Die Arbeitshilfe ist nur ein Mittel. Entscheidend ist der innere Prozess

Hein Kistner im Gespräch mit Dieter Hadasch

Im Jahr 2000 gründete Dieter Hadasch die Astholzwerkstatt in der Dorfgemeinschaft Tennental. Zusammen mit seinem Team begleitet er dort Menschen mit unterschiedlichem Unterstützungsbedarf. Auch für Menschen mit schweren Behinderungen wurden Arbeitsplätze geschaffen. Aus dem Rohstoff Astholz wird Bau- und Spielmaterial hergestellt. Holzreste werden zu Anfeuerholz verarbeitet. Die Produkte erfreuen sich aufgrund Ihrer Qualität und Ästhetik großer Beliebtheit. Dieter Hadasch hat zahlreiche Maschinen, Werkzeuge, Arbeitshilfen und Vorrichtungen selbst konstruiert und gebaut. Seine technischen Entwicklungen hat er ganz auf die Besonderheiten beim Verarbeiten von Astholz und die Bedürfnisse der Beschäftigten[1] ausgerichtet. Die Arbeitshilfen wurden im Jahr 2015 von Hein Kistner zu Ausbildungszwecken fotografiert.[2] Im folgenden Interview gibt Dieter Hadasch Auskunft über die Hintergründe und Grundlagen seiner Arbeit. [3]

[1] Der Begriff Beschäftigter wird verwendet, wenn ausdrücklich auf Menschen mit Behinderung Bezug genommen wird. Der Begriff Mitarbeiter wird gewählt, wenn es nicht von Bedeutung ist, ob es sich um einen Menschen mit oder ohne Behinderung handelt. Trotz männlicher Form sind immer Frauen und Männer gemeint.

[2] Die Bilder stehen als Download zur Verfügung (www.hein-kistner.de).

[3] Das Gespräch wurde am 6.2.2016 geführt.

KISTNER: Das Angebot an Arbeitsmöglichkeiten in der Astholzwerkstatt ist sehr vielfältig. Wo sollen wir beginnen?

HADASCH: Beginnen wir mit der Produktion von Anfeuerholz. An diesen Arbeitsplätzen wird jeder neue Mitarbeiter in die Astholzwerkstatt eingeführt. Hier werden die Grundlagen gelegt für alle anderen Tätigkeiten. Die zugrunde liegenden Prinzipien gelten für alle Arbeitsprozesse. Wenn ich nun einzelne Arbeitsmöglichkeiten beschreibe, dann bitte ich zu beachten, dass sie ein Ganzes bilden. Der Sinn liegt in einem bestimmten Ablauf, der sich durch die verschiedenen Arbeiten hindurch zieht. Viele Menschen haben in den letzten 16 Jahren diese Einführung durchlaufen. Durch all diese Erfahrungen wurde das Vorgehen immer mehr verfeinert.

KISTNER: Wo beginnt dieser Ablauf?

HADASCH: Eigentlich im Wald, wo unser Rohstoff herkommt. Beginnen wir aber mit dem ersten Arbeitsplatz in der Astholzwerkstatt. Mit einer geführten Säge wird das Holz auf eine bestimmte Länge gesägt. Der Beschäftigte spannt das Astholz oder das Schwartenbrett ein und sägt es in Handarbeit ab. Die Führung der Säge hilft ihm, exakt und fachgerecht zu arbeiten. Hat er das Holz abgesägt, muss er sich bücken und strecken, um das Zwischenprodukt in einen Wagen zu stapeln. Indem er diese Arbeit hundertfach wiederholt, übt er seine Körperkoordination und bildet sie weiter. In seinen Arbeitsbewegungen ergreift der Mensch die Raumesrichtungen oben-unten, rechts-links, vorne-hinten. Auf diese Weise kann er durch seinen Leib den Raum erleben, sich als Teil der Welt empfinden und sie mitgestalten. Dieser elementare Vorgang wird in allen Arbeitsplätzen durchlebt und geübt. Die Tätigkeit erhält in dem Produkt, das am Ende die Werkstatt verlässt und den Kunden erfreut, einen zusätzlichen Sinn. Die Arbeitsplätze sind daher keine Fitness- oder Therapiegeräte, die lediglich die Koordination und Muskeln trainieren.

KISTNER: Der Arbeitende steigert seine Fähigkeiten und seinen Bezug zur Welt, indem er das Holz bearbeitet…

HADASCH: … ja, und seine Arbeit wirkt auf ihn zurück. Das können wir im nächsten Schritt erkennen. Es ist ein wunderbares Ordnungsprinzip, wenn ich Brettchen auf Brettchen stapele. Was ich außerhalb von mir an der Materie ordne, das strukturiert und ordnet mich auch innerlich. Gleichzeitig entsteht in meiner Seele eine Genugtuung und Zufriedenheit, wenn ich einmal einen

Wagen mit Brettchen bis oben hin aufgefüllt habe. Der Holzstapel macht meine Koordinationsfähigkeit und mein Durchhaltevermögen sichtbar.

KISTNER: Im nächsten Schritt wird das Holz gespalten. Ich sehe mehrere Arbeitshilfen.

HADASCH: Die erste Spaltvorrichtung ist an der Wand befestigt. Ähnliche Spaltgeräte hingen früher neben dem Kamin, um kleine Späne herzustellen. Ich habe das Prinzip übernommen. Das Messer wurde aus einer LKW-Blattfeder hergestellt. An diesem Arbeitsplatz wird das Holz lediglich grob vorgespalten. Das Spalten ist mit dieser Arbeitshilfe ein relativ langsamer und nahezu ungefährlicher Prozess. So kann der Vorgang gut mit den Augen verfolgt werden. Er gliedert sich in drei Teile: Ich fasse den Entschluss zur Tat, ich führe sie durch und finde den Abschluss. Diesen zeitlichen und willenshaften Dreischritt finden wir in allen Arbeitstätigkeiten. Der Spaltvorgang ist auch hörbar. Interessanterweise entsteht jedesmal ein anderer Holzklang. Zum Schluß springt das abgespaltene Holzscheit schlagartig seitlich weg, sodass wir zur Sicherheit der Arbeitsnachbarn einen Prallschutz installieren müssen. Das Knacken des Holzes und das hörbare „Bing“ beim Wegfliegen des Spans hat etwas Erheiterndes. Dieses seelische Erlebnis wird immer wieder wachgerufen, weil wir große Mengen verarbeiten. Schon nach kurzer Zeit blickt der Arbeitende auf einen Haufen grober Holzspäne, den er hergestellt hat. Das macht einen Eindruck auf sein Gemüt und er hat ein Erfolgserlebnis.

KISTNER: Worin unterscheiden sich die verschiedenen Spaltvorrichtungen?

