

# Eine Pfeife von: CO-Pipes

Will man mit dem Pfeifenbauen beginnen, dann hat man in den Extremen zwei Wege zur Wahl um zu einem Ergebnis zu kommen: einen einfachen und einen schwierigen. Der schwierige, steil und steinig, man könnte auch sagen langwierig und mühsam, führt uns entlang an den Wegweisern der „großen Meister“, jene skrupulös beachtet, zu einer eigenen Sprache des Pfeifenbaus auf der Basis einer gemeinsamen Grammatik. Ein geschultes Auge und hohes handwerkliches Können sind Voraussetzung für diese Art des „traditionellen“ Pfeifendesigns. Diesem haben sich die



zwei Macher von CO-Pipes seit ein paar Jahren verschrieben. Das Resultat? Formen, die das Zeug zu Klassikern haben, ohne dass es sich um kopierte Klassiker

handelt. Ich verfolge den Weg der beiden Freunde nun schon seit ein paar Jahren und dieser Weg hat mir von ganz zu Beginn an schon sehr imponiert. Um so schöner finde ich, jetzt sehen zu können, dass dieser Weg von Erfolg gekrönt ist und die Pfeifen von CO-Pipes inzwischen auch die Beachtung finden, die ihnen gebührt. Nicht mehr nur auf den Tischen von Lohmar oder

Speyer.



Wer steckt aber denn nun hinter CO-Pipes? Kelvin Pohler und Thorsten „Toto“ Klemme heißen die beiden, die sich entschlossen haben, aus ihrer gemeinsamen Passion für schöne hochwertige Pfeifen einen Nebenerwerbs-Job zu machen und mit ihren Pfeifenkreationen auch auf den Markt zu gehen. Das Besondere daran: ihre Pfeifen entstehen in Gemeinschaftsarbeit. Also nicht: der eine macht diese Pfeife und der andere jene, sondern beide machen eigentlich alles, abwechselnd und zusammen. Das ist bemerkenswert, schon allein deshalb, weil die Formensprache bei vielen ihrer Stücke sehr stringent ist und man hier nicht unbedingt zwei Macher vermuten würde. Ebenso wenig bei Ausführungsdetails wie Bisssteegen, Rauchkanalfächer etc. Das sieht alles aus, als wäre es aus einem Guss. Und das finde ich wirklich sehr bemerkenswert. Ich hatte nochmals nachgefragt, weil ich's kaum

glaub



Ihre Werkstatt befindet sich in Hamm in Westfalen, die Marke CO-Pipes gibt es seit gut zwei Jahren, allerdings haben beide zuvor schon ihre Erfahrungen im Pfeifenbau gemacht. Ich würde aber doch denken, dass es just diese letzten zwei Jahre Zusammenarbeit waren, die einen unglaublichen Qualitätssprung zur Folge hatten und zumindest für mich ihren Tisch in Lohmar zu einem der interessantesten der Show gemacht haben.





Dass die formalen Vorbilder für die Pfeifen von CO-Pipes, für ihren Stil insgesamt, in Dänemark zu suchen sind, das erschließt sich auf den ersten Blick und das Pfeifenbauen mit diesen Vorbildern auf einem solchen Niveau umzusetzen, zeugt von ebenso großem Können wie von großen Ambitionen. Wie schon zu Anfangs gesagt, viele machen es sich hier viel einfacher, indem sie sich mit rudimentären Annäherungen an die Formen der meist dänischen Klassiker zufrieden geben ohne die Qualität,

die in den Details steckt, zu erkennen. Bei Kelvin und Toto ist das anders, denn ihre Pfeifen erfüllen die formalen Ansprüche auch im Detail und können so einerseits den Vergleich bestehen und andererseits formale Alternativen und Kommentare auf Augenhöhe bieten.

