

# MESSER MIT POESIE

Eine kleine Schmiede in der Wiener Leopoldstadt: Michael Blank haucht hier einem archaischen, fast vergessenen Handwerk neues Leben ein. Und lässt seine Messer klingende Geschichten erzählen.

TEXT: HARALD NACHFÖRG FOTOS: ARNOLD PÖSCHL



Die Klingen blitzblank und von höchster Qualität, der Übergang zum Griff roh und ursprünglich – so verlassen die meisten der handgemachten Unikate die Werkstatt. Und Namen haben sie auch: „Bruder Teufel“ zum Beispiel.

Es war ein magischer Moment. Seit acht Uhr früh war der ein Meter zwanzig hohe, urzeitliche Lehmofen, der, dicht wie ein Vase, nur oben eine Öffnung hatte, nun schon befeuert worden. Immer wieder war er mit Holzkohle und Eisenerz gefüllt worden. Und jetzt in der Dämmerung war es endlich so weit. Jetzt wurde die Brust des Ofens aufgebrochen. Funkensprühend ergossen sich seine weiß-, gelb- und rotglühenden, 1.200 Grad heißen Innereien auf den Boden. Mitdrin etwa vier Kilo Eisenluppe.

Wie 500 vor Christus, als die Kelten begannen, Eisen aus Eisenerz herauszuschmelzen, so hatte es nun auch Michael Blank geschafft, „mir mein ureigenes Material zu erarbeiten“, wie er sagt – noch ganz im Bann von dem „elementaren Erlebnis“. Von dem Experiment, das er wiederholen wird.

Wiederholen muss. Er wird also bald wieder einen sogenannten Rennofen aus Lehm

bauen. Er wird das Geheimnis der Luftzufuhr noch genauer entschlüsseln. Er wird die Qualität des Rohmaterials weiter verbessern. Und überhaupt: „Wenn alles gutgeht, müsste man aus 30 Kilo Eisenerz eigentlich bis zu zehn Kilo Eisenluppe herausbringen.“

Michael Blank ist ein Besessener. Er ist Messerschmied. Der letzte Wiens. Oder besser gesagt: der erste. Denn während die Tradition des Messermachens zum Beispiel in Frankreich noch hochgehalten wird, ist sie hierzulande mit der Industrialisierung so gut wie ausgestorben. Vereinzelt findet man zwar noch Hersteller, wie etwa in Waidhofen an der Ybbs, einst eine Hochburg der Zunft, in der es Dutzende Handwerksbetriebe gab – in Wien aber war es Michael Blank, der die Kunst des Messerschmiedens wiederauferstehen hat lassen.

In seiner kleinen, in einem Innenhof versteckten Werkstatt in der Leopoldstadt fer-

tigt er jährlich 40 bis 50 erlesene Kostbarkeiten – „je etwa zur Hälfte Küchen- und Outdoormesser“. Und dann gibt es noch die EDC-Messer – EDC steht hier für Every Day Carrying. Taschenmesser also, für den täglichen Bedarf. Ja, und Hacken macht er auch noch. So würde zumindest der Volksmund sagen. „Genaugenommen sind es Schnitzbeile“, erklärt Blank.

Zum Experten in Sachen Eisen, Stahl und Messer ist er schon früh gereift. 1959 im niederösterreichischen Traiskirchen geboren, studierte Blank erst Völkerkunde, bevor es ihn an die Akademie der bildenden Künste verschlug. Mit einem Diplom in Medailleurkunst und Kleinplastik in der Tasche beschäftigte sich der drahtige Naturbursch bald mit der Bildhauerei. Und seine Liebe zu den Werkstoffen Eisen und Stahl war erweckt.

Als leidenschaftlicher Forscher, der den Dingen in jeder Hinsicht auf den Grund



Am liebsten verwendet Michael Blank heimischen Werkzeugstahl. Mit zügigen, kräftigen Schlägen schmiedet er aus dem glühend heißen Material die Rohform des Messers.