HADASCH: Sie bieten verschiedene Erlebnismöglichkeiten und haben unterschiedliche Schwierigkeitsgrade. Diese Vorrichtung kann nur mit einer Begleitperson verwendet werden. Gerade wenn ein Mensch von sich aus nicht aktiv wird oder wenn er in sich versunken ist, dann können wir ihn dazu anregen, sich nach oben zu strecken und den Hebel herunter zu ziehen. Die Vorrichtung kann entweder mit der linken Hand, mit der rechten Hand oder mit beiden Händen gleichzeitig bedient werden. Das Bewegungserlebnis ist jeweils sehr unterschiedlich. Es kann vorkommen, dass sich der Beschäftigte erschreckt, wenn er die Bewegung ganz nach unten geführt hat und das Holz hörbar und fühlbar knackt

und wegspringt. Er braucht dann einen wohlwollenden und kraftvollen Zuspruch, dass er den nächsten Spaltvorgang noch einmal wagt. So gesehen ist dieser Arbeitsplatz auch ein wertvoller Beitrag für eine Entängstigung. Die grob vorgespalteten Späne werden wiederum geordnet und zwischengelagert.

KISTNER: Im nächsten Schritt wird fein gespalten.

HADASCH: Dazu wird beispielsweise diese Spaltvorrichtung eingesetzt. Sie kehrt den Spaltvorgang um. Das Spaltmesser ist fest installiert. Das Holz wird mit der einen Hand auf das Messer gestellt und mit der anderen Hand mit einem Holzhammer nach unten geschlagen. Die Späne fallen auf den Boden. Indem ich mit dem Hammer von oben auf das Holz schlage und das Holz in der Folge von unten gespalten wird, entsteht ein völlig neues Arbeitserlebnis. Ich nehme es einerseits mit meinen Tastsinn und dem Eigenbewegungssinn wahr. Andererseits ist der Erfolg der Arbeit auch hier wieder hörbar. Ich höre, ob ich das Holz gut treffe, ob ich zu fest oder zu schwach schlage. Meine innere seelische Verfassung und mein Können werden für alle akustisch wahrnehmbar. Beim Spalten werden Kräfte gelöst, die das Holz zusammen gehalten haben. Die jeweils einzigartigen Holzklänge, die entstehen, wenn die Späne auseinander bersten und auf den Boden auf anderen Holzspäne fallen, haben eine große Wirkung auf alle Mitarbeiter in der Werkstatt. Es lockt in Ihnen ganz offensichtlich eine Lebenskraft hervor. Es ist wie ein kleiner Jubel, der nicht immer im klaren Bewusstsein erlebt wird, aber doch im Unterbewusstsein wirksam ist. Der Begleiter kann diesen Aspekt auch bewusst einsetzen: Gerade wenn ein Beschäftigter aggressiv ist oder sich seelisch abschließt, kann diese Form des Spaltens eine heilende Wirkung haben.

KISTNER: Es ist zugleich ein Gruppenarbeitsplatz für drei Personen.

HADASCH: Es geht darum, dass an diesem Arbeitsgerät ein „Wir-Gefühl“ entstehen kann und ein Konzentrationsraum gebildet wird. Es braucht einen „Könner“, der die Arbeit mit innerer Sicherheit und Hinwendung ausführt. Er hat die Funktion des Vorbildes, das nachgeahmt werden kann. Die beiden anderen können in diesen Arbeitsstrom einsteigen. Sie werden mitgenommen, ohne dass darüber gesprochen werden muss. Wenn alle drei arbeiten, entsteht eine wunderbare Atmosphäre. Sie bilden zusammen einen eigenen Erlebnisraum. Die Umgebung tritt für sie zurück. Andererseits fühlen sich viele in der Umgebung durch diesen Konzentrationspunkt im Arbeitsraum bereichert und angeregt. Er schafft ein inneres Sicherheitsgefühl. Dieser

Prozess ist nicht selbstverständlich. Er wird durch die Arbeitshilfe zwar ermöglicht, aber nicht durch sie ausgelöst. Er wird initiiert und aufrechterhalten durch den Begleiter. Wenn dieser nicht in der entsprechenden inneren Haltung arbeitet oder wenn er seinen Arbeitsplatz verlässt, dann droht die Arbeit mechanisch zu werden oder sie kommt zum Stillstand.

KISTNER: Die Holzhämmer sind sehr unterschiedlich.
Wie kommt das?

HADASCH: Sie sind geradezu individuell. Einige Beschäftigte können ihren eigenen Klöppel selbst herstellen. Sie können sich daran üben, indem sie ihn zusägen, raspeln oder auch drechseln.

KISTNER: Viele fein gespaltene Holzspäne liegen auf dem Boden. Wie geht es weiter?

HADASCH: Jetzt kommt eine Sortier- und Entscheidungsphase. Die Holzspäne werden je nach Größe in verschiedene Kästen eingeräumt. Dabei sind zwei Gesichtspunkte wichtig: Zum einen wird eine kognitive Leistung verlangt und angeregt: Welches Holz ist grob oder fein gespalten? Welches muss noch weiter bearbeitet werden? Welches ist fertig bearbeitet? Hier braucht es einen geschulten, fachlichen Blick und mutige Entscheidungen.

Der Begleiter macht diese Arbeit fachgerecht vor und leitet die Arbeit der Beschäftigten sprachlich an. Er sorgt dafür, dass der Arbeitsprozess zügig gemacht wird und nicht erlahmt. Das Füllen der Kästen macht die Tätigkeit überschaubar. Verschiedene Produktionsschritte, die nacheinander erfolgen, sind gleichzeitig sichtbar. Es wird von einem Kasten (grob) in den nächsten (feiner) und dann in den letzten (fein) hineingearbeitet. Die Teilschritte sind nicht nur aus kognitiven Erwägungen sinnvoll. Der Arbeitende soll bei all der Menge Brennholz, die er im Laufe der Zeit herzustellen hat, nicht verzagen. Das Erreichen von Zwischenzielen gibt ihm neuen Mut und eine Freude für das Weitermachen. Indem er die Kästen nacheinander füllt, bekommt er ein Verhältnis zur Zeit. Arbeit wird so zur erlebten und gestalteten Zeit. Ist die Sortierung erfolgt, können

die Kästen aufeinandergestapelt und auf ihren Platz unter dem Tisch gefahren werden. Alles in der Werkstatt soll „seinen“ Platz haben. Die äußere Ordnung schafft eine innere.

KITSTNER: Überhaupt sehe ich unter vielen Arbeitshilfen und Geräten Rollen.

HADASCH: Damit erhöhen wir unsere Flexibilität in der Werkstatt. Wir haben nur einen begrenzten Raum für unsere Produktion zur Verfügung. Auch die Beschäftigten und vor allem diejenigen, die auf einen Rollstuhl angewiesen sind, benötigen Raum. Wir können mit den fahrbaren Geräten vielfältige Arbeitsplatzmöglichkeiten schaffen. Wir können bei Bedarf aber auch Räume öffnen. Bei wärmerem Wetter fahren wir die Geräte auf unsere überdachte Arbeitsterasse und arbeiten dort. Wir genießen die frische Luft, den Gesang der Vögel und das ein oder andere Gespräch mit vorbei laufenden Menschen.

