold Ludwig



Mörser mit Pistill aus
Gusseisen, achteckig oder
rund. Preis je 320 Euro.

Gusseisener Bräter,
viereckig, 43 × 24 × 18 cm,
Volumen 5,5 Liter,
Gewicht 11,5 kg, 580 Euro.





Wärmeleitend
und -speichernd:
Topf, rund. Guss-
eisen, 25 × 15 cm,
Volumen 4,5 Liter,
Gewicht 9 kg.

Künstlerische Unikate sind ein geläufiges Betätigungsfeld heutiger Silberschmiede. Berthold Hoffmann bemüht sich zudem um den perfekten Gebrauch seiner Werke. Dafür pflegt er sogar eine leidenschaftliche Beziehung zu profanem Gusseisen.

Ist es möglich, mit handwerklich gefertigten Gebrauchsgegenständen Einfluss auf die Lebenskultur der Menschen zu nehmen? Für den Nürnberger Silberschmied Berthold Hoffmann ist dies keine Frage, es ist das zentrale Thema seines Schaffens. Mit der Fertigung gestalterisch hochwertiger Gusseisenprodukte zum Kochen bietet er eine weltweit einzigartige Alternative zu industriellen Großserien. „Nicht selten geben meine Produkte Anlass, darüber nachzudenken, dass man sich über die Jahre mit mittelmäßigen Dingen abgegeben hat“, erklärt er. Manchmal führe die Begegnung mit seinen Objekten sogar dazu, dass Menschen ihre Einrichtungsgewohnheiten komplett veränderten.

Geboren 1955 in Heidelberg kam Berthold Hoffmann nach seinem Abitur 1979 an die Akademie der bildenden Künste nach Nürnberg, um bei Erhard Hössle zu studieren. 1984 wurde er zum Meisterschüler ernannt. Nach Studienabschluss eröffnete der Silberschmied im Jahre 1985 sein Atelier in der Senefelder Straße der Frankfurter Metropole. 1987 gewann er den Bayerischen Staatspreis für Nachwuchsdesigner, der in Form eines Wettbewerbs ausgeschrieben wird. Eine ganze Reihe weiterer Preise und Auszeichnungen folgten, unter anderem der Hessische Staatspreis für das deutsche Kunsthandwerk und der Bochumer Designpreis. 1995 und 2009 wurde sein Werk mit dem Bayerischen Staatspreis geehrt in Anerkennung besonderer gestalterischer Leistungen im Handwerk.

Arbeiten aus Sterlingsilber und Gusseisen von Berthold Hoffmann sind in den Sammlungen führender Museen zu finden, zum Beispiel im Museum für Angewandte Kunst, Frankfurt, und im Museum für Kunst und Gewerbe, Hamburg. Seine Gefäße wurden in mehreren Einzel- und Gruppenausstellungen in Museen und Galerien in Deutschland, aber auch international, in New York, Philadelphia, Cheongju, Süd-Korea, und Tokyo gezeigt.

Hoffmanns Silberarbeiten werden aus Halbzeugen durch Verformen des Metalls gefertigt, das heißt, mittels Schmieden mit dem Hammer sowie Hartlöten und



Silberne Teekanne im klassisch modernen Stil von Berthold Hoffmann.

Polieren. Die Gestaltung ist „kompromisslos nur dem persönlichen Formempfinden geschuldet.“ Einige silberne Teekannen haben durch ihre Form und die Verwendung von hohen Griffen, die an Tore zu einem Shinto-Schrein erinnern, eine japanische Anmutung. Alle Hoffmannschen Stücke überzeugen durch ihre einfache, auf das Notwendige reduzierte Formensprache. „So werden die Arbeiten unmittelbar sinnlich erfassbar“, erklärt er. Gleiches gilt auch für seine gusseisernen Kochgeräte. Ihre Produktionstechnik ist allerdings eher mit der gegossener Metallsulpturen vergleichbar.

Die Gussarbeiten lässt Hoffmann in einer regionalen Eisengießerei ausführen. „Die kurze Distanz zwischen Gießerei und Atelier erlaubt die kleinserielle Fertigung in einer hohen Qualität“, erklärt der Nürnberger Silberschmied. Durch die handwerkliche Fertigung lassen sich die Entwürfe in Einzel- oder Kleinserienstücke detailge-

nau umsetzen. Neben der individuellen Formgebung steht der optimale Gebrauchswert ganz im Vordergrund. Aufgrund ihrer Funktionsfähigkeit finden die Koch- und Tafelgerät dann auch Einzug in den Lebensalltag. Doch fordern die künstlerische Gestaltung und die technisch aufwändige Fertigung auch ihren Preis.