Die Pfeife, die ich mir gekauft habe, schreit auf den ersten Blick ganz laut „Tom Eltang“, was vor allem an der Kopfform in Verbindung mit dem dunklen kastanienbraunen Kontrastfinish liegt. Wie eine leicht gestauchte Version des Eltang'schen Devil Anse Shapes zeigt sich der ausgestellte Kopf – um aber in der Gestaltung des Holmes in Kombination mit dem Mundstück sogleich eine Richtung einzuschlagen, die uns in die Formgebung eines anderen großen dänisch-deutschen Pfeifenmachers führt, der mit Eltang so gar nichts gemein hat: Ingo Garbe. Für ihn sind der leicht geschwungene längere



er  
r  
b  
e  
n  
t  
-  
H  
o  
l  
m  
i  
n

Kombination mit einem kürzeren Mundstück typisch, das in der unteren Silhouette den gekurvten Schwung durchzieht, in der oberen Linie aber durch einen Mundstücksattel unterbrochen ist. Dieser obere Sattel ist ganz Garbe-typisch klar und scharf, nicht durch eine eingeschliffene Kurve aufgeweicht – er trennt und unterbricht. Diese Unterbrechung wird noch verstärkt, indem das Mundstück stilistisch recht eigenständig nach dem Sattel auch seitlich leicht nach innen eingezogen



ist. Der Übergang vom Kopf zum Holm ist mit seinem weit angesetzten Schwung ebenfalls weit entfernt von beiden Vorbildern. Und letztlich sind es die beiden seitlichen Kanten, die nicht nur den Schwung des Holmes verstärken sondern auch folgerichtig

genau zum Sattel führen. Wieder recht eigenständig.

Es ist just dieses Wechselspiel zwischen Vorbildern und dem Modifizieren der mehr oder minder großen Details, die hier zu einer CO-Pipes eigenen Identität führen und uns dabei die Klaviatur dieser Vorbilder sehr schön vor Augen führen. Gerade weil deren Formen unkonventionell miteinander kombiniert werden und die Details sie auch schon wieder hinter sich lassen. So bleibt ein geradezu klassischer Gesamteindruck zurück, ohne dass sich die Form plump an einen Klassiker dranhängen würde. Für Liebhaber des skandinavischen Pfeifenstils sind die Pfeifen von CO-Pipes spannende Neuheiten, die es gar nicht nötig haben, sich als solche zu outen: gestalterisches Understatement pur mit einer gehörigen Portion handwerklicher Qualität, ohne die das alles gar nicht zu realisieren wäre. Und dass sie auch die eine oder andere kleinere Pfeife im Programm haben, die noch mit einer Extraportion Eleganz punkten kann, hat mich besonders gefreut – wie man hier unschwer sehen kann. Ich habe die Pfeife sehr lieb gewonnen und mich deshalb entschlossen, sie hier

vorzustellen und selbstverständlich die Marke CO-Pipes allen Interessierten zu empfehlen! Weitere Infos findet man auf der [Homepage](#) von CO-Pipes und die aktuellsten Fotos auf [ihrer Facebook Präsenz!](#)

---

## Über sandgestrahlte Pfeifen | Ein paar Gedanken

Glatt, sandgestrahlt, rustiziert – von der Spitzenqualität bis zur mühsamen Resteverwertung, so haben wir's alle früher gelesen und gelernt, so wird's uns heute noch in den allermeisten Fachgeschäften vermittelt. Eine Grundregel scheinbar. Preislich fest zementiert im Gefüge wenig individueller Massenproduktion. So, als ob ein Stück Holz, das irgendwelchen Kriterien nicht entsprechen kann, einfach nach unten durchgereicht wird in der Produktionshierarchie um dann als vermeintliches Aschenputtel in einem Lottoannahmentabakwarenhändlerswühlkorb neben lauter anderen rustizierten No-Name-Aschenputtels auf einen schnäppchenjagenden Traumprinzen zu warten. So ist es natürlich nicht. Nicht mehr. Immer weniger, seit die Hersteller von Tabakpfeifen in kleineren Manufakturen oder als individuell arbeitende Pfeifenmacher Alternativen zur Massenproduktion bieten, die das Erscheinungsbild der Pfeife bis in die 70er und 80er Jahre dominiert hat. Aus dieser Zeit stammt unsere „Grundregel“. Die Entwicklung der letzten ein bis zwei Jahrzehnte relativiert sie, ja widerlegt sie sogar teilweise. Aber der Reihe nach.