KISTNER: Hier ist noch eine ganz andere Möglichkeit, Anfeuerholz herzustellen.

HADASCH: Bei diesem Spaltbock habe ich mich von einem „Schnietesel“ anregen lassen, der früher eingesetzt wurde, um Rechenstiele und Schaufelstiele bearbeiten zu können. Ich habe ihn umgebaut. Mit der Kraft der Füße wird das Holz eingespannt und gehalten. Mit der linken Hand setze ich das Messer an und bestimme den Abstand. Mit der rechten Hand bediene ich den Holzhammer und gebe einen Schlag auf das Messer, was wiederum das Holz spaltet. Um diese Tätigkeit ausführen zu können, braucht es eine Koordination von Kopf, rechter und linker Hand und den Füßen. Der Mitarbeiter muss aufmerksam sein auf seine Sinneswahrnehmungen. Wenn seine Muskelkraft oder Konzentration an den Füßen nachlässt, dann fällt das Holz herunter. Ich habe dieses Gerät schon einige Male ausgeliehen. Es wurde mir oft zurückgebracht mit dem Hinweis, es funktioniere nicht. Da zeigt sich ein Geheimnis: Das Gerät funktioniert offensichtlich nur bei denjenigen, die in ihm einen Sinn entdecken und diesen aufrechterhalten können. Es ist wie ein verlängertes Seelenwerkzeug. Der Sinn erschließt sich einerseits in einer bewussten Auseinandersetzung mit der eigenen Koordinationsfähigkeit. Es ist ein Selbst-

erkenntnisprozess. Andererseits entsteht er durch die Freude an einem therapeutisch wirksamen Schaffen.

KISTNER: Das Messer wird sehr nah am Körper geführt. Wie gewährleisten Sie die Arbeitssicherheit?

HADASCH: In meiner langjährigen Erfahrung hat es an diesem Arbeitsplatz noch keine Verletzung gegeben. Als Begleiter bin ich aber dafür verantwortlich, dass der Beschäftigte sich auf die Arbeit konzentrieren kann.

KISTNER: Kommen wir nun zur fünften und sechsten Variante.

HADASCH: Hier sehen wir eine Spaltvorrichtung, deren Prinzip wir schon kennen. Sie kann an einen Tisch befestigt werden. Das Messer habe ich aus einem großen Bügelsägeblatt hergestellt. Das Holz muss zunächst gehalten werden. Am Griff wird das Messer langsam nach unten durch das Holz gedrückt.

Die letzte Vorrichtung befindet sich noch im Versuchsstadium. Die Spaltbewegung kann nicht in einem Schritt erfolgen. Sie wird unterbrochen und der Wille wird gebremst. Ich muss mich besinnen, das Messer zurückführen und das Holz neu ansetzen. Der Nutzer benötigt eine bestimmte kognitive Kompetenz, Geschicklichkeit und eine besondere Seelenfähigkeit, die er sich durch Erfahrung und Übung auch erarbeiten kann. Anwender und Begleiter müssen beide dafür Interesse haben, sonst ist dieser Arbeitsplatz nicht geeignet.

KISTNER: Wie wird das Anfeuerholz verkauft?

HADASCH: Wir haben verschiedene Möglichkeiten erarbeitet, das Anfeuerholz verkaufsfertig zu machen. Zum einen stellen wir Bündel her. Der Beschäftigte legt die Späne in die Vorrichtung ein und bindet sie mit einer Schnur zusammen. Wenn das Bündel aus der Vorrichtung genommen wird, ist es noch lose. Um die Schnüre zu straffen, werden einzelne Hölzer hinein geschlagen. Das Klopfen ist wieder in der ganzen Werkstatt zu hören. Werden die Schläge in einem fachgerechten Takt ausgeführt, ist es für die Zuhörer angenehm. Wenn aber eine Person mit innerer Anspannung oder zu zaghaft klopft, dann überträgt sich eine Unruhe auf die Umgebung. Immer wieder ist bei dieser Arbeit der Verstand gefragt: Wieviel Späne muss ich in das Bündel schlagen, bis es ausreichend fest ist? Wo ist die Lücke, wo ich noch einen Span einschlagen kann? Es ist eine bestimmte Fähigkeit zur Urteilsbildung, die hier entsteht. Es geht darum, ein Verhältnis zwischen mir und den Dingen der Welt einzuüben.
Ein geübter Beschäftigter kann einem anderen helfen, der diese Arbeit mangels Erfahrung oder aufgrund einer Behinderung nicht oder noch nicht kann. Die Hand des einen führt die Hand und den Arm des anderen. Miteinander führen sie gezielte Schläge aus. So kann die Willenskraft und Konzentrationsfähigkeit des einen Menschen in den Dienst des anderen gestellt werden und verhilft diesem zu bisher ungeahnten Erlebnissen. Was in einer solchen Zusammenarbeit sich ereignet, ist schwer zu beschreiben. Man muss es einfach erleben.

Wir bündeln auch andere Holzreste. Dafür habe ich ein traditionelles Gerät, einen Welle-Bündler, nachgebaut. Der Mitarbeiter legt die Hölzer parallel und sortiert sie ein. Er muss ein Gefühl dafür entwickeln, wieviel Hölzer er einlegt. Dann schließt er den Bündler. Er muss den Mechanismus verstehen,

und Zahn um Zahn zudrücken. Es ist für ihn ein Ansporn, im wahrsten Sinne des Wortes „einen Zahn zuzulegen“. Der Mitarbeiter bekommt dabei auch innerlich das Gefühl, dass es fester, kompakter wird. Zum Schluss wird die Schnur um das Bündel gebunden und die Vorrichtung geöffnet.

KISTNER: Ist das nun der ganze Ablauf, den Sie angesprochen haben?

HADASCH: Ein letzter Schritt kommt noch hinzu. Wenn wir eine beachtliche Menge Bündel hergestellt haben, dann bringen wir sie an den Ort ihrer Lagerung, indem wir eine Reihe bilden. Nun gehen sie Hand in Hand bis zum Lagerregal. Das ist ein kleines Fest, was wir da begehen. Jeder hat die Möglichkeit, all das noch einmal in die Hand zu nehmen, was wir gemeinsam erreicht haben. Jeder kann sich sein Werk noch einmal anschauen und vor seine Seele ziehen lassen. Mit Humor könnte man in Anlehnung an die Genesis dabei erleben: „Und ich sah, dass es gut war“. Die Reihe schließt sich, wenn die Kunden kommen, das Anfeuerholz abholen und nach Hause tragen. Die Bündel sind nicht nur wegen ihrem Gebrauchswert, sondern auch wegen ihrer Ästhetik gefragt. Manche Kunden verbrauchen Sie nicht. Sie nehmen sie zur Dekoration oder verschenken sie weiter.

