

Archaische Werke.

Metallgefäße. Berthold Hoffmann (Bild) formt Pfannen und Töpfe wie in alten Zeiten aus Gusseisen. Sterneköche verwenden sie, weil das Material die Hitze gleichmäßig hält. Doch für die meisten anderen Kunden ist es einfach eine Freude, seine Koch-Skulpturen zu „begreifen“.

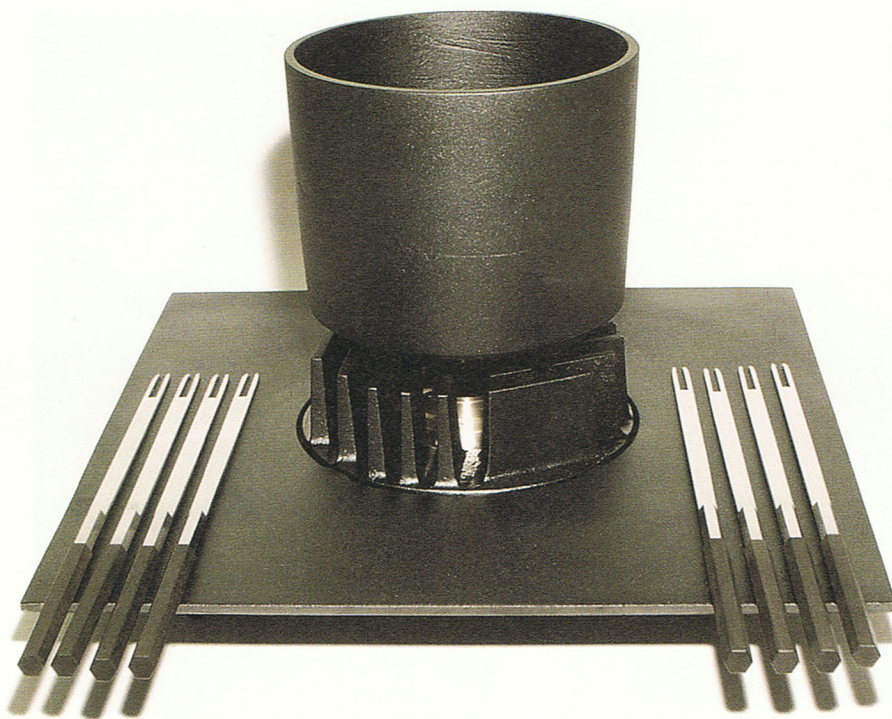
50 Quadratmeter im Hinterhof eines 1930er-Jahre-Hauses in der Nürnberger Nordstadt dienen Berthold Hoffmann als Werkstatt. Die ausgetretene Stein-
treppe führt einige Stufen hoch, die Holz-
tür knarzt, die Wände haben Patina vom
Schwarzbrennen des Gusseisens im
Brennofen.

Seit 30 Jahren arbeitet Hoffmann hier.
„Ich habe mich mit den Nachbarn ar-

rangiert“, sagt er. Denn Gusseisen zu be-
arbeiten macht richtig Lärm. In einer
Ecke der Werkstatt steht ein massiver
Apothekerschrank voller Werkzeug, auf
der Arbeitsfläche finden sich Amboss,
Schraubstock und eine große Metall-
schere, daneben liegen eine Menge Ein-
zelteile aus Messing. Die schweißst der
Künstler zu Spiritusbrennern für sein
Fondue-Set zusammen. Auf dem Boden

stehen drei große Pflanzgefäße aus
Gusseisen, richtige Kaliber, eines um die
50 Kilo schwer. Auf einem Wandtisch
ein Teeservice aus Sterlingsilber.

Kreatives Chaos? Ja, lacht Hoffmann.
Er habe immer schon den Wunsch ge-
habt, Künstler zu werden. Mit den et-
was unordentlichen Haaren, dem Schnau-
zer und der nachdenklichen, leisen Stim-
me wird der 61-Jährige diesem >



Fondue-Set – „Gemeinsames Essen ist ein kultureller Akt“, meint Berthold Hoffmann.

