

ZKZ 25198

Höchste Auflage aller Zigarren- und Pfeifenmagazine

02 SOMMER 2017

SMOKERS CLUB



**TASTING
MARKTPLATZ
PRODUKTE**

INTERVIEW

**J. Cortès-Chef
Fred Vandermarliere
im Gespräch**

VAUEN

**BRUYÈRE IN SEINER
SCHÖNSTEN FORM**

PFEIFE

VAUEN

BRUYÈRE IN SEINER SCHÖNSTEN FORM

Zu Besuch in der Pfeifenfabrik

HANDMADE



Natürlich schätzt auch Alexander Eckert als Chef der Nürnberger Pfeifenmanufaktur die handwerklichen Fähigkeiten seiner Kollegen aus der Freehand-Szene und weiß die optischen Vorzüge einer **wunderbaren Straight-grain-Maserung** zu schätzen. Aber: Auch seine Fabrik verlassen Pfeifen, an die buchstäblich Hand angelegt wurde. Und zwar auf vielfältige Weise, was neugierige Blicke über die Schultern der talentierten fränkischen Pfeifenmacher verraten.

Schon die Bruyèreholzgewinnung ist Handarbeit, denn das hitzebeständige Wurzelholz muss mühsam den Böden Südeuropas geradezu abgerungen werden. Allein das Thema, wie die Kanteln aus dem Heideholz *Erica arborea* hergestellt werden und schließlich säckeweise die Vauen-Pfeifenfabrik erreichen, ist eine eigene Reportage wert – Bericht folgt garantiert.

Doch wir sind heute in der Albrecht-Dürer-Stadt Nürnberg zu Gast, wo uns Vauen-Chef Alexander Eckert zum Fabrikrundgang empfängt. Natürlich war man schon mal vor Ort, doch der Produktion einer Serienpfeifen zuzuschauen, ist immer wieder spannend und führt einem vor Auge, wie unglaublich viel Handarbeit in der Herstellung dieser Stücke steckt.

Da ist die Sandstrahlung, bei der ein Mitarbeiter den Pfeifenkopf mit dicken Gummihandschuhen hält, während feinste Kristalle auf das Bruyère einprasseln, und ihm so sein reliefartiges Aussehen geben, was übrigens die Oberfläche der Pfeife vergrößert und für eine optimale Wärmeableitung sorgt – das Ergebnis ist neben einer optischen Faszination ein wunderbar kühler Rauchgenuss.

Natürlich geht es nicht gänzlich ohne Maschinen: Auch der talentierteste Freehand-Schöpfer schmiegelt seine Schönheiten nicht aus dem rohen Kantel heraus, sondern verfügt mindestens über eine Säge, mit der er das Holz in seine erste Form bringt. Das geschieht bei Vauen mit Kopierfräsen: Zwei (mal drei) Pfeifenköpfe werden an je einer Maschine gesägt und geschliffen, wo-

bei das Muttermodell abgetastet und die Form auf die Rohlinge übertragen wird. Aber das war's dann eigentlich auch schon mit der maschinellen Produktion, denn selbst wenn in weiteren Produktionsschritten Bohrer, Schleifscheiben oder Prägestempel zum Einsatz kommen, ist und bleibt der Faktor Mensch bei der Produktion einer Vauen-Pfeife der allerwichtigste.

de nicht eben geringen Lohnkosten dann ihren Preis haben muss, ist klar. Aber Firmenchef Alexander Eckert steht gemeinsam mit der kompletten Belegschaft hinter dem Versprechen, dass die Leistung stimmt. Und das schmeckt man, wenn man seinen Tabak aus einer Vauen-Pfeife raucht. Zurück in die Werkshalle: Erst vor kurzem hat Vauen anbauen müssen; bei

1: *Kantel aus Bruyèreholz.*

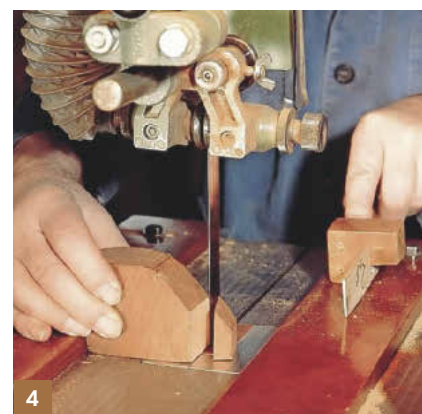
2: *Skizzen für ein neues Shape.*

3: *Stempeln der fertigen Pfeife.*

4: *Sägen des Rohlings.*

60 000 Pfeifen verlassen pro Jahr die Pfeifenmanufaktur in der Nürnberger Landgrabenstraße. Aktuell sind 30 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter in der Produktion beschäftigt. Als das Pfeiferauchen bei den Tabakgenießern nicht ganz so hoch im Kurs stand, musste man Personal abbauen: Vor zehn Jahren betrug der Personalstand nur noch rund 20 Köpfe in der Pfeifenproduktion. Doch der Markt erholte sich, das Interesse wuchs und der Name Vauen, der seit vielen Jahrzehnten für höchste Qualität steht, befand sich plötzlich wortwörtlich wieder in aller Munde: in Form der Bruyèreholz-Pfeife! Also wuchs auch die Belegschaft wieder. Und selbst wenn nicht jedes Teil einer Vauen vor Ort produziert wird: Die fertige Pfeife kommt letztendlich aus Nürnberg, wird hier geschliffen, gebohrt, zusammengesetzt, poliert und verschickt – Quality made in Germany eben. Dass die aufgrund der hierzulan-