KISTNER: Die Bündel sehen wirklich schön aus. Sie haben noch eine andere Verpackungsart.

HADASCH: Wenn wir das Anfeuerholz in großen Mengen abgeben, packen wir es in Säcke. Dabei haben wir das Problem, dass die Späne kreuz und quer in den Sack hineinfallen. Mit einer einfachen Abfüllvorrichtung haben wir Abhilfe geschaffen.

Zuerst wird das Holz auf ein spezielles Brett gelegt. Dabei muss eine bestimmte Höhe eingehalten werden. Das setzt eine gute Anleitung oder einen Erfahrungswert voraus. Der Mitarbeiter stülpt den Sack darüber und zieht das Brett über die Tischkante

herunter, sodass alle Späne zusammen mit dem Brett bis auf den Boden des Sackes rutschen. Zuletzt zieht er die Vorrichtung aus dem Sack. Die Späne liegen geordnet darin. Das ist sehr praktisch und es ist ein schöner Anblick. Die Säcke haben nun eine rechteckige Form. Sie können beim Lagern gut aufeinander gestapelt werden. Am besten arbeitet man an diesem Arbeitsplatz zu zweit. Es ist ein Anlaß und eine Anregung, kommunikativ zu werden und zu fragen: „Kannst Du mir bitte mal helfen?“.
Vielleicht ist noch zu bemerken, dass von unserem Rohstoff Holz kein Abfall übrig bleibt. Zuerst werden aus den Hölzern Bau- und Spielmaterial gemacht. Die Holzreste werden zu Brennholz verarbeitet. Selbst die kleinsten Holzabfälle kommen noch in die Hackschnitzelanlage.

KISTNER: Trotz aller technischen und kreativen Entwicklungen braucht es eine gute Arbeitsbegleitung.

HADASCH: Die Arbeitshilfe selbst ist nur ein Mittel. Entscheidend ist der Prozess, der durch sie ermöglicht wird. Der kann aber nur von Menschen ausgehen, die daran Interesse haben und entsprechende Fähigkeiten ausbilden.

KISTNER: Welche Kompetenzen muss der Arbeitsbegleiter haben?

HADASCH: Er muss Handgeschick, Konzentrationsfähigkeit, Durchhaltevermögen und ein inneres Interesse am anderen haben. Das Bedürfnis, auf andere Menschen zuzugehen, ist besonders wichtig. Nicht alle bringen diese Fähigkeiten mit, aber alle können sie hier erlernen. Allein schon eine lebendige Lernhaltung ist ein schönes Erlebnis für die Beschäftigten. Der Arbeitsbegleiter wird in der Zusammenarbeit mit Menschen mit Behinderung angeregt, phantasievoll zu werden. Zunächst ist er erst einmal ganz auf sich selbst zurückgeworfen. Er muss in seiner eigenen Authentizität eine Brücke zu dem anderen Menschen schlagen. Er muss - im Bild gesprochen - zuerst seinen eigenen Brückenpfeiler bilden. Wenn ihm das nicht gelingt, spricht der Arbeitsbegleiter den Menschen mit Behinderung zwar an, aber dieser findet nicht in die Arbeit hinein.

KISTNER: Was passiert beim Arbeitsbegleiter, wenn er seine Brücke aufgespannt hat?

HADASCH: Ich erlebe als Begleiter ganz direkt: Da steht ein Mensch, der andersartig ist, der ein völlig anderes Empfinden hat als ich. Aber ich kann ihn erreichen, wenn ich bei mir bin. Das geht auch ohne Worte. Ich muss ganz ehrlich zu mir sein. Sonst besteht die Gefahr, dass ich nur eine vorgefertigte Methode oder ein Rezept anwende. Es ist ein Wachwerden im Moment, eine neue Schöpfung. Das Holz, die Werkzeuge, die Vorrichtungen sind Mittler für diese geistigen Erlebnisse. Arbeitsbegleiter müssen also ganz bewusst einen inneren Weg gehen. Sonst sind sie nur auf dem äußeren Weg - auf die Vorrichtung, die Produktion, das Produkt oder das wirtschaftliche Ergebnis - fixiert. Der innere Prozess ist in seinem Kern ein entwicklungsfördernder, manchmal auch ein therapeutischer. Der äußere Weg allein verhärtet, statt Entwicklung anzuregen.

Arbeitsbegleiter, die neu in die Werkstatt kommen, müssen bereit sein, sich auf beide Wege einzulassen.

KISTNER: Das Anfeuerholz ist ja lediglich ein Nebenprodukt der Astholzwerkstatt und seine Herstellung nimmt nur einen kleinen Bereich ein. Blicken wir auf die Arbeitsplätze, an denen das Hauptprodukt, das Bau- und Spielmaterial, hergestellt wird.

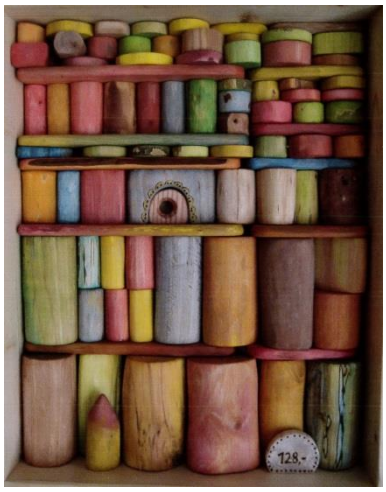
HADASCH: Die Erkenntnisse und Fähigkeiten, die in der Produktion von Anfeuerholz gewonnen werden, finden sich in allen anderen Arbeitsplätzen wieder. Wer diesen Prozess durchlaufen hat, hat die Vorbedingung geschaffen, dass er auch an der Maschine angeleitet werden kann. Wer Spielmaterial herstellen will, sollte sich mit dem richtigen Ablauf beschäftigen. Ein Beschäftigter hatte den Wunsch, den Ablauf aufzuschreiben und aufzumalen. Zusammen mit einer Begleiterin hat er dies auf einer Kreisscheibe umgesetzt. Er lernte Gedanken an Gedanken zu reihen, bis er den Zusammenhang selbst herstellen konnte:

- Absprachen mit dem Förster treffen
- Im Wald: sägen, tragen, Anhänger beladen
- Transport zur Astholzwerkstatt
- Anhänger abladen
- Sägen (Handarbeit, 70 cm)
- Stirnseiten wachsen und stempeln
- lagern und trocknen
- schälen
- raspeln
- grob schleifen
- fein schleifen
- anzeichnen
- sägen (Handarbeit)
- sägen (Maschinenarbeit) auf Maß (1,2,5 oder 10 cm)
- Kanten fasen
- bemalen
- ölen
- polieren
- trocknen (Luftbadwagen)
- präsentieren (Verkaufsraum)
- mit Kunden sprechen und verkaufen

Für diejenigen, welche diesen Ablauf kognitiv nicht nachvollziehen können, wird er im Sozialen eine Wirklichkeit: Ich arbeite bis hierhin. Dann übernimmst Du und führst es weiter. Das „Wir“ liegt in der Summe der Teilarbeiten. Das ist ein herrliches Erlebnis. Das fertige Produkt, das Einsortieren und Dekorieren im Verkaufsraum und das Gespräch mit dem Kunden stehen am Ende eines kreativen, schöpferischen Prozesses. Sie sind sichtbare Zeichen, dass innerlich und äußerlich etwas Neues der Welt hinzugefügt worden ist.

