

ANDREAS SCHÖNEK STELLT IN HANDARBEIT BODENZIEGEL HER

Individueller Charakter

Es riecht erdig und nass, wenn man das Gebäude ähnlich einer größeren Garage betritt – allerdings nicht muffig, eher wie nach einem langen Regenschauer im Wald. Links stehen mehrere Regale, auf denen rechteckige Scheiben in einer Farbe zwischen Braun, Grau und Grün lagern. Rechts steht auf Hüfthöhe ein großer Block Ton in gleicher Farbe. An der Rückseite des Raums steht ein Ofen, aus dem Andreas Schöneke einen dreistöckigen Wagen herauszieht, auf dem rötliche Platten liegen.

VON NINA KALLMEIER

St. Wolfgang – Der große Raum ist die Manufaktur von Andreas Schöneke. Hier hält er die Tradition der Herstellung von Bodenziegeln aus naturbelassenem Ton am Leben. „Ich verwende das Material so, wie es aus dem Boden kommt, mit allen Einschlüssen“, erklärt er. Früher sind unter anderem die Dienen von Bauernhöfen mit Tonziegeln gepflastert worden. Heute arbeitet die kleine Manufaktur in St. Wolfgang überwiegend in der Restaurierung. „Dadurch, dass wir den Ton nicht bearbeiten, kommen wir nah an die Originalfließen heran.“ Unter anderem die Platten im Eingang des Wasserburger Rathauses hat Schöneke in seiner Manufaktur gebrannt. Auch im Schloss Amerang oder Kloster Seon sind Boden-



Mithilfe eines mit Nägeln besetzten Holzstabs schneidet Andreas Schöneke (rechts) in seiner Manufaktur aus dem Tonblock kleine Stücke.



Eine Presse bringt die Ziegel in Form.



Auf einem Wagen werden die Bodenziegel in den Ofen geschoben.

ziegel aus St. Wolfgang zu finden.

Dabei hat Schöneke das Handwerk nicht in einer Ausbildung, sondern vom Gründer der Manufaktur Attenberger gelernt. „Ich war Programmierer bei der Luftwaffe. Archäologie und Lehm haben mich aber schon immer interessiert.“ Seine Leidenschaft hat er nun in einer zweiten Karriere zum Beruf gemacht und in diesem Jahr auch den deutschen Manufakturpreis erhalten.

Die Eigenschaften der beiden Materialien, die Schöneke

in seiner Manufaktur verwendet – Lösslehm und Seeton –, kennt er ganz genau. Der verarbeitete Seeton kommt überwiegend aus dem Raum Rosenheim und Wasserburg.

Jeder Schritt ist Handarbeit

„Er ist typisch für das Alpenvorland. Während der letzten Eiszeit war Rosenheim ein See. Überall da, wo sich das Wasser zurückgezogen hat, findet man heute Seeton.“ Obwohl das Material häufig

vorkommt, sei es nicht einfach zu bekommen.

Mit einem an einem Holzstab festgemachten Draht trennt Andreas Schöneke eine zwei Daumen dicke Schicht vom großen Tonquader im Raum. Ein mit Nägeln versehener Holzstab teilt anschließend – von vorne nach hinten und von links nach rechts – die Scheibe in gleich große quadratische Stücke. Auf diese klatscht Schöneke ein weiteres kleines Stück Ton, sodass es aussieht wie ein Blechkuchen, bei dem jedes Stück mit Sahne versehen wurde. Eines dieser Stü-

cke nach dem anderen nimmt Andreas Schöneke und legt es auf die Presse, die fast neben ihm an der Wand steht. Mit einem Zischen senkt sich das obere Teil herab, zieht wieder nach oben, und als Andreas Schöneke ein Holzbrett unter den Deckel hält, wird eine fast quadratische Scheibe Lehm freigegeben, die sich in ihrem Umfang etwa verdoppelt hat. Diese Scheibe nimmt er und legt sie auf einen der bereitstehenden Wagen. Unten auf der Presse bleiben Lehmreste zurück, die Andreas Schöneke jedoch nicht wegwirft, son-

dern als „Kleckse“ wieder nutzt.

„Dieser zusätzliche Lehm stellt sicher, dass die Form der Presse komplett ausgefüllt wird“, erklärt er, während er eine Platte nach der anderen auf die Holzflächen legt. Die Ziegel auf den verschiedenen Wagen sind in unterschiedlichem Stadium des Trocknungsprozesses. „Es ist wichtig, dass der Kreislauf nicht unterbrochen wird. Ich brauche alte und neue Platten“, sagt Andreas Schöneke. Rund 300 Bodenziegel, die während des Trocknungsvorgangs immer wieder gedreht werden müssen, damit sie gerade bleiben, passen auf einen Wagen.