Was ist eigentlich Sandstrahlen? Man bestrahlt einen fertig geformten Pfeifenkopf mit einem geeigneten Strahlgut und schafft so ein Relief, indem die weicheren Teile des Holzes weggestrahlt werden und die härteren stehenbleiben. Je nach Beschaffenheit des Holzes, des Strahlgutes, des Strahlendrucks und der Größe der Düse entstehen verschiedenartige Reliefoberflächen. Das

Ergebnis ist eine Folge der Kombination der genannten Parameter, wobei der Faktor Natur immer der letztendlich entscheidende bleibt. Die Fotos der gestrahlten Köpfe zeigen das deutlich, denn alle Köpfe sind mit demselben Korundsand, demselben Druck und derselben Düse gestrahlt worden. Trotzdem gibt es Köpfe, deren Relief sehr fein und detailliert ist, andere dagegen sind deutlich tiefer, dafür manchmal nicht ganz so detailliert, manchmal schon. Die Technik des Strahlens ist immer dieselbe gewesen. Und auch, wenn es ein paar Tricks gibt, hier auszugleichen, wird man der Natur letztlich ihren Charakter lassen. Im Idealfall in einem Rahmen, den ein bestimmter Strahlstil definiert. Dieser Strahlstil konveniert mit dem formalen Stil des Pfeifenmachers oder Herstellers. Soll heißen, Pfeifenformen mit vielen feinen Details wird man versuchen möglichst wenig tief zu strahlen um zu vermeiden, dass ein tiefes Relief die feine Form relativiert.





opf gestrahlt? Auf diese Frage gibt es einige sehr verschiedene und ebenso richtige Antworten. Eine feste Regel gibt es nicht. Zunächst sind das Holz, der Fertigungsprozess und die Form entscheidend. Das Holz, weil es eine gewisse Maserungsqualität haben sollte, die eine einigermaßen schöne Reliefzeichnung ergeben kann und gleichzeitig aber meist kleinere optische Makel wie Sandpits oder winzige Risse aufweist, die einer glatten Ausführung entgegenstehen. Kleinere Sandpits lassen sich ganz gut in dunklem glatten Kontrastfinish verstecken, kleinere Risse nicht. Größere Defekte werden gekittet. Was davon gestrahlt werden soll, muß der Hersteller entscheiden. Ein Pfeifenmacher, der in einem höheren Preissegment vermarktet, wird keine gekitteten Pfeifen verkaufen, ein Serienhersteller kann das problemlos machen. Ein Pfeifenmacher kauft bestes Holz, ein Serienhersteller kauft bestes Holz für seine Spitzenstücke und normales etwa für die sandgestrahlten Pfeifen. Beim Pfeifenmacher ist die Entscheidung, eine Pfeife zu strahlen, meist eine während des

Fertigungsprozesses getroffene Entscheidung, beim Serienhersteller normalerweise eine bereits vor dem Fertigungsprozess getroffene. Damit keine Missverständnisse entstehen: es geht immer um Plateauholz! Für's Rauchen macht das alles keinerlei Unterschied. Will man eine kanonisch strenge klassische Form machen, wird man sich schneller für eine Strahlung entscheiden als bei einer sehr freien, wo man immer mal noch versuchen kann, den Einschluß auszuschleifen. Vor allem, wenn man die Bohrungen nicht am Anfang gesetzt hat, sondern erst am Schluss des Formens bohrt. Ein Serienhersteller, der die Köpfe über Kopierfräsen macht oder so gemachte zukaufte, wird diese Entscheidung sofort am Anfang des Fertigungsprozesses treffen.



W  
i  
l  
l  
i  
c  
h  
n  
u  
n  
e  
i  
n  
e  
n

Kopf strahlen und vorher wissen, ob das Ergebnis attraktiv sein könnte, dann muß ich mir die Maserung anschauen und zwar nicht in erster Linie die sich klar abzeichnenden Kontraste im Grain, also das, was man gemeinhin unter Maserungsqualität versteht, sondern die Jahresringe des Holzes, denn diese sind letztlich im Relief sichtbar. Die Jahresringe stehen in einem 90° Winkel zum Kontrastgrain. Das heißt, wo man etwa absolut strenges vertikales Straight Grain hat, wird man horizontales



