

KUPFER

Kupfertöpfe der Manufaktur Weyersberg werden noch von Hand gefertigt – in mehrstündiger Arbeit. Ein Job für Metalldrücker, die mit uraltem Werkzeug das Blech formen wie vor Jahrzehnten. Der Beruf ist selten geworden, lebt aber dank Betrieben wie Weyersberg wieder auf

TEXT: KERSTEN WETENKAMP, FOTOS: MATTHIAS SCHMIEDEL

DER RICHTIGE DREH FÜRS KOCHVERGNÜGEN



-1-



-2-



-3-



-4-



-5-



-6-



-7-



-8-



-9-



Kupfertöpfe! Was gibt es Schöneres in der Küche (außer vielleicht tolle Messer)? Das rötlich schimmernde Geschirr zieht stets bewundernde Blicke auf sich und weckt Emotionen – man will es anfassen, genau begutachten, die Pünktchen und feinen Linien der gebürsteten Oberfläche anschauen. So etwas stellt man lieber auf der Küchenzeile in Positur, als es hinter Schranktüren verschwinden zu lassen. Dagegen lässt uns der Edelstahltopf mit seiner glatten Chrom-Oberfläche buchstäblich kalt. Er soll halt gut kochen, aber der Kupfertopf sieht dabei noch unverschämt gut aus.

Schon deswegen sind wir – der Fotograf Matthias Schmiedel und ich – ziemlich gespannt auf die Entstehung von Töpfen wie denen aus der Manufaktur Weyersberg, dem einzigen deutschen Kupfergeschirr-Hersteller. Auf der Reise zur schwäbischen Produktionsstätte stellt sich Vorfreude ein auf Hochöfen und Funkenschlag, auf Männer in Asbestanzügen in einer heißen Höllenfabrik, auf Drama und lärmendes Spektakel.

„Von meiner Sort’ gibt’s ja nimmer viele“, erklärt er mit einem Schulterzucken. Strauß ist ein unersetzter, kräftiger Mann von 63 Jahren, er trägt einen blauen Kittel und humpelt beim Gehen. „Die Hüften“, sagt er, „sind mir schon kaputtgegangen, nach fast fuffzich Jahren Arbeit.“ Aber Kupfertöpfe, die machen Strauß immer noch Spaß. Heute sind kleine Kochtöpfe zu machen, der Auftraggeber Marc Weyersberg hat die Kupferplatten aus dem Walzwerk gleich mitgebracht – zwei Millimeter dünne schimmernde Quadrate von

SCHÖNHEIT AUS DER STILLE

Von wegen Spektakel! Die Herstellung von Kupfertöpfen „Handmade in Baden-Württemberg“ geschieht nicht im Schmelzofen, sondern in einer Metalldrückerei, in einer ruhigen Werkstatt statt im Hexenkessel. Spannend ist sie trotzdem.

Irgendwo in Pforzheim gehen wir durch eine Eisentür über einen Hof – dann noch eine Tür, ein paar Stufen, und wir stehen in einer Werkstatt, die aussieht wie ein Museum der Industriegeschichte. Schraubstöcke, Zwingen, Eisenstangen und knapp meterlange Schraubenschlüssel. Grobe, wie von Narben zerfurchte Holztische und kleine Schemel. Holzkisten mit eigenartigen langen Holzstäben. Kein Laut ist zu hören. Das stille Reich von Gerold Strauß, Metalldrücker, einer von sechs, die für Weyersberg die Töpfe formen.