Bis zu 200 Quadratmeter

Auf ihnen werden die Ziegel erst an der Luft getrocknet, bevor sie zwischen zwei und drei Tage im Ofen gebrannt werden. „Zum Anheizen brauche ich etwa eineinhalb Tage“, erklärt Schöneke. Er unterscheidet in zwei Brandarten: Oxidationsbrand und Reduktionsbrand. Während bei Ersterem Luft beim Brennvorgang zugeführt wird, der das im Ton enthaltene Eisen oxidieren lässt und den typischen roten Farbton erzeugt, wird bei Letzterem die Luftzufuhr gedrosselt. Dem Ton wird somit das Eisenoxid entzogen und es entsteht Magnetit, das den Ziegeln eine braune, gräuliche oder schwarze Färbung verleiht. „Das kann ich je nach Wunsch beim Brennvorgang beeinflussen.“

Als letzten Schritt geht es in die Trockenkammer – erst dann ist der Bodenziegel ganz trocken und kann, nachdem die Oberfläche gebürstet, geschliffen und imprägniert ist, verarbeitet werden. Denn nur dann kommt die ganze Struktur des Tons zur Geltung. Pro Monat stellt die kleine Manufaktur zwischen 100 und 200 Quadratmeter Bodenziegel her. „Es ist ein Nischenprodukt und individuell“, sagt Andreas Schöneke. In größerem Stil zu produzieren führt für ihn dazu, dass die Ziegel ihren Charakter verlieren.

LEXIKON DER WIRTSCHAFT

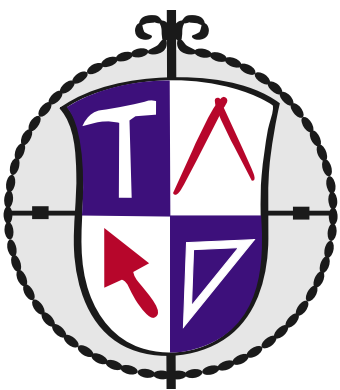
Ruth Handler:

Gerade zu Weihnachten ist die Barbie-Puppe mit ihren meist langen blonden Haaren ein beliebter Wunsch kleiner Mädchen. Als „Mutter“ der Barbie gilt die US-amerikanerin Ruth Handler, die heute vor 100 Jahren geboren wurde. Zusammen mit ihrem Mann Elliot Handler sowie Harold Matson gründete sie 1945 das Unternehmen „Mattel“, das Bilderrahmen und Puppenhausmöbel herstellte. Da sich die Puppenmöbel gut verkaufen, spezialisierte man sich auf die Produktion diverser Spielwaren. Eine Mannequin-Puppe namens Lilli, die Ruth Handler auf einer Reise für ihre Tochter kaufte, inspirierte sie schließlich zur „Barbie“, die das Unternehmen seit 1959 verkauft. In den 1970er-Jahren erkrankte Handler an Brustkrebs. Als sie feststellte, dass die damals erhältlichen Brustprothesen für die wenigsten Frauen gut geeignet waren, gründete sie das Unternehmen Nearly Me zur Herstellung von Brustprothesen.

BERATUNG

Kammer informiert zur Ausbildung

Traunstein – Die Handwerkskammer für München und Oberbayern bietet am Donnerstag, 10. November, im Bildungszentrum Traunstein der Handwerkskammer, Mühlwiesen 4, ihren Mitgliedsbetriebe sowie Auszubildenden einen kostenfreien Sprechtag zum Thema Ausbildung an. Berater Hubert Bachmeier informiert unter anderem zur Ausbildungsordnung und -vertrag sowie zur Nachwuchswerbung auf Ausbildungsmessen und hilft bei Ausbildungsproblemen und in Konfliktsituationen. Eine Anmeldung unter Telefon 089/51 19-362 oder per E-Mail – hubert.bachmeier@hwk-muenchen.de – ist erforderlich.



Nach dem ersten Fördertest sind die Gerätschaften noch abgebaut. In der kommenden Woche wird begonnen, erneut eine 33,50 Meter hohe Arbeitswinde zu errichten.