Ringgrain nach dem Strahlenerhalten. Eine Faustregel lautet immer, dass gut gemasertes Holz auch eine gut gemaserte Pfeife ergibt, nicht nur glatt, sondern eben auch gestrahlt. Manchmal überspielen die Jahresringe sogar Zeichnungsverläufe, die

flächiger werden, wie etwa das Flame Grain. Was bei einer glatten Oberfläche als optischer Nachteil gelten würde, kann nach dem Strahlen verschwunden sein, weil die Ringe gleichmäßig oder zumindest fast gleichmäßig weiterlaufen. In solchen Fällen würde man sich vielleicht auch ohne Sandpits oder Einschlüsse für eine sandgestrahlte Oberfläche entscheiden. Vor allem, weil gestrahltes fehlerfreies Holz fast immer eine Oberfläche schafft, die so gleichmäßig ist, dass man sie bei wenig tiefem Relief hell beizen kann.

Erfunden hat das Sandstrahlen bekanntlich Alfred Dunhill in den Zehnerjahren des letzten Jahrhunderts. Inklusive „Begründungslegende“ wie dem verspäteten Boten für die Geburt der Spätlese im Rheingau und diverse Patente, die als Nummern auf die Pfeifen gestempelt wurden und heute Sammlerherzen höher



schlagen lassen! Und das geheimnisumrankte Oil-Curing, das allein seligmachende und ebenso unvergleichliche Latakia-Pfeifen gewährleisten konnte! Legenden! Was will man mehr? Der unverwechselbare Stil dieser Strahlung, also sehr tiefes

Relief bei wenig detaillierter Holzzeichnung, war viele Jahre lang stilbildend. Hier im Foto eine Dunhill Shell Briar, Shape „LB“ (Large Billiard) von 1923. Schnell wird das Problem dieser tiefen Strahlung deutlich: die Shapequalität leidet unter dem tiefen Relief. Nicht selten wurde in den 20er Jahren deshalb die Shapenummer nicht mehr gestempelt, weil das eigentliche Shape nicht mehr präzise getroffen war. Es brauchte offenbar etwas Zeit, die Technik vollkommen und zuverlässig zu beherrschen? Der Attraktivität tat das keinen Abbruch, denn die Reliefs waren einzigartig, solche Pfeifen üben bis heute eine große Faszination aus. Anfang der 50er Jahre folgte der nächste Streich: das Tanshell Finish, die erste Sandstrahlung, die hell gebeizt wurde. Hier ein Set von zwei Dunhill „LBs“ von 1953, eine Shell Briar, die andere Tanshell.





Diesen alten Dunhill-Stil findet man heutzutage sehr selten und wenn, dann eher zufällig, wie etwa bei dieser Canadian aus einer [Werkstatt in Rom](#). Das rötlich braune Finish mit seiner leichten „Höhung“ des Reliefs mit Hilfe der Polierscheibe trifft das recht gut. Bei dieser Pfeife funktioniert das sehr gut, denn das Shape

ist gut definiert und wird trotz der tiefen Strahlung nicht verrissen. Die Pfeife ist klein und grazil und geht mit der Kraft dieser tiefen Strahlung eine ganz gute und interessante Symbiose ein, die das Erscheinungsbild kraftvoll bereichert. Aber wie gesagt, solche Strahlungen sind eher „Zufallstreffer“, die hin und wieder vorkommen, aber nicht zu 100% reproduzierbar wären. Der aktuelle Dunhill-Stil ist von seiner gloriosen Vergangenheit aber sehr sehr weit entfernt. Leider. Nicht, dass mir diese aktuellen Pfeifen nicht gefallen würden, aber es fehlt ihnen das Einzigartige, das, was Dunhill mit seiner ursprünglichen Strahlung so verdammt gut gemacht hat... Und das so viele alte englische Pfeifenhersteller nie nachmachen konnten!

Heute prägen eher Pfeifenmacher stilistisch die Welt der Sandstrahlungen: die einen, weil sie neue Techniken erfunden haben wie der Amerikaner J.T.Cooke, der die Mikrostrahlung begründet hat, die anderen, wie etwa Paolo Becker, der mit dem Erdbeerbaumholz, einem dem Bruyere zum Verwechseln ähnlichen Holz, einen neuen Werkstoff gefunden hat, der spektakuläre Sandstrahlungen ermöglicht. Beides ist allerdings für die Serienproduktion uninteressant, ersteres, weil der Zeitaufwand viel zu hoch wäre, zweiteres, weil das Material nicht in entsprechender Quantität verfügbar ist.