KISTNER: Was war Ihr Impuls bei der Gründung der Astholzwerkstatt?

HADASCH: Ich habe mehrere Impulse, die ich versuche, in der Astholzwerkstatt zu einer Einheit zusammen zu führen: Ich möchte Menschen mit unterschiedlichen Behinderungen eine therapeutisch wirksame Arbeit anbieten. So wie ich die Arbeit gestalte, ist sie ein Angebot an die Beschäftigten, ihre Sinneswahrnehmung zu schulen. Die Anregung und Schulung der Sinne kann einen wichtigen Beitrag leisten, dass die Beschäftigten sich selbst besser wahrnehmen und zugleich eine intensivere Verbindung zwischen sich und der Welt herstellen können. Die Arbeitsplätze, Arbeitshilfen, Arbeitsprozesse und die Form der Zusammenarbeit sollen an den Fähigkeiten, Interessen und Bedürfnissen der Beschäftigten ausgerichtet sein. Von Jahr zu Jahr erlebe ich mehr, dass es darum geht, als Begleiter eine dienende Funktion einzunehmen. Die Beschäftigen sollen den vollständigen Ablauf vom Rohling zum Produkt und den ganzen Weg des Astholzes vom Wald über die Werkstatt in den Verkaufsraum wahrnehmen und mitgestalten können. Unsere Produkte selbst haben eine wichtige Bedeutung: Das Bau- und Spielmaterial wird für Menschen jeden Alters hergestellt, die sich beim Spiel an seiner Ästhetik erfreuen und vieles ausprobieren können. Es ist so konzipiert, dass es die Phantasie und Kreativität anregt und nicht eingengt. Unser Spielmaterial kann entwicklungsfördernd sein. Damit schließt sich ein Bogen, der mit der entwicklungsfördernden Arbeit in der Werkstatt begonnen hat. So betrachtet sind unsere Arbeitsprozesse und –ergebnisse „voller Sinn“. Meine Arbeitsgrundlagen habe ich mir in einer langjährigen Beschäftigung mit der anthroposophischen Menschenkunde erarbeitet.



KISTNER: Kommen wir auf Sie persönlich zu sprechen. Welche Lebenserfahrung bringen Sie in die Astholzwerkstatt ein?

HADASCH: Ich habe viele Berufsjahre als Betriebsschlosser im Bereich der Produktion, Reparatur und Wartung gearbeitet. Dabei habe ich mir dabei auch Kenntnisse in der Elektronik erworben. Erst viel später habe ich erfasst, was für ein Glück ich hatte, reparieren zu lernen. Um reparieren zu können, musste ich verstehen, wie etwas funktioniert. So konnte ich auch Lösungswege finden, wenn es keine Ersatzteile mehr gab. All diese Erfahrungen waren sehr nützlich für die Entwicklung von Arbeitshilfen und Maschinen in der Astholzwerkstatt. Mein pädagogisches Anliegen führte mich in das Lehrerseminar. Daraus ist zunächst eine 20jährige Tätigkeit in einer Lebens- und Arbeitsgemeinschaft in Norddeutschland entstanden. Ursprünglich waren meine Initiativen sehr breit gefächert: Ich habe als Präparator, in der Landwirtschaft, in der Keramikherstellung und in der Imkerei gearbeitet. In mehreren Projekten habe ich Gebäude abgerissen, wieder auf- oder neugebaut.

KISTNER: Wieviel Arbeitszeit haben Sie investiert?

HADASCH: Ich habe nie getrennt zwischen Arbeit und Leben. Daher hatte ich auch keinen Anlass, Stunden zu zählen. Es steckt aber sehr viel Lebenszeit in der Astholzwerkstatt. Solche Projekte begeistern und mobilisieren große Kräfte, mit denen „Berge versetzt“ werden könnten. Es kamen in all den Jahren immer Menschen dazu, die einfach ehrenamtlich eine Zeit lang mitgeholfen haben. Sie sind nicht gekommen, um Geld zu verdienen, sondern um eine Erfahrung zu machen.

KISTNER: Herr Hadasch, vielen Dank für dieses Gespräch.

Dieter Hadasch

- Geb. 1952, Kfz-Mechaniker, Sozialtherapeut, Tüftler
- Astholzwerkstatt in der Dorfgemeinschaft Tennental, Dieter Hadasch, Ita-Wegmann-Straße 1, 75392 Deckenpfronn, 07056/926-123, astholzwerkstatt@tennental.de, www.tennental.de

Hein Kistner

- Dipl. Heilpädagoge (www.hein-kistner.de), Biografieberater in der Lebens- und Arbeitsgemeinschaft Am Bruckwald (www.sozialwerk-breisgau.de),
  Dozent am Karl-Schubert-Seminar (www.ksg-ev.eu)

Astholzwerkstatt in der Dorfgemeinschaft Tennental
Bau- und Spielmaterial (Beispiele)

Astholzwerkstatt in der Dorfgemeinschaft Tennental
Weitere Arbeitshilfen zur Herstellung von Bau- und Spielmaterial

- Mühlendächer spitzen 17
- Scheiben sägen 18
- Scheibenränder schleifen 19
- Scheiben fasen 20
- Bauklötze herstellen 21
- Bauklötze sägen 22
- Zaunstangen herstellen 23
- Zaunklötze bohren 25
- Rundhölzer fixieren 26
- Rundhölzer schälen und schleifen 27
- Holzspalten schleifen 30
- Schnitzen 31
- Ölen und Ausdünsten 32
- Sortieren und Mengen bestimmen 33
- Einfüllhilfe 34
- Holzlager 35