FOTO ZIEGLER

ERDGAS IN SCHECHEN

DEA bereitet erneut Bohrplatz vor

In der kommenden Woche soll die Arbeitswinde errichtet werden, der Fördertest folgt

Schechen – Nachdem der erste Fördertest im vergangenen Jahr kein neues Erdgasvorkommen bestätigt hat, bereitet das Unternehmen DEA nun einen weiteren Test auf dem Betriebsplatz Inzenham-West C5 an der B15 vor. In den kommenden Tagen wird mit der Anlieferung von Gerätschaften begonnen, nächste Woche ist dann ge-

plant, erneut eine 33,50 Meter hohe Arbeitswinde zu errichten. Anschließend werden Arbeiten an der bis Ende 2015 gebohrten Ablenkungsbohrung Inzenham-West C5a durchgeführt. Diese hatte zwar erfolgreich die potenziell erdgasführenden Gesteinsschichten des Aquitan erreicht, konnte jedoch keinen separaten Lagerstätten-

bereich nachweisen. Auf dem Weg zum angenommenen Erdgasvorkommen wurde die Sandsteinschicht des Burdigal durchbohrt. Messungen deuten darauf hin, dass in dieser Gesteinsschicht Erdgas enthalten ist. Nun wird erneut mit einem Fördertest geprüft, ob in diesem Bereich zusätzliches Förderpotenzial vorhanden sein könnte. Im

Rahmen des Tests ist es auch erforderlich, dass Erdgas über die Fackel verbrannt wird, teilt das Unternehmen mit. DEA werde den dafür erforderlichen Zeitraum so kurz wie möglich halten. Mit einem spürbar höheren Verkehrsaufkommen und dadurch bedingten Verkehrshinderungen sei nicht zu rechnen.

SCHLETTER

Schletter installiert größte Carport-PV-Anlage Deutschlands

Kirchdorf/Haag – Auf dem Gelände des Flughafens Weeze in Nordrhein-Westfalen hat die größte Carport-Fotovoltaikanlage Deutschlands den Betrieb aufgenommen. Die von der Schletter-Gruppe gelieferte Vier-MWp-Aufdachanlage bietet Stellplätze für 1350 Pkw und produziert ab sofort Solarstrom für das Netz der Westnetz GmbH. Projektentwickler war die Firma EEPro GmbH aus dem niederbayerischen Simbach.

Für die Anlage wurden insgesamt 66 Carports des

Schletter-Carportsystems verbaut. Dabei handelt es sich um ein modulares Baukastensystem, das an den Bedarf und die lokalen Gegebenheiten angepasst werden kann. Nach der Montage der Schletter-Unterkonstruktion und dem Befestigen der Trapezbleche wurden auf der rund 25000 Quadratmeter großen Fläche die 15296 Solarmodule installiert. Insgesamt waren rund 70 Fachkräfte sechs Wochen lang damit beschäftigt, die Carports zu errichten und die Solarstromanlage zu montieren.

MÜHLDORFER KÄLBERBÖRSE

Der Zuchtverband Mühlendorf meldet vom letzten Kälbermarkt am Mittwoch, 26. Oktober 2016:

Auftrieb: 575 Stierkälber, 50 Kuhkälber zur Mast, 71 Kuhkälber zur Zucht.

Auszahlungspreise in Euro (inkl. MwSt.):

Stierkälber zur Mast:	554 €	bei 95 kg LG
81 kg bis 90 kg	6,09 €/kg	
91 kg bis 100 kg	6,07 €/kg	
101 kg bis 110 kg	5,62 €/kg	
Kuhkälber zur Mast:	258 €	bei 92 kg LG
Kuhkälber zur Zucht:	305 €	bei 95 kg LG

Nächster Kälbermarkttermin: Mittwoch, 9. November 2016.

ZUCHTVERBAND

Fast 700 Tiere wurden versteigert

Miesbach – Die Verkäufer beim Miesbacher Kälbermarkt waren dieses Mal weniger zufrieden, so das Fazit des Zuchtverbands. Die Preise für die 534 Stierkälber lagen im Durchschnitt bei 5,36 Euro pro Kilo. Aufgeteilt in die einzelnen Gewichtsklassen wurden folgende Kilopreise erzielt: 70 bis 80 Kilo: 5,48 Euro; 80 bis 90 Kilo: 5,40 Euro; 90 bis 100 Kilo: 5,37 Euro. Einzig die Spitzenkälber erklommen die Sechseuro-Grenze, sie wurden zwischen 6,14 und 6,48 Euro gehandelt. Für die 113 verkauften Kuhkälber zur Weiterzucht wurden gezahlt: 70 bis 80 Kilo: 2,68 Euro, 80 bis 90 Kilo: 3,13 Euro; 90 bis 100 Kilo: 3,16 Euro. 28 Kuhkälber zur Zucht kamen zur Versteigerung, im Durchschnitt kostete ein Kalb 286 Euro. Das gibt einen Kilopreis von 3,41 Euro. Der nächste Miesbacher Kälbermarkt findet am Donnerstag, 10. November, statt.