D  
i  
e  
P  
f  
e  
i  
f  
e  
n  
v  
o  
n

J.T.Cooke haben einen unglaublich hohen Wiedererkennungswert, weil seine Mikrostrahlung trotz inzwischen verschiedener Kopien ziemlich einzigartig ist. Das Prinzip ist dabei allerdings ein eher künstliches, das die Natur zwar nicht übertüncht, aber in gewisser Weise übertölpelt: gestrahlt wird hier mit einer sehr kleinen Pistole und einer winzigen Düse, vergleichbar mit der Airbrush-Technik. So wird die Oberfläche mit einem sehr kleinen punktuellen Strahl in mühsamer Handarbeit „strahlend“ rustiziert. Man folgt der Maserung des Holzes, aber man nivelliert so die natürlichen Unterschiede in der Härte des Holzes. Das Relief ist immer gleichmäßig tief, weil dieses Relief punktuell hergestellt wird und somit die Hand alle Unregelmäßigkeiten der Natur beseitigt. Das Ergebnis ist absolut faszinierend. Nur wenn man zehn Stück nebeneinander sieht, verliert diese Technik doch sehr an Reiz, weil die Pfeifen viel zu uniform und regelrecht künstlich wirken. Streng genommen handelt es sich um eine Rustizierung mit einer winzigen Strahleinheit, die der Natur Nachhilfe erteilt..

Etwas anders sieht es beim Erdbeerbaumholz aus: dieses ist ganz eng mit dem Bruyère verwandt und lässt sich nur sehr schwer von diesem unterscheiden. Es ist ein Holz, das eine relativ dezente Kontrast-Maserung aufweist und anfälliger als

Bruyère für Einschlüsse und Sandpits ist. Dabei eignet es sich hervorragend zum Strahlen, wenn man akzeptiert, dass die Maserungsverläufe der Jahresringe hin und wieder seltsam verwirbeln. Hier ist es deutlich ungleichmäßiger als Bruyère und hat fast etwas „Wildes“ an sich. Man muß aber schon wissen, wie man strahlt, will man aus diesem Holz das Einzigartige herausholen. Für flache Strahlungen ist es weniger geeignet als für tiefe, nur liefert es gleichzeitig und regelmäßig auch sehr detailreiche Oberflächen, was in einer solchen Kombination bei Bruyère nicht so selbstverständlich ist. Hier im Bild eine Ballerina aus



~~16~~  
o  
l  
o  
/  
E  
r  
d  
b  
e  
e

rbaumholz von Paolo Becker im Detail. An diesen manchmal recht ausgeprägten tiefen Wirbeln und Wellen sieht man die Natur und stellt sie heraus. Ich finde sowas sehr reizvoll, aber es gibt viele, die gerade solche ungleichmäßigen Unabwägbarkeiten meiden. Geschmacklich ist dieses Holz wie auch in seiner Hitzeresistenz nicht im Geringsten von Bruyère zu unterscheiden. Dieses Holz zu verbauen lohnt nur, wenn man richtig gut strahlen kann, dann zeigt es seine Stärken, ansonsten ist „richtiges“ Bruyère vorzuziehen.

Die nächste Frage, die sich stellt, nachdem der Kopf nun gestrahlt ist, das ist die nach den Finishes: So, wie es bei glatten Pfeifen verschiedenste Möglichkeiten von Färbungen und Versiegelungen gibt, so ist das auch bei Reliefoberflächen der Fall. Vor allem die Frage der Versiegelung ist hier von großer Bedeutung. Während bei glatten Oberflächen überschüssige Farbe schnell und problemlos wegpoliert ist, so gestaltet sich das in all den kleinen und kleinsten Rillen und