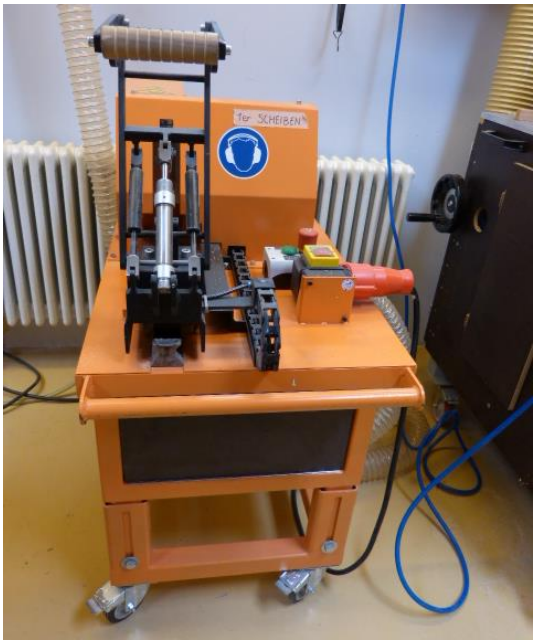
Mühlendächer spitzen

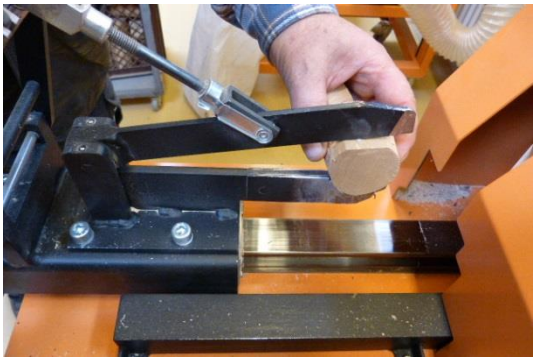
Konstruktion: Dieter Hadasch
Eigenbau zusammen mit einem Werkzeugmacher

Die Anspitzmaschine ist ein umgebauter Zapfenfräser für Rolladenwellen. Sie ist mit einem langsam laufenden Getriebemotor und einem Handvorschub ausgestattet. Die Klemmung mit Druckluft wurde durch eine mechanische Klemmvorrichtung ersetzt. Die Maschine ist mit den nötigen Schutzvorrichtungen versehen (CE-Zeichen). Der eigens dafür angefertigte Spitzer arbeitet nach dem Prinzip eines Bleistiftspitzers.

Scheiben sägen

Konstruktion: Dieter Hadasch
Eigenbau zusammen mit einem Werkzeugmacher



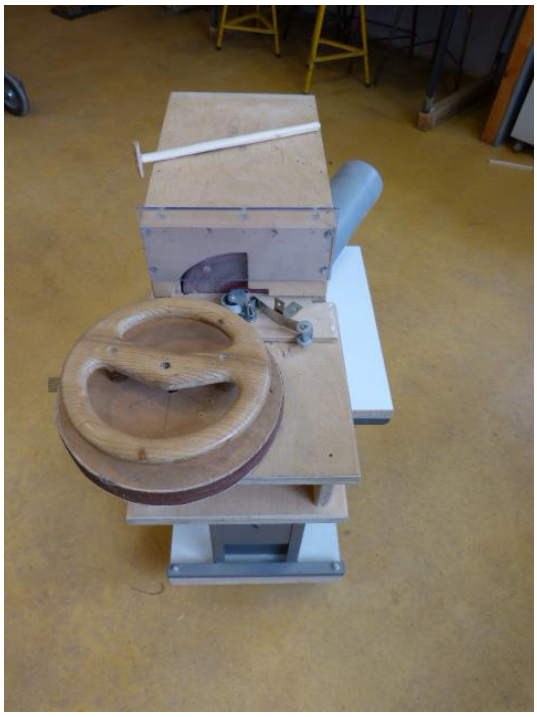


Mit dieser Doppelkreissäge werden parallele Scheiben aus Stirnholz maßhaltig gesägt. Das Rohmaterial wird zunächst eingespannt und justiert und dann durch einen Vorschub zum Sägeblatt geführt. Auf diesem Weg wird es mit einer pneumatischen Festhalte-vorrichtung zusätzlich fixiert.

Die in Eigenbau hergestellt Maschine ist mehrfach gesichert. Verschlusstüren sorgen dafür, dass die Hände die Sägeblätter nicht erreichen können. Der Motor verfügt über eine Sicherheitsabschaltung.

Scheibenränder schleifen

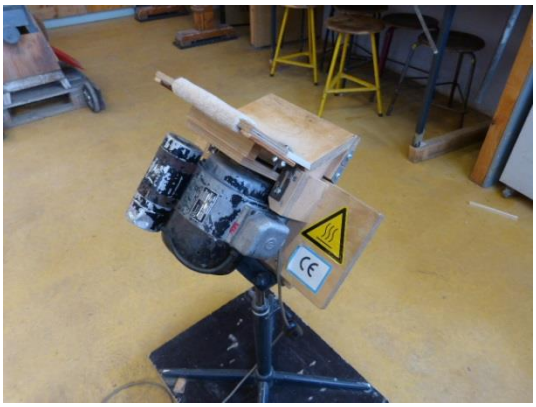
Konstruktion und Umbau:
Dieter Hadasch



Mit dieser Tellerschleifmaschine können Mitarbeiter auch mit eingeschränkter Feinmotorik die Kanten der Scheiben schleifen. Die rotierende Scheibe mit dem Schleifpapier ist weitgehend abgedeckt, um Verletzungen zu verhindern. Das „Lenkrad“ ist mit einem rauen Band ausgestattet, welches die Scheibe erfasst und am Schleifteller dreht. Der Mitarbeiter muss erkennen, wann der Schleifvorgang beendet werden kann. Mit einer kleinen Schubstange wird die fertig geschliffene Scheibe zur schiefen Ebene geführt, an der sie hinunter in den bereitgestellten Behälte rutscht.

Scheiben fasen

Konstruktion und Umbau:
Dieter Hadasch



An dieser Variante einer Tellerschleifmaschine werden die Kanten der Scheiben in einem Winkel von 45 Grad gefast. Die Scheibe wird mit der Hand am Schleifpapier geführt und gedreht. Der Fasenspalt ist so eng, dass Verletzungen verhindert werden. Durch den eingebauten Anschlag, wird die vorgesehene Fasenstärke kontinuierlich erreicht. Wie bei allen anderen Maschinen wird der Schleifstaub abgesaugt.

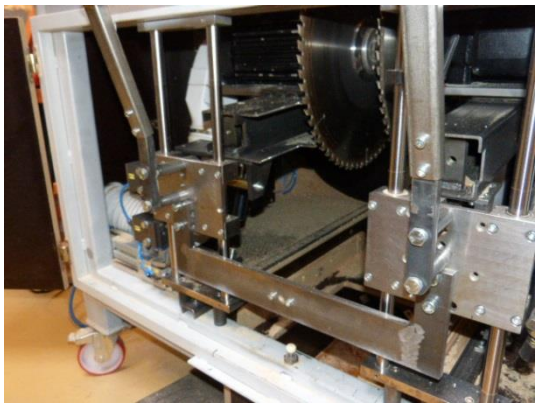
Bauklötze herstellen

Umbau der Dornhebelpresse:
Dieter Hadasch

Ursprünglich wurden mit dieser Dornhebelpresse z.B. Wellen aus einem Kugellager herausgedrückt. Beim Umbau für die Mitarbeiter der Astholzwerkstatt wurde ein Handrad zum Hochdrehen des Druckstempels angebracht. Ebenso wurde die Konstruktion so geändert, dass die Arretierung mit der flachen Hand gelöst werden kann. Der Messerzylinder wurde in einer Dreherei hergestellt. Das aufgelegte Querholz kann nicht durchgestoßen werden. So hat die Bewegung einen Abschluss. Das nächste durchzudrückende Holz treibt das vorhergehende heraus.

