

"Keramik braucht Fingerspitzengefühl"

Autor(en): **Glanzmann, Lilia**

Objekttyp: **Article**

Zeitschrift: **Hochparterre : Zeitschrift für Architektur und Design**

Band (Jahr): **32 (2019)**

Heft [12]: **Stimmung im Bad**

PDF erstellt am: **10.07.2024**

Persistenter Link: <https://doi.org/10.5169/seals-868254>

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Inhalten der Zeitschriften. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern. Die auf der Plattform e-periodica veröffentlichten Dokumente stehen für nicht-kommerzielle Zwecke in Lehre und Forschung sowie für die private Nutzung frei zur Verfügung. Einzelne Dateien oder Ausdrucke aus diesem Angebot können zusammen mit diesen Nutzungsbedingungen und den korrekten Herkunftsbezeichnungen weitergegeben werden. Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. Die systematische Speicherung von Teilen des elektronischen Angebots auf anderen Servern bedarf ebenfalls des schriftlichen Einverständnisses der Rechteinhaber.

Haftungsausschluss

Alle Angaben erfolgen ohne Gewähr für Vollständigkeit oder Richtigkeit. Es wird keine Haftung übernommen für Schäden durch die Verwendung von Informationen aus diesem Online-Angebot oder durch das Fehlen von Informationen. Dies gilt auch für Inhalte Dritter, die über dieses Angebot zugänglich sind.

**Salvatore Santoro (51),
Keramikmodelleur, Gaeta (I)**

Seit 27 Jahren arbeitet Salvatore Santoro als einer von vier Keramikmodelleuren im Geberit-Keramikwerk in Gaeta, zwei Stunden südlich von Rom. In Italien gibt es keine Ausbildung zum keramischen Modelleur; den Beruf lernen die Fachleute in der Praxis, ergänzt mit Kursen an Kunstschulen. So war es auch bei Salvatore Santoro: Er hat sein Handwerk in Gaeta gelernt, sein Lehrmeister vermittelte ihm das nötige Wissen und alle Abläufe. Zusätzlich besuchte er Fachkurse. Aktuell arbeitet er an der Umsetzung einer neuen Toilette.

«Keramik braucht Fingerspitzengefühl»

Salvatore Santoro will ebenso funktionale wie ästhetische Produkte modellieren. An der Keramik liebt er, dass sie aus den Elementen Wasser, Erde und Feuer geschaffen wird.

Aufgezeichnet:
Lilia Glanzmann
Fotos:
Andrin Winteler

Als ich vor einem guten Vierteljahrhundert in die Firma eintrat, startete ich nicht als Modelleur. Ich füllte die fertigen Formen mit flüssigem Harz. Weil ich leidenschaftlich, sorgfältig und geschickt bin, wurde ich über die Jahre zum Keramikmodelleur ausgebildet.

Der Tag beginnt damit, dass der Abteilungsleiter uns die zu erledigenden Aufträge verteilt: Wir sind zu viert, vermessen Teile, analysieren die Masse und modifizieren wo nötig die Formen und Modelle. Hierfür brauchen wir Lehren, Lineale und Formdetektoren. Den Gips modellieren wir mit Meissel, Raspel, Säge und Spachtel. Meistens arbeiten wir von Hand. CAD nutzen wir nur, um Modelle und Formen zuallererst zu konstruieren. Exaktes Arbeiten ist das A und O – immer geht es darum, ein Keramikbauteil zu erhalten, das unseren Qualitätsansprüchen entspricht.

Ein guter Modelleur kann nicht nur eine technische Zeichnung interpretieren, er versteht es auch, diese Daten in ein dreidimensionales Objekt zu übersetzen. Er arbeitet mit dem Material und achtet darauf, jedes Detail einzuhalten. Dafür ist es nötig, den Produktionsprozess in- und auswendig zu kennen.

Der Form Leben einhauchen

Wir fertigen die Mutterformen, aus denen später die industriellen Stücke werden. Wir beginnen mit der Positivform, die mit flüssigem Harz ausgegossen wird. So entsteht das Negativ. Im Brennofen schrumpft die Keramik um rund zehn Prozent. Ein gewisser Verzug ist dabei nicht zu vermeiden, das müssen wir beim Modellieren einberechnen. Die Form wird getrocknet und in der Giesserei auf die Produktionslinien montiert. Dort füllen meine Kollegen sie mit einem flüssigen Brei, dem sogenannten Schlicker. Er besteht aus Tonerde, Kaolin, Feldspat, Quarz und Wasser, die wir nach speziellen Rezepturen mischen.