Birdseye-Löchlein gar nicht so einfach, sodass die Farbe gebunden bzw. fixiert werden muss, wenn man vermeiden will, dass der Raucher dunkle Hände bekommt. Dazu gibt es verschiedenste Lacke, die sehr unterschiedliche Wirkungen haben, je nach Typ und Verdünnung. Von matt über seidenmatten Glanz bis zu Hochglanz reicht das Spektrum, die stilistischen Konzepte sind sehr unterschiedlich. Die einen bevorzugen nur sehr dezent glänzende Oberflächen, andere, wie etwa Bang, extremen Hochglanz, der auch nach Jahren des Gebrauchs immer





nochwiederersterTag,steht“.SieheFotorechts.  
Die einen mögen scharfe präzise Ecken und Kanten, die anderen mit der Polierscheibe „gehöhte“ Spitzen und Grate, die quasi abgerundet werden und einen farblichen Kontrast hinterlassen. Ähnliche Effekte lassen sich auch durch sehr dünnen, schnellen und quasi lasierenden, leicht transparenten Farbauftrag erreichen. In diesem Fall bleibt das präzise Relief erhalten. Andere wiederum wollen den

Kontrast des Holzes zeigen und strahlen zwischen verschiedenen Färbeschritten das Holz mehrmals nur sehr dezent. Das Ergebnis eines solchen Prozesses, der aber viel Erfahrung beim Strahlen erfordert, sind mehrfarbige Reliefflächen. Möglichkeiten gibt es gar viele, viele sind interessant, manche unterstützen die Wirkung der Pfeife, manche sind Effekthascherei. Letztlich muß da jeder für sich entscheiden, wo die Grenzen zu ziehen sind. Mir persönlich sind klassische Sandstrahlungen mit einem „natürlichen“ Relief am liebsten und zwar am besten noch, wenn sie präzise sind und farblich eher monochrom gehalten sind. Denn, wenn die Oberfläche durch ein ausgeprägtes Relief ohnehin schon unruhig wirkt, würden große farbliche Kontraste diese Unruhe noch verstärken. Bei sehr klaren Shapes geht das vielleicht noch gut, bei feinen komplizierten mit leichten Graten und Kanten etc. ist das in meinen Augen kontraproduktiv.

Was nun wiederum allen Pfeifen mit einem Relief als Oberfläche gemeinsam ist, das ist die Frage nach der optimalen Pflege. Das Relief ist der natürliche Feind der Polierscheibe mit

ihren verschieden abrasiven Polierpasten – was bei glatten Pfeifen Wunder wirken kann, gerät beim Relief schnell mal zu einem veritablen Desaster, wenn man etwa gezwungen ist, weiche Polierpasten aus den Rillen und Löchlein zu pfriemeln, nur weil man zu spät mit dem Denken angefangen hat... Auf



an  
k  
a  
n  
n  
m  
a  
n  
h  
i  
e  
r  
g  
e  
n

erell verzichten, reines Carnaubawachs ist das Mittel der Wahl und wenn man mehr will als nur einen schnellen oberflächlichen Glanz, dann trägt man es nicht wie bei glatten Pfeifen mit einer weichen Plüschmulle auf, sondern nimmt eine Rundbürste mit Wildschweinborsten. Die Borsten erreichen problemlos die Rillen und Vertiefungen des Reliefs, können so am Ende des Herstellungsprozesses etwa überschüssige Farbe wegnehmen, das Wachs bindet Farbe und genauso reinigt es die Rillen, befreit sie beim Aufarbeiten von Staub und Rußresten und liefert so einen gleichmäßigen schönen Glanz. Die Prozedur ist allerdings im Vergleich zur Behandlung glatter Pfeifen mit der Polierscheibe deutlich komplizierter und zeitaufwändiger, weil man das Relief von allen Seiten reinigen und Wachs aufbringen muß, das heißt die komplette Pfeife wird im Prinzip mehrere Male hintereinander gebürstet nur immer aus anderen Winkeln. Braucht ein bisschen Erfahrung, funktioniert aber perfekt!

Handbürsten sind ein Ersatz, aber beileibe kein gleichwertiger oder befriedigender.

So, das waren jetzt einfach mal ein paar Gedanken zum Sandstrahlen, ohne dass das Thema annähernd erschöpfend behandelt worden wäre. Vielleicht folgt noch irgendwann einmal ein Teil 2 mit anderen Hölzern und verschiedenen Strahlstilen etc... Für heute wünsche ich allen Lesern ein gutes neues Jahr 2017, ohne Angst, voll Zuversicht und guten Mutes – möge das Pfeiferauchen ein imaginärer Rückzugsort bleiben, bei dem man Nachdenken, zur Ruhe kommen und die Kraft schöpfen kann, die es braucht, um den vermutlich großen Herausforderungen und Unabwägbarkeiten des neuen Jahres gut gewappnet zu begegnen!

