

KNOPFGEBURT

Von der Schwäbischen Alb in die weite Welt: Knöpfe aus Rosenfeld setzen Glanzpunkte auf Laufstegen in Berlin, London und Paris. Zu Besuch in der einzigen deutschen Werkstatt, die noch Knöpfe aus Naturmaterial fertigt

Fotos: Theodor Barth



Kraftakt: Aus einer Muschelschale einen Knopfrohling aussustanzen, ist anstrengend – trotz Diamantbohrer



Kunden mit Knöpfchen: Viele Modefirmen schätzen die Qualität aus Rosenfeld. Ohne die schwäbische Handarbeit wären sie knopflos



Grüne Evolution: Vor wenigen Tagen waren diese froschfarbenen Perlmuttknöpfe noch Teile einer Muschel

Als der Bohrer loskreischt, verzicht Ekrem Zejnushi sein Gesicht wie zur Wurzelbehandlung beim Zahnarzt. Seit zehn Jahren macht der 36-Jährige diesen Job jetzt schon. Der Reflex ist trotzdem noch da. Mit einer wasserabweisenden Schürze über dem Blaumann sitzt Zejnushi an der mannshohen Bohrmaschine im Lagerraum. Rechts neben ihm steht eine Waschwanne voll mit leeren Muschelhälfte aus der Perlenzucht.

Zejnushi nimmt eine Schale und legt sie unter den Diamantbohrer. Mit der rechten Hand zieht er einen gelben Stahlhebel nach unten, mit der linken hält er die Muschel fest. Seine Finger stecken in einem schwarzen Metallhandschuh. Der Bohrer gleitet durch die daumendicke Muschelschale. „Riiiietsch“ pfeift es, und lauwarmes Wasser spritzt. Aus dem toten Schalentier hüpf ein kreisrundes Stück Perlmutt, so groß wie eine 2-Euro-Münze. Es ist der Rohling für einen neuen Knopf. Bis er fertig ist, werden viele Tage vergehen, und er wird durch viele Hände wandern.

Seit 1935 werden in der Rosenfelder Knopffabrik in der Schwäbischen Alb Knöpfe hergestellt. Knöpfe aus glänzendem Perlmutt, exquisitem Büffelhorn, elfenbeinähnlicher Steinnuss und edlen Hölzern. „Inzwischen sind wir die einzigen in Deutschland, die noch Naturmaterialien verarbeiten“, sagt Geschäftsführer Ingo Kotz. Das Rohmaterial kommt aus Indien, Ecuador und Australien. Es wird in großen Containern aus Metall gelagert. Im Nebenraum liegen die Hölzer, weil dort Temperatur und Luftfeuchtigkeit optimal für Kokusnuss, Bambus und Ebenholz sind.

Die Perlmuttknopfrohlinge werden in Rosenfeld aber nur noch selten von Hand ausgebohrt. „Nur bei der Schmuckherstellung oder für die Musikindustrie“, erzählt Ingo Kotz. Denn auch Kettenanhänger aus Perlmutt und Tasten für Blasinstrumente werden in Rosenfeld hergestellt. Nur für Knöpfe, die außergewöhnlich dick oder groß sein sollen, setzt sich Ekrem Zejnushi an die Bohrmaschine. Alle anderen Knopfrohlinge werden in Vietnam oder Indonesien ausgebohrt und in Fässern nach Rosenfeld geschickt.

„Wir produzieren die Rolls-Royce unter den Knöpfen“, sagt Ingo Kotz. Keiner der Rosenfelder Knöpfe landet an Hemden vom Discountr oder vom schwedischen Moderiesen. Seine Kunden sind Designer, die Qualität zu schätzen wissen. Wolfgang Joop zum Beispiel, oder Escada, René Lezard und Marc Cain. Aber: „Wir produzieren auch schon einmal zehn Knöpfe für die Schneiderin von nebenan.“

Der 35-Jährige mit der Antonio-Banderas-Mähne ist fast so zweck-



Knopfarbeiter: die beiden Geschäftsführer Benno Siegel (vorn) und Ingo Kotz



Glanzleistung: In diesen Tonnen bekommen die Knöpfe ihren vorletzten Schliff. Tagelang drehen sie sich im Kreis und werden so auf Hochglanz poliert



Viel Vorrat: In diesen Metallschubern lagern die Knopfrohlinge, sortiert nach Material, Durchmesser und Dicke



Gerührt, nicht geschüttelt: Farbexperte Uwe Thiele mixt den perfekten Ton für Kunststoffknöpfe

mäßig gekleidet wie seine 17 Mitarbeiter. Von Luxus keine Spur. In einem schwarz-rot karierten Holzfällerhemd und einer ausgewaschenen Jeans läuft er durch die Firma, telefoniert, delegiert und organisiert. Kotz kennt sich aus, vor zehn Jahren hat er hier seine Lehre zum Industriekaufmann begonnen.

Damals interessierte er sich ungefähr so sehr für Knöpfe wie Frauen für die Bundesliga. Inzwischen ist das anders. „Ich bin knopfsüchtig“, sagt er. Er schwärmt vom Glanz des Perlmutter, von Knöpfen in Reptiloptik und Bikiniknöpfen aus Kokosnuss. Mehrmals im Jahr fährt er zur Knopfmesse – im Frühjahr war er in Paris, im Herbst kommt er nach München. Stets im Gepäck: zwei große silberfarbene Trolleys mit der aktuellen Knopfkollektion. Insgesamt haben die Rosenfelder mehr als 10 000 verschiedene Knöpfe im Angebot. Meist suchen die Assistenten der Assistenten der Modedesigner nach dem perfekten Knopf für neue Blusen, Röcke und Jacken. Aber manchmal auch nicht: „Einmal kam Karl Lagerfeld selbst und hat an unserem Stand Knöpfe ausgesucht“, erzählt Ingo Kotz.