Typus schon äußerlich ganz gut gerecht. Doch auch seine Arbeiten überzeugen. Sie gehen heute mit der „Handmade in Germany“-Ausstellung auf Welttournee. Und sind im Museum für Angewandte Kunst in Frankfurt sowie in der Staatlichen Sammlung in München ausgestellt.

Nach dem Abitur machte Hoffmann zunächst eine Lehre als Gürtler – ein Messing verarbeitender Beruf, der heute nahezu ausgestorben ist. Der Gürtler stellte im Mittelalter die Metallteile für Pferdegeschirre her, dazu Türklinken, Lampen und Leuchter. „Ich wollte ein gestaltendes Handwerk lernen und hatte damals schon die Affinität zu dem Material Messing.“

Nach der Lehre besuchte Hoffmann an der Nürnberger Akademie der Bildenden Künste unter anderem Klassen beim bekannten Goldschmied Erhard Hössle und beim Münchner Professor Hermann Jünger. 1985 beginnt er mit Messing- und Metallarbeiten.

Wirtschaftliches Denken? „Hat uns damals vollkommen gefehlt. Das war ja die Zeit der Selbstverwirklichung, da

war man weit entfernt von Gedanken an Businesspläne oder dem Erfüllen von irgendwelchen Zahlen.“ Einige Jahre lang lebt der Kunsthandwerker trotzdem ganz gut von Aufträgen für öffentliche Träger und Privatpersonen. Er gestaltet Messinglampen für den Zuschauerraum des Nürnberger Opernhauses und Laternen im Eingangsbereich. Dann ist Messing plötzlich nicht mehr gefragt. Und Hoffmann besinnt sich Mitte der 1990er-Jahre auf ein Material, das er schon aus Akademiezeiten kennt: Gusseisen.

„Einer meiner Professoren hatte mich damals damit vertraut gemacht. Bei Gusseisen kommt für mich eine unglaubliche Kraft zum Ausdruck“, erzählt er: „Das ist für mich ein absoluter Gegensatz zum Silber. Silber ist sphärisch, das Eisen ist richtig archaisch, bodenständig.“ Zudem ist es für Köche ein ideales Material, weil es die Hitze beim Braten gleichmäßig hält und verteilt. Eigentlich gilt deshalb: keine Nobel-Küche ohne Gusseisen-Kochgeschirr. Vor drei Jahren orderte Marcel Kofler, Koch des Mandarin Oriental Hotels in Guang-

zhou, eine eigens designte Gusseisen-Serie: Brotplatten, Schalen für Butter und Dips. „Chinesen haben generell eine starke Affinität zu Gusseisen“, erklärt Hoffmann. Unter Mao soll sogar jede Hausgemeinschaft selbst Gusseisen-Produkte im Hinterhof gegossen haben.

Zu Beginn des kreativen Prozesses steht allerdings immer die Form. Die Skulptur. Nicht die Funktion des letztlich hochfunktionalen Produkts. Wacht er nachts auf, im Kopf eine Idee, geht er die drei Stockwerke hinunter und über den Hof in seine Werkstatt. Beginnt unverzüglich mit dem Modellbau.

Für jedes Produkt fertigt Hoffmann zunächst ein Modell aus Metall und Holz an. Bis jedes Detail stimmt, sind bis zu zwei Wochen Arbeit nötig. „Die Herstellungsweise der schweren Töpfe und Pfannen ist eben aufwendig.“

Jeder Gegenstand wird danach in einer eigenen Sandform gegossen. Diese besteht immer aus zwei Teilen, die zunächst passgenau zusammengesetzt werden. Mit dem Guss ist die gestalterische Arbeit allerdings noch nicht beendet: In der Werkstatt beginnt nun die Feinarbeit. Hoffmann schleift an Graten, bearbeitet Details mit der Feile nach und hobelt die Unterseiten plan. Um eventuelle Bearbeitungsspuren unsichtbar zu machen, werden alle Gegenstände am Ende in Handarbeit sandgestrahlt. Erst bei diesem Vorgang entsteht die für diese Art des Gusseisens so typische matte Oberflächenstruktur.