**Härten ist eine besondere Kunst. Blank taucht die auf 800 Grad erhitzte Klinge zum Abkühlen in Kokosfett. Allerdings nur die Schnittfläche, nicht den Rücken – das macht das Messer noch leistungsfähiger (links). Vor diesem Prozess wird die Rohform kontrolliert (unten).**

gehen will, versuchte er sich schließlich als Schmied. Bei einem Freund in Krumau am Kamp durfte er sich in dessen vom Hochwasser verwüsteten Garten eine Freiluftschmiede bauen. Also bastelte er aus Steinen eine Esse, verwendete als Gebläse einen Föhn und nutzte eine alte Eisenbahnschiene als Amboss. Sein erstes Werkstück: ein Messer. „Das ist der Gründungsmythos. So hat 2002 alles begonnen“, lacht Blank.

Ein perfekter Name übrigens für einen Messerschmied, auch wenn seine Werke nicht nur blankpoliert blitzen, sondern meist von der Rohheit des Materials noch etwas sichtbar ist. Der Meister mag diese Ursprünglichkeit. Sie macht seine Unikate noch unverwechselbarer.

#### **WAS EIN ROSTIGER TANNENBAUM ERZÄHLT**

In einem der zwei Gasschmiedeöfen, die er natürlich ebenfalls selbst gebaut hat, steckt ein langes Stück Eisen. Es dauert noch ein Weilchen, bis es etwa 1.000 Grad heiß ist, damit es Blank in zügigen, kräftigen Schlägen bearbeiten und die Rohform des Messers schmieden kann.

Wir schauen uns einstweilen in seiner Werkstatt um. Im Rost einer Hacke an der Wand ist ein eingravierter Tannenbaum zu sehen. „Das ist das Zeichen für mehrlagigen steirischen Werkzeugstahl“, klärt uns Michael Blank auf. „Bis zum 19. Jahrhundert hat man das so gemacht. Da waren auf jedem Produkt die Stahlqualität und manchmal sogar Verzierungen eingeschlagen. Und natürlich das Zeichen des Herstellers.“

Bei Blank ist das ein B, das auf jedem seiner Messer zu finden ist. Die Stahlqualität gibt er zwar nicht extra an, Geheimnis ist sie aber keines. „Im Wesentlichen verwende ich österreichische Werkzeugstähle“, sagt er. Und zwar reine Kohlenstoffstähle. Die daraus gefertigten Messer können zwar rosten, sind aber, „was Schärfe und Schneidhaltigkeit anbelangt, wesentlich besser als die rostfreien, mit Chrom legierten“.

Auf Wunsch verwendet Michael Blank aber natürlich auch andere Materialien. Japanischen Damaststahl zum Beispiel. „Für Outdoormesser nehm ich den aber nicht. Denn der hält nicht so viel aus“, weiß der 53-Jährige. Wobei er da schmunzeln muss, wegen des Theaters, das um diesen fernöst-



**Drei Messer, drei Griffarten: rund geschmiedet, mit Lederwicklung und als Clip (großes Foto, von links). Nach dem Schmieden schlägt der Künstler sein Markenzeichen, ein B, in die Klinge. Anfangs noch brennheiß, kann sie nur mit Zangen gehalten werden.**



lichen Mehrlagenstahl, der so schöne Maserungen macht, entstanden ist. „Das, was da so außergewöhnlich sein soll, war bei uns bis 1880 technischer Standard. Auch hier wurden Mehrlagenstähle hergestellt.“

Aber so ist das eben. Alles Exotische erscheint oft von einer ganz besonderen Aura umgeben. So wie der „weiße Papierstahl“. Wie das klingt! „Man nennt ihn bloß so, weil er in Japan traditionell in weißem Papier eingewickelt war. Aber er ist supersimpel und entspricht einer längst aufgelassenen steirischen Werkzeugstahlmarke.“