Ihnen/Euch Alles Gute!

---

## Foundation by Musicò – römische Pfeifenskizzen

Warum ein informativer, mit einigem Herzblut geschriebener Artikel über die fantastischen römischen Pfeifenmacher von Foundation ausgerechnet in einem Künstlertagebuch veröffentlicht wurde, ist wohl der Eigenart des Künstlers zu verdanken. Deshalb berichte ich jetzt einmal selbst ....



*klick ins Bild öffnet den Artikel*

---



*ein Werk von  
Ulenspiegel & Co.*

---

# Eine Pfeife von: Günter Kittner

Vor drei Jahren verstarb, fast 87-jährig, in Bremen der Pfeifenmacher Günter Kittner. Er gilt als einer der Ersten, wenn nicht sogar als der Erste in Deutschland, der Pfeifen als Einzelstücke mit freien Formen hergestellt hat. Das war in den späten 60er Jahren. Sein erlernter Beruf als Feinmechaniker kam ihm dabei sicherlich zu Gute. Überhaupt erscheint es bemerkenswert, dass sich die junge deutsche Pfeifenmacherszene damals im hohen Norden der Bundesrepublik bildete: Neben Kittner waren es Karlheinz Joura, Rainer Barbi, Hasso Baudis und später Robert Mewis, die dort ihre Pfeifen fertigten oder noch immer fertigen. Lediglich Ingo Garbe, der auch schon in den späten 60er Jahren begann, Pfeifen zu bauen und der damit auch als einer der ersten deutschen Pfeifenmacher gilt, übersiedelte schon 1972 nach Laesø, wo er seitdem arbeitet.



Günter Kittner hat seine Pfeifen immer nebenher und wirtschaftlich unabhängig gemacht, was ihm den kommerziellen Druck abnahm. Deshalb ist die Anzahl der von

ihm hergestellten Pfeifen auch sehr gering – man schätzt, dass es nur zwischen 450 und 500 Stück sind, die während seiner gesamten Aktivität als Pfeifenmacher (bis etwa 1990) die



Werkstatt verlassen haben. Entsprechend rar und selten sind diese Pfeifen und damit verbunden ist auch die Tatsache, dass der Name Günter Kittner heute eher engagierten Sammlern vertraut ist, aber weniger der Allgemeinheit der Pfeifenraucher.



Das, was Günter Kittners Pfeifen auszeichnet, ist, neben ihrer handwerklichen Perfektion, vor allem ihre starke formale Identität: eine Pfeife von Kittner hat einen extrem hohen Wiedererkennungswert, was an einigen Details wie etwa dem relativ hohen und weichen Holmansatz und dem häufigen Taillieren des Holmes seinen Niederschlag findet. Das Holz bezog Kittner aus Italien und es ist von allererster Güte: relativ leicht und mit meist dichten Maserungen, deren Verlauf von der Form der Pfeife unterstützt wird. Deshalb sind viele Kittner-Pfeifen Bents, Halfbents oder Quarterbents. Gerade Pfeifen sind eher selten zu finden. Trotzdem ist Kittners Umgang mit der Maserung von hohem Understatement geprägt, denn weder formal noch im Finish wird die Maserung exaltiert herausgestellt. Die meisten seiner Pfeifen, die übrigens alle glatt sein dürften, – ich habe jedenfalls noch nie eine sandgestrahlte oder rustizierte Pfeife von Günter Kittner gesehen – sind hell, in einem mittleren Rotbraun oder

dunkelbraun gebeizt. Auf extrem starke Kontraste hat er meist verzichtet. Wenn Kittner Applikationen verbaut hat, dann waren diese häufig aus Bein oder Silber und von hoher handwerklicher Qualität, nicht selten auch mit großem Aufwand eingesetzt.