In einem letzten Arbeitsgang werden die Werkstücke mit Leinöl eingerieben und verschwinden dann für eine halbe Stun-

Markantes Wiedererkennungszeichen der Hoffmann'schen Werke sind die rechteckigen Griffe.



de im 350 Grad heißen Ofen. „Das verleiht ihnen eine einheitliche schwarze Farbe und versiegelt die Oberfläche.“

Gänzlich rostfrei werden sie dadurch allerdings nicht. Auf Hoffmanns Werkbank steht ein Exemplar mit Rostflecken. Zum Restaurieren. „Da hat jemand seinen Braten mehrere Tage liegen gelassen, das oxidiert dann“, sagt er. Nach Sandstrahlen und Brennen mit Leinöl ist der Topf wieder wie neu.

„Gusseisen an sich ist unverwüsthlich“, erzählt Hoffmann, „eigentlich ein Stück zum Vererben.“ Die acht Kilo schwere Pfanne kostet 515 Euro, der 15 Kilo schwere ovale Fischbräter mit Deckel 900 Euro, das 20 Kilo kompakte Fondue-Set, inklusive Messingspiritusbrenner sowie acht Gabeln aus Edelstahl und Ebenholz, 3400 Euro. „Die Preise für die Produkte sind bedingt durch die relativ hohen Fertigungskosten.“

Was noch wichtiger ist: Die Kochgeräte aus der Hoffmann'schen Werkstatt bewegen sich zwischen Handwerk und Kunst. „Kunst als Gestalt gewordenen Wahrheit“, sagte Gerhard Hojer, Vorsitzender des Bayerischen Kunstgewerbe-

vereins dazu. Seit im 2002 auf der Vorderseite des Manufactum-Katalogs ausschließlich der eckige Pfannenhaken des Nürnberger Handwerkers abgebildet war, ist die Formensprache der archaischen Produkte bekannt.

„Das war für mich der Start in die Professionalisierung.“ Noch heute werde er auf diesen eckigen Henkel angesprochen, der im Gussprozess schwieriger ist und auch in der Nachbearbeitung aufwendiger als runde Formen. „Trotzdem“, sagt der Kunsthandwerker eigenständig, „ich habe eben meine gestalterischen Vorstellungen.“ Davon abzugehen komme nicht infrage.

Kompromissbereiter ist er beim Vertrieb. Anbieter wie Manufactum, Kochform, Gebrüder Jürgens oder das Chicagoer Manifesto Furniture dürfen seine Produkte verkaufen. Auf Einrichtungsmessen sucht er auch internationale Kunden. Immerhin macht die Einmann-Manufaktur so rund 100 000 Euro Umsatz im Jahr. Die meisten Aufträge kommen aus den USA, dann aus Deutschland, der Schweiz, Österreich und Frankreich. Einen typischen Hoff-

mann-Käufer gebe es aber nicht, „das geht quer durch alle Schichten“.

Einmal habe ihn eine Frau mit stark hesischem Akzent angerufen, eine Woche nach der Ausstellung Ambiente. Sie wollte einen auf der Messe ausgestellten Tisch samt Fondue-Set kaufen, für 15 000 Euro. „Erst dachte ich, das ist eine Freundin, die mich auf den Arm nehmen möchte“, erzählt Hoffmann. Dann stellte sich heraus, dass die Frau zur sogenannten Stallwacht der Ambiente gehörte, die nachts die Stände bewachte. Sie hatte sich in den langen, dunklen Stunden unsterblich verliebt.

Seit 30 Jahren arbeitet Berthold Hoffmann nun in seiner Werkstatt. Soll es genau so weitergehen? Ja klar, sagt er schnell. Und überlegt dann doch kurz. Vielleicht könnte ja ein Privatinvestor seine Designs übernehmen, das Kochgeschirr produzieren und ihm Tantiemen bezahlen. Doch sofort schüttelt er wieder den Kopf. „Dann müsste ich ja die Formen diskutieren. Das möchte ich nicht.“ □

Autorin: Mariella Bauer-Hallberg