25 Zentimeter Seitenlänge. Weyersberg ist Chef und Gründer der Kupfermanufaktur, 47 Jahre alt, ein drahtiger Managertyp, „früher war ich Leistungssportler“. Der große Schlanke und der kleine Gedrungene wirken als Duo etwas ungleich, aber die Handgriffe der beiden sitzen. „Na klar helfe ich hier mit“, sagt Weyersberg, „in meiner kleinen Firma gehört das einfach dazu, und Herr Strauß kann manchmal Unterstützung brauchen.“

Am Anfang kommt Strauß noch prima ohne Hilfe klar. Wer einen Kupfertopf herstellen will, muss zunächst eine Kupferplatte zur Scheibe schneiden. Die wird dann mit ordentlichem Druck zu einem Hohlkörper umgestülpt und dabei kräftig ausgedehnt, um 30 bis 50 Prozent. Das Schneiden besorgt eine zentimeterdicke Klinge, die in einer Art Schraubstock eingeklemmt ist und aus der rotierenden Platte die Scheibe schneidet. Das geht ruck, zuck, der Kupferrest fällt zu Boden. „Knapp ein Viertel Schneideverlust“, sagt Weyersberg, „das heben wir natürlich auf und verkaufen es an Schrotthändler.“

Für den nächsten Schritt ist dann Teamarbeit notwendig. Auf einer archaischen Werkbank („die Bank links ist noch von vor dem Krieg, die hier ist neuer, ein Nachkriegsmodell“) muss eine etwa 15 Zentimeter dicke Stahlscheibe gewuchtet werden – die Form für den Topf, auch Vorlage genannt. Das Ding ist rund 20 Kiloschwer und höchst unhandlich, man kann es nur zu zweit bewegen. Weyersberg und Strauß befestigen die Form an einer Eisenstange über der Werkbank, davor wird die Kupferscheibe gesetzt und mit Motor und Lederriemen zum Rotieren gebracht. Jetzt ist Augenmaß gefragt: Dreht sich die Scheibe wirklich gleichmäßig, ohne Umwucht? „Sonst wird’s kein richtiger Topf“, sagt Strauß, „sondern was mit Ecken und Kanten, bäh!“

Der Metalldrücker justiert die Scheibe mehrmals nach, bis er mit der Schwingung zufrieden ist. Dann holt er aus der Holzkiste eine lange Stange, an deren Ende ein kleines, dickes Metallrad befestigt ist. Diese Stange steckt er so in die Werkbank, dass sie in einem bestimmten Winkel gegen die Kupferscheibe drückt. Eine zweite Eisenstange hilft ihm beim genauen Einstellen. ▶▶▶

1. Das quadratische Blech wird erst einmal zum Kreis geschnitten. 2. Die Drückrollenstange (vorn) presst gegen die rotierende Kupferscheibe und formt daraus allmählich einen Hohlkörper. 3. Dieses Drücken der Platte erinnert an ein horizontales Töpfeln. 4., 8. Danach steht das Metall unter starker Spannung. Um die abzubauen, wird der Topf mit einer Gasflamme auf 800 Grad erhitzt. 5. Erfolgreiches Duo: Metalldrücker Gerold Strauß (l.) und Unternehmer Marc Weyersberg. 6. Der eingefettete Topf bekommt durch Abschmirlen seinen schönen Glanz. 7., 9. Die Töpfe und Pfannen von Weyersberg sind unten und innen beschichtet

1. Sauteuse von Spring. 20 cm Durchmesser, € 129, Bezug: www.cookplanet.de
2. Kasserolle „M'250“ von Mauviel. 16 cm Durchmesser, € 240, Bezug: www.toepfeboutique.de
3. Topf von Ruffoni, Italien. „Symphonia Cupra“, gehämmertes Kupfer. 20 cm Durchmesser, etwa € 360, Bezug: www.propassione.com
4. Fleischtopf von Spring. 24 cm Durchmesser, € 230, Bezug: s.o.
5. Sauteuse von Weyersberg. Innen keramikbeschichtet, unten magnetbeschichtet. 20 cm Durchmesser, etwa € 320, Bezug: www.kupfermanufaktur.shop.de
6. Topf von Ruffoni. 24 cm Durchmesser, € 450, Bezug: s.o.