Ein rechteckiger Gussbräter aus dem Atelier Berthold Hoffmann kostet 580 Euro. Im Vergleich dazu ist ein Industrieprodukt aus Gusseisen deutlich unter 200 Euro zu haben. Der Silberschmied ist ehrlich genug zu bekennen, dass industriell gefertigtes Gussgeschirr im Gebrauch durchaus vergleichbar mit seinen Gefäßen ist. Produktionsbedingt fallen seine Arbeiten jedoch etwas dickwandiger aus. Dies wirke sich positiv auf die Brat- und Schmoreigenschaften aus, da die Wärme sehr gut aufgenommen und gleichmäßig an das Bratgut abgegeben werde, erläutert Hoffmann. Die höheren Preise

rechtfertigt er mit der handwerklichen Herstellungsweise. Für viele Kunden sei aber die formale Qualität als Kaufkriterium ausschlaggebend, weiß Hoffmann. Nicht zuletzt kann der Nutzer das Gefühl genießen, äußerst seltene Meisterwerke zu verwenden, die in der Verbindung einer ausgereiften Technik und Gestaltung auch als plastisches Objekt aufgefasst werden können.

Berthold Hoffman schätzt Gusseisen, weil es die Anfertigung von großformatigen Arbeiten erlaubt – im Vergleich zu Silber zu einem moderaten Preis. Die gute Hitzespeicherung und die chemische Unbedenklichkeit machen es zum idealen Material für Koch- und Bratgeräte. Wirklich verstehen kann man die Komplexität der Arbeiten des Nürnbergers aber nur, wenn man sich etwas mit der Technik befasst. Vor jedem Original muss ein Gussmodell aus Metall, Kunststoff oder Holz angefertigt werden. Zum Beispiel bestehen die Gussmodelle seiner viereckigen Bräter und Pfannen aus Aluminiumblech. Dieses Material bietet als Basis für die plastische Ausarbeitung und das Abformen in der Sandform eine gute Grundstabilität. Für die Ausformung verwendet Hoffmann Wachs, Holz oder Polyesterspachtelmasse, die sich optimal verarbeiten lässt, deren gefährliche Dämpfe und Stäube bei der Verarbeitung jedoch Schutzmaßnahmen erfordern.

Ein Gussmodell lässt sich beliebig oft verwenden. Doch benötigt jeder Abguss eine eigene Sandform, die beim Ausformen zerstört wird. Trotzdem sei der Sandguss ein gutes Verfahren für seine Serien, erklärt der Gestalter. Damit ein Gussmodell leicht abformbar ist, muss es sich in eine Richtung verjüngen und darf keine Unter-

schnedungen aufweisen. Die Sandform besteht aus zwei Teilen, in denen jeweils die äußere und innere Seite des Gussmodells abgeformt wird. Werden die beiden Formen wieder übereinander gesetzt, entsteht ein Hohlraum, in den das flüssige Metall gegossen wird. Die dafür nötigen Eingusskanäle müssen bei der Herstellung der Sandformen intelligent geplant werden.

Das in der Gießerei entstandene Original bedarf noch einiger Bearbeitungsschritte bis zur Fertigstellung. So müssen die Eingusskanäle und Grate verschliffen und Details mit Winkelschleifer und Feile nachbearbeitet werden. Damit diese Bearbeitungsspuren später verschwinden, wird jedes Gefäß anschließend von Hand sandgestrahlt. Dadurch erhält die Oberfläche jene für Gusseisen typische, gleichmäßig raue Sandstruktur. Für die perfekte Funktion als Kochgerät werden die Böden plan gehobelt. Da Gusseisen problemlos magnetisierbar ist, eignen sich die Bräter und Pfannen nicht nur für alle üblichen Energiequellen, sondern auch für den Gebrauch auf Induktionskochfeldern. Ursprünglich ist die Farbe der Objekte aus unlegiertem Gusseisen stahlgrau, das bei Berthold Hoffmann mit Leinöl schwarz gebrannt wird. Dabei wird die Oberfläche mit dem Öl dünn eingestrichen und solange erhitzt, bis es verdampft ist. Eventuell muss dieser Vorgang wiederholt werden, um eine gleichmäßige Schwärzung zu erreichen. Nun steht dem Zubereiten eines saftigen Schmorbratens nichts mehr im Wege. Empfehlenswert ist dabei die Verwendung von Topflappen, denn selbstverständlich erwärmen sich die Griffe. Denn Gefäßkörper und Griffe sind in einem Stück gegossen, wie richtig schöne Skulpturen.



In dieser Eisengießerei entstehen Berthold Hoffmanns „Skulpturen“ für den täglichen Gebrauch.