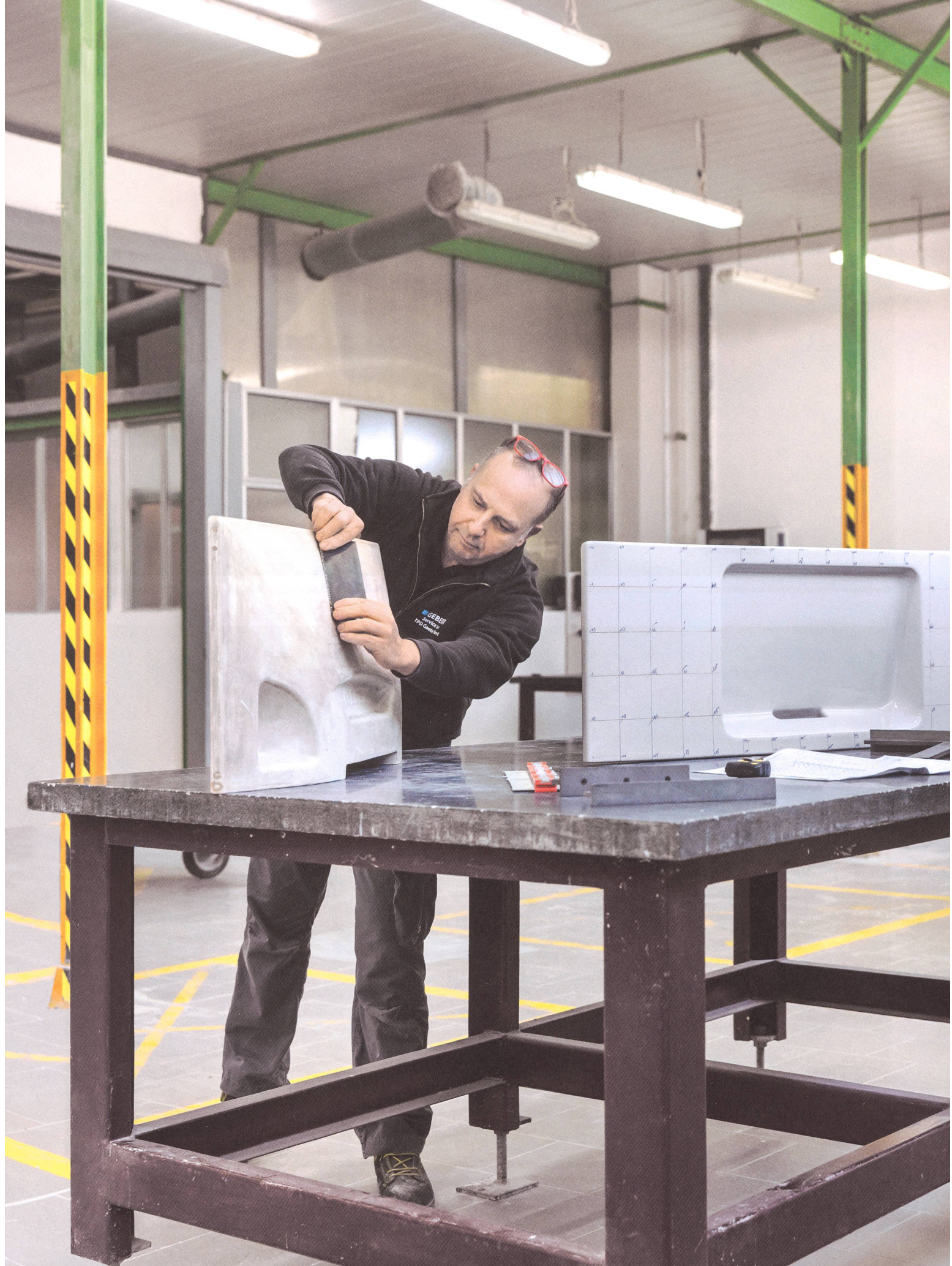
So wird unserer Arbeit Leben eingehaucht, sie wird zur Keramik. Die extrahierte Form trocknet, wird mit Glasur besprüht und schliesslich im Ofen fast einen Tag lang bei 1200 Grad gebrannt. Ecco! Fertig ist der Waschtisch oder das WC. Wichtig ist eine möglichst gleichmässige Temperaturkurve. Kühlen die Keramikstücke zu schnell ab, können Risse entstehen.