Bauklötze sägen

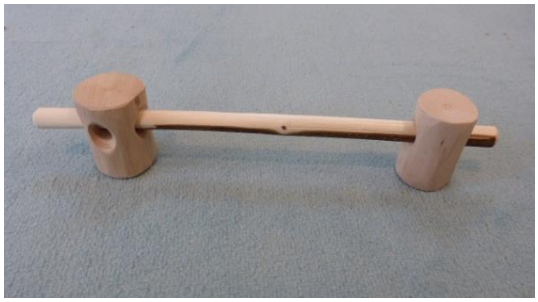
Konstruktion der Doppelkreissäge:
Dieter Hadasch.
Eigenbau in Zusammenarbeit mit einem Werkzeugmacher



Diese Unterflursäge wurde mit aufwändigen elektrischen und pneumatischen Steuerungselementen versehen. Die Sägewippe wird erst entriegelt, wenn das Schutzfenster und alle weiteren Schutzmechanismen geschlossen sind. Die Sägeblätter (Durchmesser: 70 cm) verschwinden nach dem Sägevorgang im Tisch und werden dort arretiert. Somit kann bei laufender Säge gefahrlos das neue Astholz eingelegt werden.

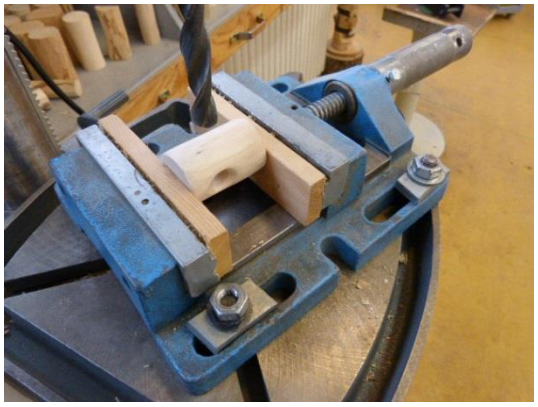
Zaunstangen herstellen

Konstruktion und Bau: Dieter Hadasch



Die Zaunstangen werden hergestellt, indem sie durch einen Messerzylinder (Innendurchmesser: 12mm) gedrückt werden. Der Druck wird mit einem zahnradbetriebenen Druckstempel übertragen. Mit einer Hand wird die Kurbel gedreht. Durch das gewählte Übersetzungsverhältnis kann der notwendige Druck problemlos aufgebaut werden.

Zaunklötze bohren



Die Bohrmaschine ist mit einem arretierten Schraubstock so eingerichtet, dass die Löcher stets auf der gleichen Höhe im oberen Drittel der Bauklötze gebohrt werden. Der Mitarbeiter muss die Mitte des Bauklotzes durch sein Augenmaß bestimmen. Dabei balanciert er den Bauklotz so lange aus, bis er diese erreicht hat. Anschließend dreht er den Bauklotz um 90 Grad, um eine Kreuzbohrung anzubringen. Eine eingesteckte Zaunstange hilft, den Winkel annähernd genau zu erreichen.

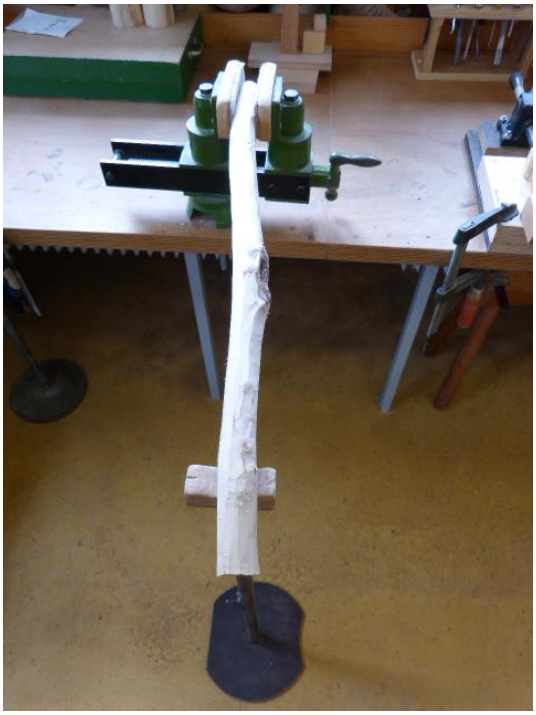
Rundhölzer fixieren

Die Bilder zeigen verschiedene Arten, wie Rundhölzer fixiert werden können. Die Varianten sind nützlich für bestimmte Produktionsschritte oder orientieren sich an den Fähigkeiten oder Bedürfnissen einzelner Mitarbeiter.

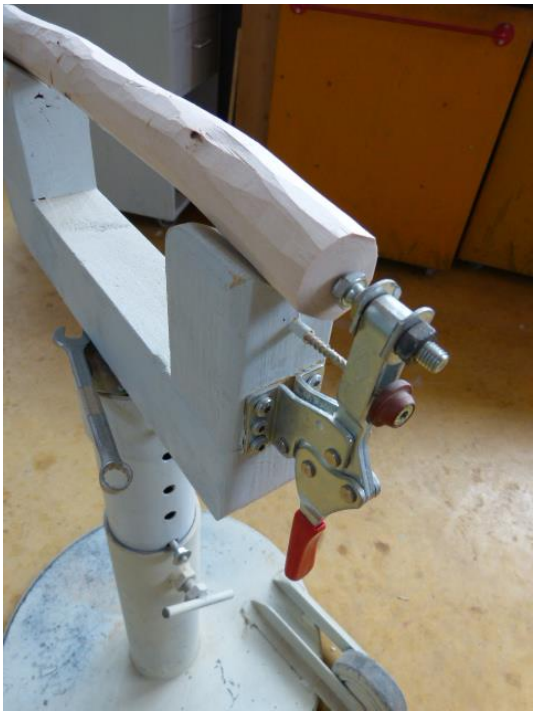
Rundhölzer schälen und schleifen

Eigenbau: Dieter Hadasch

Mit den folgenden Arbeitshilfen kann Astholz fixiert werden, um es zu schälen oder zu schleifen. An der ersten Arbeitshilfe können zwei Mitarbeiter gleichzeitig arbeiten und sich gegenseitig im Tun anregen.
Das Schälen ist eine Koordinations- und Willensübung. Je mehr dieser Prozess gelingt, um so länger wird der geschälte Span.