Die Knopfvielfalt hat ihren Preis. Aber die Rosenfelder trotzen der billigen Konkurrenz aus Asien. „Wir sind besser“, sagt der Geschäftsführer selbstbewusst. „Und flexibler!“ Denn wenn ein Designer einen Knopfwunsch für eine neue Kollektion hat, kann er in Rosenfeld sofort umgesetzt werden. Es gibt keine langen Wege. Alles wird vor Ort erledigt: von der Idee auf dem Papier über den ersten Entwurf am Computer bis zum ersten Muster an der Werkbank. Die Luxusknöpfe entstehen in einem grau-weißen Flachbau aus den 70er-Jahren. Mitten in der schwäbischen Ein-

familienhausidylle. Im Treppenhaus riecht es nach Lack, im Flur steht eine alte Stechuhr. Darauf hat jemand einen Sticker geklebt: „Ich arbeite gern hier.“ Von morgens um sieben bis nachmittags um fünf werden hier Knöpfe gemacht.

Hinter einer pinkfarbenen Tür, eine Etage über dem Materiallager, ist die Werkhalle. Im vorderen Bereich, links neben der Tür, stehen die Handmaschinen zum Schleifen, Lochen, Sägen. Dort werden Kleinstmengen bis zu 50 Stück produziert. Meistens für Musterkollektionen. Oder eben für die Sonderanfertigung für die Schneiderin von nebenan.

Größere Mengen werden im hinteren Teil der Halle hergestellt – an modernen CNC-Maschinen, die, einmal programmiert, 100 000 Knöpfe schleifen, lochen oder gravieren können. Bei Bestellungen in dieser Größenordnung handelt es sich allerdings meistens um Kunststoffknöpfe. Wenn es die Kunden wünschen, wird in Rosenfeld nämlich auch Perlmutterimitat verarbeitet.

Ein Knopf aus Naturmaterial hingegen ist ein Unikat. Denn Struktur und Farbe von Holz, Perlmutter oder Kokosnusschale sind sehr unterschiedlich. Am Ende sollen die Knöpfe trotzdem möglichst gleich aussehen, sonst sind die Kunden unzufrieden. Deshalb gibt es für jeden Knopf eine Arbeitskarte, auf der seine Maße und die einzelnen Arbeitsschritte notiert sind. Prüfend schaut Viktor Miller auf die handgeschriebene Anweisung. Er spannt den Perlmutterrohling, den sein Kollege Ekrem

Zejnushi aus der Muschelschale gebohrt hat, in eine Maschine und schleift den Rand und die Oberflächen. Danach bohrt er nacheinander vier Löcher in die Perlmuttertscheibe. „Früher habe ich nie auf Knöpfe geachtet“, sagt der 24-Jährige. Jetzt weiß er auf den ersten Blick, aus welchem Material sie sind.

Eine Etage tiefer rauscht es beruhigend. In Holztrommeln, groß wie Weinfässer, werden die Knöpfe glatt geschliffen. Wie lange sie rumpeln müssen, steht auf einem Zettel, der vorn am Holzfass klebt. Danach werden die Knöpfe per Hand in trockene Fässer umgeschichtet. In diesen Trommeln drehen sie sich zusammen mit erbsengroßen Holzwürfeln und speziellen Fetten im Kreis. Hier bekommen sie ihren Glanz. Je nachdem, wie strahlend sie sein sollen, schleudern sie ein bis zehn Tage. Anschließend werden sie gefärbt oder lackiert.

Weil Perlmutter beim Färben fleckig wird, kommen die Knöpfe in die Werkstatt zum Lackieren. Dort duftet es wie im Nagelstudio. Fingerspitzengefühl braucht auch Farbexperte Uwe Thiele – und eine ruhige Hand. Der gelernte Textilfärber legt die weißen Knöpfe von links nach rechts auf ein Metallgitter. Knopf neben Knopf neben Knopf. Ist er am Ende angekommen, beginnt er eine neue Reihe. Insgesamt 1 000 Perlmutterknöpfe liegen zu Beginn dieser Geduldsprobe in der weißen Plastikschüssel neben ihm.

„Handarbeit ist am zuverlässigsten und am schnellsten“, sagt Ingo Kotz. „Wir haben andere Verfahren probiert. Sie funktionieren nicht.“ Verteilen Maschinen die Knöpfe auf den Metallgittern, wird die Lackierung ungleichmäßig, und es gibt zu viel Ausschuss. Gewissenhaft besprüht Uwe Thiele die Knöpfe, lässt sie trocknen, dreht sie um und färbt die andere Seite ein. Nach dem Trocknen kommen die Knöpfe zur letzten Qualitätskontrolle, dann werden sie verpackt und verschickt.

Im Sommer werden die salatgurkengrünen Knöpfe an einer edlen Damenbluse über die Straßen flanieren. Und in einer lauen Julinacht wird vielleicht ein verliebter Mann die Bluse behutsam aufknöpfen und hoffen, er sei der Erste.

Was das Aufknöpfen angeht, erfüllt sich sein Wunsch vielleicht. Und dass die Knöpfe schon durch so viele Männerhände gegangen sind, muss ihm ja keiner verraten.

Anne Lehwald

FOTO: GETTY

Geduldsprobe: Uwe Thiele braucht viel Fingerspitzengefühl. Vor dem Lackieren sortiert er tausend Knöpfe per Hand