In der Fabrik arbeiten die unterschiedlichsten Fachleute: Es gibt Formenhersteller, die Gips in die Harzmatrizen giessen, Fachleute, die an den Produktionslinien die Formen füllen und so die Teile fertigen, und eine Person, die kleinste Unebenheiten glättet. Daraufhin inspiziert jemand das trockene Stück vor dem Glasieren, die Qualitätskontrolle wiederholt dies nach dem Brennen, und der Logistiker schliesslich verpackt und verschickt das Produkt. Hinzu kommen Produktdesigner, Maschinen- und Ofenbauer sowie Ingenieure, Mechaniker und Chemiker. Wir Modelleure kooperieren mit allen Abteilungen.

Was ich an meinem Beruf besonders mag? Ich modelliere lieber, anstatt Einzelteile zu vermessen. Vor allem aber liebe ich die Keramik: Wir schaffen sie aus den drei essenziellen Elementen unseres Planeten – Wasser, Erde und Feuer. An meiner Aufgabe schätze ich die Dynamik der Werkstücke und des Modellierens. Zudem ist reizvoll, am Anfang eines Prozesses zu stehen.

Auf die Besonderheiten des Materials hinweisen

Wir produzieren eine breite Palette an Formen. Neu sind die Stücke der Linie «Geberit ONE». Auf unser Schaffen haben die unterschiedlichen Formen keinen Einfluss, wir arbeiten immer nach dem Grundsatz, eine neue Idee perfekt und originalgetreu umzusetzen. Denn: Keramik braucht Fingerspitzengefühl. Der Werkstoff verändert im Verlauf der Herstellung seine Struktur, Grösse und Form. Jede unsorgfältige Bewegung, jede Unachtsamkeit unsererseits wirkt sich auf den Prozess aus. Damit wir auch für neue Formen fit sind und diese schnell umsetzen können, optimieren wir die Abläufe im Formenbau stetig. →





Die Glasur wird maschinell aufgetragen.



Der Waschtisch «Geberit ONE» wird vor und nach dem Brennvorgang sorgfältig auf seine Massgenauigkeit geprüft.



Die Rohkeramiken werden nachbearbeitet, vorgetrocknet und danach mit Glasur besprüht, bis sie für den Brennprozess bereit sind.

→ Um die Ansprüche der Designer zu erfüllen, machen wir die Gestalter früh auf die technischen Hürden des Materials Keramik aufmerksam. So finden wir meistens einen Weg, den Entwurf umzusetzen, ohne ihn verändern zu müssen. Ist die Aufgabe wider Erwarten nicht wie gewünscht lösbar, empfehlen wir Alternativen, die dem Vorschlag der Designer möglichst nahekommen. Unser Ziel ist immer ein ebenso funktionales wie ästhetisches Produkt.

Die Produkte sind nicht alle gleich komplex: Ein Waschbecken etwa ist einfacher zu bauen als ein Bidet oder eine Toilette. Insbesondere Letztere setzt sich aus einer komplizierten Geometrie und vielen Einzelteilen zusammen. So sind beispielsweise die produktionstechnischen Anforderungen bei den zurzeit gefragten spülrandlosen WCs wesentlich höher als bei konventionellen Modellen. Sowie so sind die Toleranzen ausserordentlich gering. Beim Modell «Geberit AquaClean Mera» etwa werden Dusch- und Föhnarm direkt durch die Keramik geführt – so lassen sie sich besser reinigen, und es entstehen weniger Fugen und Kanten, an denen sich der Schmutz festsetzen kann. Die Keramik wird millimetergenau auf einen Metallrahmen geklebt und muss passgenau darauf anliegen – mit diesem Kniff lässt der Designer die Toilette im montierten Zustand scheinbar schweben.

Je mehr wir über den künftigen Einsatz der Stücke wissen, desto besser werden sie. Die Technologie hinter der Wand ist deshalb bereits für uns im Werk entscheidend: Nur wenn wir alle nötigen Elemente und Schnittstellen stringent mitdenken, schaffen wir neuartige Produkte wie die Linie «Geberit ONE». ●