Werkzeuge zum Schälen und Schleifen

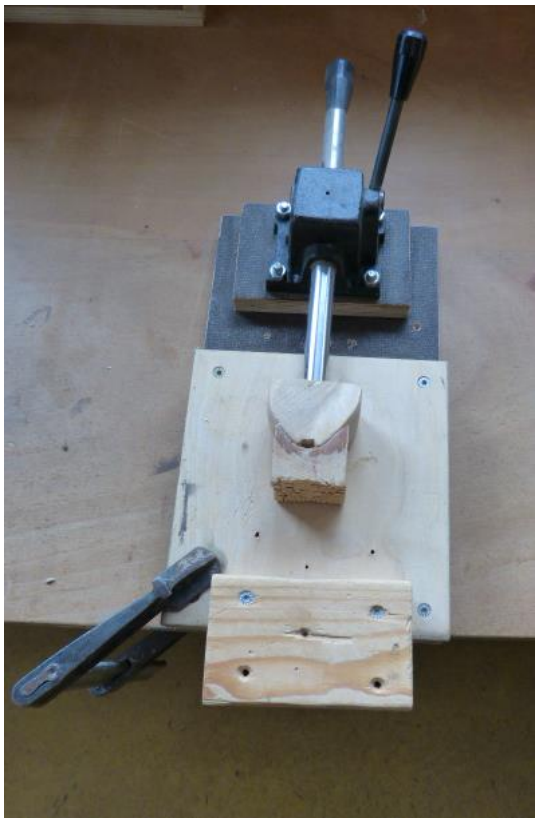


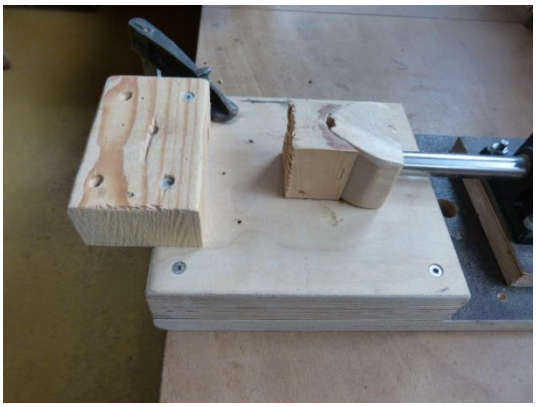
Holzspalten schleifen

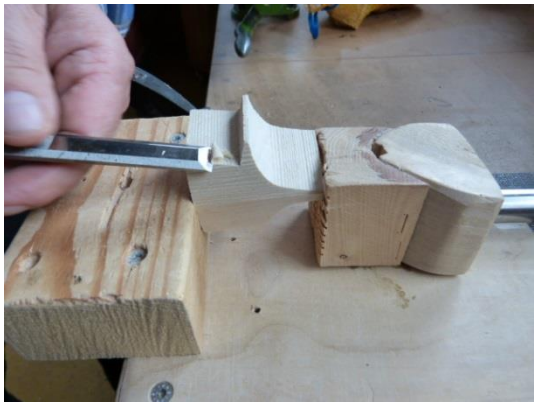
Eigenbau: Dieter Hadasch

Schnitzen

Einspannvorrichtung zum Schnitzen







Ölen und Ausdünsten

Eigenbau: Dieter Hadasch

Die Bauklötze werden in Öl getaucht. Nach dem Abtropfen des Öls können sie im Luftbadwagen ausdünsten.

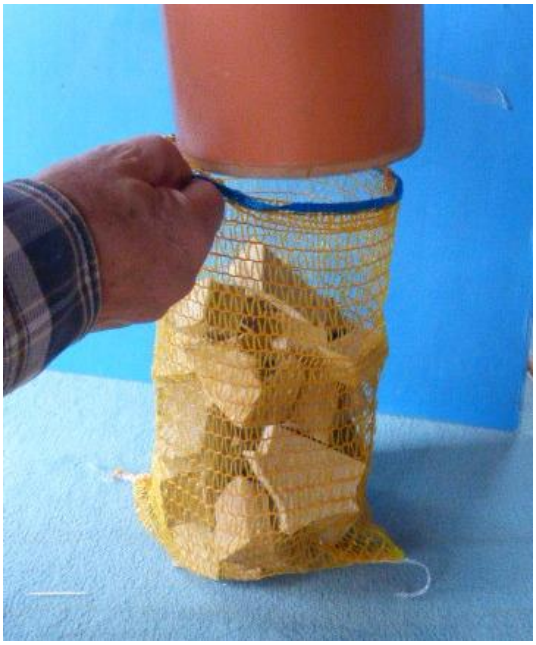
Sortieren und Mengen bestimmen

Eigenbau: Dieter Hadasch

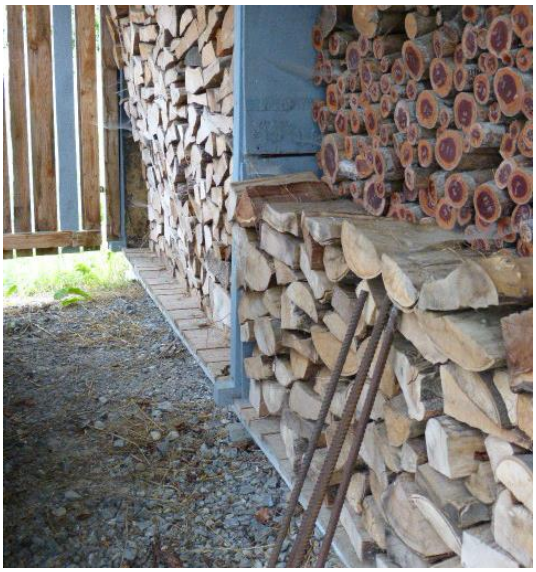
Mit dieser Arbeitshilfe kann der Inhalt eines Verkaufsnetzes bestimmt werden. Anzahl, Form und Größe der Teile sind damit vorgegeben. Der Mitarbeiter muss zusätzlich darauf achten, dass die Bauklötze in allen verfügbaren Farben vorhanden sind.

Einfüllhilfe

Durch das Rohr wird das Netz geöffnet und stabilisiert. Der Füllvorgang kann mit einer Hand vollzogen werden.



Holzlager



Das Astholz wird an der Stirnseite gewachst, mit Datum versehen und eingelagert. Ein gute äußere Ordnung im Holzlager schafft Übersicht und Arbeitserleichterung. Sie kann auch zu einer inneren Ordnung im Betrachter führen. Es ist sichtbar: Hier wird etwas Wertvolles gelagert.