FOTO: MICHAEL BERNHARDI

Das ist der ganze Zauber: Die Kupferscheibe rotiert in hohem Tempo genau vor der Stahlform, und Strauß drückt mit der Stange auf die Scheibe, die sich dadurch nach und nach um die Form biegt, was so ähnlich aussieht wie das Formen eines Tontopfes – nur dass dieser Töpfer sozusagen quer arbeitet. Ein dezentes Surren und Wimmern der Metalle ist zu hören, sonst nichts. Kupfertöpfe werden im Stillen geformt.

Nach etwa einer halben Stunde ist der Hohlkörper im Groben fertig. Jetzt kommen wir doch noch in den Genuss von Feuer: Strauß schraubt das Kupfergefäß ab und erhitzt es mit einer Gasflamme. „Auf 800 Grad muss ich es bringen“, sagt er, „dann ist das Material wieder formbar, und ich hol die Spannung aus dem Topf raus.“ Spannung ist beim Kupfer nicht gut, denn sie kann das Material reißen lassen. Für Firmenchef Weyersberg der Schrecken schlechthin: „Dann reißt der Topf auf dem Herd, und Sie können ihn nur noch wegschmeißen.“

Strauß flämmt die neue Kupferschale mit dem kleinen Flammenwerfer ausgiebig ab, sodass sich das Metall rot, violett und blau verfärbt. Dann lässt er sie in einem Spülbecken zischend abkühlen und formt danach wieder weiter. Zum Schluss schneidet er mit einer dicken Klinge den überstehenden Rand ab, schmiert den Topf mit Talg ein und schmirgelt ihn mit einer Art Riegel ab, während das Gefäß immer weiter rotiert. Das Ergebnis begeistert: Der ebenmäßig geformte, glatte Topf funkelt und strahlt – nach insgesamt drei Stunden Arbeit. „Roboter“, erklärt Weyersberg, „hätten in der Zeit 500 Töpfe hergestellt. Aber die sind dann nicht so schön, so handgemacht mit ganz kleinen Unregelmäßigkeiten.“

Topf? Na ja, Schale wäre das passendere Wort. Es fehlen ja zum Beispiel noch der Deckel und die Griffe. „Aber das wird nicht hier gemacht“, sagt Weyersberg, „sondern in Eppingen, da arbeite ich mit der Metalldruckerei Heibisch zusammen, die auch wie Strauß die Töpfe drücken.“ Außerdem brauche es noch die Beschichtung, und die sei bei diesem Material enorm wichtig: „Mit Kupfer allein kann

Kupfer gehört zu den ältesten Materialien der Menschheit – intensiv verarbeitet wurde es vom 5. bis zum 3. Jahrtausend vor Christus. Kupfer schmilzt bei 1200 Grad und wird heute mit deutlichem Anteil an Recycling-Kupfer von Walzwerken hergestellt. Eine Tonne kostet etwa 8000 Euro.

In der Küche ist Kupfer beliebt, weil es etwa zehnmal schneller heiß wird als Edelstahl und die Hitze auch rasch wieder abgibt. Besonders gut eignet es sich für das gleichmäßige Garen bei mittlerer oder niedriger Temperatur, weniger gut fürs scharfe Anbraten oder Grillen. Schokoladendesserts, Konfitüren und Eischnee gelingen besonders gut in Kupfer-Sauteusen.

Pflege: Kupfer reagiert mit Sauerstoff und bildet nach einigen Wochen Flecken und Streifen. Die Flecken können mit einer spezielle Pflegecreme (zum Beispiel „Bistro“ von Weyersberg) weggeputzt werden.