den Arbeiten für die neue Lagerhalle stieß man im Herbst 2016 auf verschüttete Kellerräume der ursprünglichen Vereinigten Pfeifenfabriken Nürnberg, die vor mehr als hundert Jahren am gleichen Ort stand. Und auf ein steinernes Podest, auf dem einst eine riesige Dampfmaschine stand, die über verschiedene Riemen die einzelnen Produktionsstellen mit Energie





versorgte und garantierte, dass die Räder liefen.

Heute arbeitet man hier natürlich mit Strom. Der sorgt für die nötigen Umdrehungen, wenn sich die Spirale ins Holz dreht, um den Tabakraum, den Rauchkanal oder die Neun-Millimeter-Bohrung (für den Original-Dr. Per-junior-Filter aus eigener Herstellung) zu bohren.

Eigentlich ist die Pfeife damit schon rauchbar, doch richtig brauchbar wird sie natürlich erst, wenn sie die weiteren Arbeitsschritte durchlaufen hat – das Auge raucht schließlich mit. Tatsächlich bestimmt den Preis einer Pfeife neben der Qualität des verwendeten Materials (einzig) die Optik und der Aufwand für die Verarbeitung, denn einer Serienpfeife wird bei Vauen exakt die gleiche Aufmerksamkeit gewidmet wie

den limitierten Jahrespfeifen, für die man natürlich die schönsten Maserungen aussucht.

Aber vor den Erfolg haben die Götter bekanntlich den Schweiß gesetzt. Und so arbeiten emsige Hände daran, der

Hier sind vor allem fleißige Hände am Werk.

Vauen-Pfeife ihr Gesicht zu verleihen. Und das mit den Händen darf man tatsächlich wörtlich nehmen: Jede Pfeife wird mit viel Fingerspitzengefühl angefasst und kritischem Blick bäugt. Und jedes Stück wird einzeln bearbei-

tet: an der Schleifscheibe, beim Ausbessern kleinerer Fehler im Holz, beim Beizen oder Lackieren, beim Polieren.

Selbst wenn man gerade hier etwas von einer Fabrik-Atmosphäre spürt, weil mehrere Mitarbeiterinnen an ihren hintereinander aufgestellten Maschinen sitzen und die Pfeifenköpfe an die Polierscheiben halten, weiß man doch: Auch hier wird mit der Hand gefertigt. Verlangen diese Arbeitsschritte eine mehrwöchige Einarbeitung, gibt es andere Tätigkeiten, die von mehreren Mitarbeitern ausgeführt werden können. Dazu gehört zum Beispiel das Beizen – zum Glück für diejenigen, die diese Tätigkeit zu erledigen haben, denn liegt andernorts der süße Duft des Bruyèreholzes in der Luft, sind es hier die eher stechenden Dämpfe der Farbe. Allerdings ist dies ebenfalls ein wichti-



- 1: Bohren des Rauchkanals.
- 2: Rohling mit Tabakraum.
- 3: Pfeife in der Kopierfräse.
- 4: Untersuchen auf Fehler im Holz.
- 5: Polieren an der Schleifscheibe.
- 6: Beizen der Pfeife.

ger Arbeitsschritt, wird hier doch die hoffentlich schöne Maserung des Holzes hervorgehoben.

So hat jeder Arbeitsplatz seine Besonderheit und seinen Anspruch. Ein Rotationsprinzip sorgt dafür, dass sich die betreffenden Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter immer wieder auf einen anderen Fertigungsschritt einstellen können, was verhindert, dass die Beschäftigung eintönig wird – Charly Chaplins Fabrikarbeiter im legendären Film „Moderne Zeiten“ lässt grüßen.

In Nürnberg herrscht hingegen ein angenehmes Arbeitsklima, was sicherlich auch daran liegt, dass die Belegschaft kein gesichtsloses Produkt herstellt, sondern ein Unikat: Denn ein solches ist eine Vauen-Pfeife, selbst wenn sich die Stücke natürlich gleichen.

Anders als in der Automobilindustrie, wo Roboter genormte Teile zusammensetzen, handelt es sich bei der Bruyèreholz-Pfeife letztendlich doch um ein Naturprodukt – Fabrik in oder her: Auch eine Serienpfeife ist handmade – für den Tabak-Connoisseur, der weiß, das bester Tabak nur dann gut schmeckt, wenn auch die Qualität der Pfeife stimmt.

Text: Jan-Geert Wolff

- Anzeige -

Für den anspruchsvollen Aficionado



Astoria*

Cigarren-Feuerzeug mit 3er Jetflamme und Abschneider



* Alle Produkte sind in verschiedenen Farbkombinationen erhältlich.



V-Cut*

Cigarren-Abschneider im Carbondesign für Kerbschnitt



Cut*

Cigarren-Abschneider mit silikonbeschichteten Klingen



Colibri
1928

Confidence defined