Höchste Zeit, mit der Arbeit zu beginnen. An die 30 Stunden benötigt der Künstler für ein Messer, wobei das Schmieden

nur ein Drittel davon in Anspruch nimmt. Bis ein Blank-Unikat in der ledernen Scheide steckt – auch die macht er selbst –, ist noch allerhand zu tun. „Viel am Schraubstock.“ Gleich nachdem der glühende Stahl in die Rohform geschlagen wurde, ist Feilen und Schleifen angesagt. Da wird die Umrisssform definiert. „Am Bandschleifer entsteht dann die Klingengeometrie. Für den richtigen Winkel brauchst du ein extrem gutes Gefühl“, sagt der Michael, der auch Kurse veranstaltet und es gernhat, wenn seine Schützlinge das alles selber ausprobieren.

Nächster Schritt: Die Klinge wird mit feinstkörnigem Schleifstein von Hand poliert. Was zwar nicht kompliziert ist, ♦



**Die Klinge, auf einem Brett eingespannt, wird bis zu vier Stunden lang mit feinstkörnigem Schleifstein poliert. Von Hand, ist ja klar (links). Foto unten: „Boa!“ – so heißt das größte Küchenmesser, das Blank je gemacht hat. Für einen nicht unbekanntem Wirten übrigens.**

aber kräfteraubend, da es „bis zu vier Stunden dauern kann“.

Äußerst heikel wird's dann wieder beim Härten. Eine Wissenschaft. Vereinfacht gesagt, wird die fast fertiggestellte Klinge auf 800 Grad erhitzt und in erwärmtem Kokosfett abgeschreckt. Warum? Weil die Kühlung durch Wasser zu schnell und zu schroff erfolgen würde, das Material könnte brechen oder sich verziehen. Aber selbst im Fett hat es noch Stress. „Durch den raschen Temperaturabfall ändert sich die Gefügestruktur des Stahls, er wird hart. Um ihm Elastizität zurückzugeben, wird die Klinge also noch mal auf 220 Grad erhitzt, man nennt das *anlassen*“, sagt Blank.

Denn natürlich beherrscht er die hohe Schule des Härten und steckt seine Klingen auch nicht als Ganzes ins Fett. Um seinen Messern die richtige Balance zwischen Härte und Zähigkeit zu geben, geht er selektiv vor. Und taucht etwa nur den Schneidbereich ein und nicht den Rücken.

#### **WENN WELTEN INEINANDERFLIEßEN**

Es wäre nicht Blank, würde er sich nur bei der Klinge mit höchster Perfektion zufriedengeben. Natürlich muss auch der Griff seine Ansprüche erfüllen. Drei Arten gibt es: den aus Holz oder Horn – eventuell mit Stichplatte vor der Klinge. Dann den rundgeschmiedeten Griff, Tülle genannt, wie man ihn von alpenländischem Werkzeug kennt. Und den Griff mit Lederwicklung. Eine einfache, aber mitunter kunstvolle Variante. Zum Beispiel, wenn gefärbte Rochenhaut als Untergrund durchschimmert. Ganz Völkerkundler, hat sich Blank das von japanischen Schwertern abgeschaut.

Er mag es, wenn Dinge aus unterschiedlichen Welten ineinanderfließen, wenn sich Ideen und Kulturen vermischen und ein harmonisches Ganzes ergeben. Er ist da nicht nur Schmied, sondern auch Philosoph. Irgendwie sogar Lyriker. Denn jedem seiner Messer – „es hat ja eine Persönlichkeit“ – gibt er auch einen klingenden Namen. Nennt sie „Erza“, „Bärloc“, „Bruder Teufel“, „Schnalz“ oder „Beineisl“.

Oder „Boa!“ . Mit Rufzeichen. So gotikeit: Was für ein wahnsinnig classes Messer! 🍄

**Michael Blank:** Mayergasse 5, 1020 Wien, [www.michaelblank.at](http://www.michaelblank.at)