Alternative: 1 Tasse Essig, den Saft von ½ Zitrone, 1 Essl. Salz und ½ Tasse heißes Wasser vermischen, den Kupfertopf darin einlegen oder mit einem damit getränkten Tuch polieren.



man nicht kochen, es können sich Oxide oder Salze bilden, und die sind giftig. Man braucht eine Innenbeschichtung, zum Beispiel aus Edelstahl. Früher hat man auch Zinn genommen, aber das ist nur bis 200 Grad hitzestabil. Meine Antihafschicht ist aus Keramik.“

Anschaun können wir das heute allerdings nicht, denn dazu müssten wir quer durch die Republik nach Iserlohn fahren, und überdies ist die Firma Weyersberg gerade im Stress: „Ich habe Termingeschäfte zu erledigen, die Koreaner machen Druck.“

Südkorea, China, vielleicht bald auch die USA und natürlich Deutschland sind für Weyersberg die wichtigsten Märkte. Der Firmenchef, der lange Jahre bei WMF und Le Creuset den Vertrieb geleitet hat und dort 2009 gekündigt wurde („wir hatten Differenzen“), hat erfolgreich seine Nische gefunden. Es gibt ja nur noch eine Handvoll Kupfergeschirr-Hersteller in Europa; am bekanntesten sind Mauviel und De Buyer aus Frankreich, beide 1830 gegründet. Nostalgisch-schön sind auch die Töpfe der italienischen Firma Ruffoni (seit 1931), nüchterner, aber funktional exzellent die Bräter und Töpfe des Schweizer Hauses Spring (seit 1946).

Marc Weyersberg kann sich daneben behaupten und sticht die Konkurrenten sogar aus: Seine Töpfe – 5000 im Jahr, aus zwölf Tonnen Kupfer – sind die innovativsten. „Kupfer ist null magnetisch“, erklärt er, „also funktioniert es nicht auf den modernen Induktionsherden. Ich lasse deshalb unter die Böden eine magnetische Schicht aufspritzen. Anfangs hieß es, das sei gar nicht machbar, aber denkste. Es klappt!“ Als Nebenwirkung sind die Töpfe besonders schick, denn der schwarze Boden kontrastiert wirkungsvoll mit dem rötlichen Kupfer, ebenso die schwarze Keramik-Innenschicht. Zu Recht bekam Weyersberg schon etliche Designpreise dafür.

Schönere Kupfertöpfe als diese gibt es wohl kaum, eine schönere Firmenadresse auch nicht: das Schloss Weitenburg in Starzach oberhalb des Neckars, eine Autostunde südlich von Stuttgart. Das Schloss zu finden war reines Glück, der Hausherr Max-Richard Freiherr von Ressler suchte einen passenden Mieter. Und wie es passt – edles Material im edlen Ambiente! Weyersberg übernahm ein Nebengebäude für seine Büros mit acht Mitarbeitern, richtete einen kleinen Showroom ein und nutzt frühere Stallungen als Lager für seine Produkte, alles ausbaufähig. „Das Schloss hilft mir“, gibt Weyersberg zu, „es verkauft die Töpfe mit. Viele Chinesen zum Beispiel wollen nicht nur die Ware haben, sondern auch das romantische Bild der Manufaktur im deutschen Märchenschloss.“

Deshalb will Weyersberg am Schloss eine Vor-Ort-Werkstatt aufbauen, mit einem Fachmann wie Gerold Strauß zum Beispiel. Besucher bekommen ab April 2017 eine Ahnung davon, was die Handarbeit in einer Manufaktur bedeuten kann: die jahrzehntelange Erfahrung eines aussterbenden Berufes zu nutzen. „Ich habe lange gesucht, bis ich Metalldrücker wie Gerold Strauß gefunden habe“, sagt Weyersberg, „aber jetzt gibt es auch wieder junge Leute, die den Beruf lernen wollen. Das haben wir dem Kupfer zu verdanken!“ www.kupfermanufaktur.com

Tipp: Schauen Sie bei www.der-feinschmecker-shop.de und auf Seite 89. Viele tolle Angebote, auch ein Kochgeschirr aus Kupfer von Weyersberg.