Manni Arenz nennt in seinem guten und lesenswerten Artikel über deutsche Pfeifenmacher [hier](#) auch Edelsteine, aber wie die gearbeitet waren, kann ich nicht sagen, weil ich eine solche Pfeife noch nicht



gesehen habe.

Kittners Logo war eine normalerweise auf der linken Holmseite ins Holz eingelassene goldene Raute mit einem ausgeschnittenen „K“. Der Stempel auf der Holmunterseite sagt lapidar: „Kittner Bremen“ in Form zweier gegenläufiger Segmentbögen.

Vor einiger Zeit habe ich gesehen, dass es im [Estate-Sortiment von Pfeifen-Huber](#) neue Pfeifen gab und bin „schauen“ gegangen, da ich eh in der Nähe war. Obwohl mein Interesse eigentlich anderen Pfeifen galt, ist mir diese Kittner aufgefallen, die für Kittners Verhältnisse eher klein ist und damit sehr meiner Vorliebe für nicht ganz so stattliche Pfeifen entspricht. Ich habe nicht lange überlegt und den Kauf getätigt, zumal der Preis sehr fair war.



Dieses Halfbent-Egg hat einen Kopf von fünf Zentimetern Höhe, etwa im Vergleich eine größere Dunhill Group 4 zur Orientierung, es ist aber nur 12,4cm lang und damit ist die

Pfeife zwar nicht wirklich klein, aber doch recht handlich und leicht im Mund zu halten – kein Wunder bei der perfekt balancierten Form und dem äußerst bequemen Mundstück. Apropos Mundstück: dem kommt hier in gewisser Weise eine gestalterische Schlüsselstellung zu, denn es ist das Gegenteil eines schnöden funktionalen Verschleißteils und regelt mit seinem Sattel wie ein Verkehrspolizist auf einer Kreuzung alle Richtungen von Kurven, die im Kopf ihren Anfang nehmen. Die untere Holmkonturkurve bricht der Sattel regelrecht ab, verschachtelt sie mit einer neuen starken Kurve bedingt durch die Biegung des Mundstücks und dem weichen Sattelende, die obere Holmkontur dagegen lässt er großzügig weiter ins Leere laufen indem der Sattel die Linien nur unterschiedlich lange fortführt. Die beiden seitlichen Konturlinien dagegen, die wie ihre Pendants vom Holmansatz her nach außen kurven, diese fängt der Sattel achsensymmetrisch wieder ein und führt sie ohne Bruch in einer langezogenen Kurve zum Mundstücksende hin wieder zusammen.



Diese Wechselwirkung von Zusammenführen und Auseinanderziehen ist auch das Gestaltungsprinzip des Kopfes: Im Prinzip ein klassisches Egg, das sich nach oben zum Kopfrand hin subtil schließt. Dieser Kopfrand aber ist in sich gekurvt, nämlich in der Längsachse konkav nach oben quasi abschließend, quer dazu wölbt sich der Rand konvex nach innen. Das ist nur ein Detail, aber seine



Wirkung im Vergleich zu einem schlichten, neutral gerade abschließenden Kopfrand, ist immens. Während man das symmetrische Schließen in der Vorderansicht des Kopfes hat, wird der Kopf in der Seitenansicht zum Holm und seinem weichen Ansatz hin langgezogen, was eine längsovale Kopfform entstehen lässt, die das klassische Egg entscheidend modifiziert und die für Günter Kittner so typisch ist: Dieser Kopf ist eines der Signature-Shapes von Kittner gewesen; er hat es, kombiniert mit verschiedenen Holmvarianten, mal als Quarterbent, mal als Halfbent ungemein oft wiederholt.

Ach ja, und zum Schluss noch das Wichtigste: Diese Kittner hat einen sehr guten Zug und raucht sich absolut phantastisch. Eine Pfeife, die mich sehr beeindruckt, immer, wenn ich sie mir ansehe, noch mehr, wenn ich sie rauche. Wer also die seltene Gelegenheit hat, eine Pfeife von Günter Kittner zu erwerben, der sollte jedenfalls nicht zögern! Quellen für meinen Text waren der alte Artikel über Günter Kittner auf daft mit einem Beitrag von Jörg Lehmann, Rolf Osterdorffs Text bei Pipedia und der oben verlinkte Artikel von Mani Arenz.

