

Was verbindet Kümmerazhofen mit der Familie Sohn ?
Oder: mit der Guten Beth fängt alles an

Franz-Joseph Sohn, geboren wohl 1732, macht in Hayingen eine Lehre als Schreiner und arbeitet dort bis 1762. Anschließend wandert er nach Kümmerazhofen und lässt sich hier nieder. Er heiratet im gleichen Jahr Elisabeth Graf. Sie werden im nahen Reute getraut, vermutlich von einem Pater des Augustinerchorherrenstifts Waldsee, das mit der Seelsorge betraut war.

Die im Kloster Reute verehrte Elisabeth Achler (*1386-1420), die sog. Gute Beth, ist in Rom von Papst Clemens XIII. 1766 seliggesprochen worden. Die große Feier zur Seligsprechung wird in Reute für das darauffolgende Jahr geplant.

- Sie kennen alle die großen Wallfahrtsorte, sei es Altötting, Einsiedeln oder Vierzehnheiligen: es gibt Stände im Bereich der Kirchen, in denen Wallfahrtsandenken jeglicher Art an Pilger verkauft werden. –

In Reute erwartet man 10 000de Gläubige zu den Feierlichkeiten und der junge Schreiner Franz-Joseph überlegt sich die Herstellung von Wallfahrtsandenken. Zunächst hat er sicher kleine Figürchen der Guten Beth geschnitzt – im schwarzen Nonnengewand mit dem Kreuz im Arm und den Stigmata, den sichtbaren Wundmalen an den Händen.

Bei diesen Arbeiten muss ihm die zündende Idee gekommen sein, da er vermutlich auch nebenbei Holzmodel für Springerle herstellt: wenn ich das geschnitzte Figürchen mehrmals in eine ausgebreitete Lage aus Ton drücke, so kann ich mehrere identische Negativformen erhalten. Und diese dann wiederum nach dem Trocknen und Brennen als Model zu Herstellung vieler gleicher Figürchen aus Ton verwenden.

So wird es dann gemacht. Es gibt stehende Gute Beth-Figuren von einer Größe von 6 bis 24 cm (schauen Sie auf den Bereich über der Tür) oder die Selige im Grab liegend.

Franz-Joseph Sohn wendet sich dann auch anderen Heiligen zu und modellierte sie, so wie z.B. die Maria von Steinbach (auch diese Figur sehen Sie hier in der Kapelle).

Krippenfiguren und ihre Herstellung

Die Schwestern von Reute geben vermutlich den Anstoss zur Produktion von Krippenfiguren. Diese werden nun im gleichen Schema gefertigt. Es gibt Tongruben zwischen Reute und Kümmerazhofen, das Grundmaterial ist also schnell beschafft. Im Garten hinter dem Sohn'schen Haus werden zwei Tongruben angelegt, eine für den frischen Ton und eine für den, der einen Winter liegen soll.

Die frühen Figürchen scheinen noch etwas unbeholfen. Die verwendeten Model werden nach vielfachem Gebrauch neu hergestellt und dabei auch mitunter verbessert. Es kommen Model aus Ton und aus Gips vor.

Für die Produktion werden nach und nach alle sieben Kinder des Ehepaars Sohn mit herangezogen. Besonders die beiden älteren Söhne Anton (1769 -1841) und Fidelis (1772 -1856) werden vom Vater angelernt und dürfen sicher auch bei der Herstellung von Modeln mithelfen.

Der Ton aus der Grube wird vorbereitet, d.h. größere Steine werden entfernt und mit Wasser eine knetbare Masse hergestellt. In die Model, jeweils viele mit dem gleichen Motiv, wird eine fingerdicke Rolle des gekneteten Tons eingedrückt, überschüssiges Material wird rückseitig herausgestrichen, anfänglich mit den Fingern, später mit Holzspachteln – die Figuren sollen so schneller und ohne Schwundrisse trocknen. Die Model samt Inhalt werden zum Lufttrocknen in Hütten mit offenen Regalen gelegt. Das Wasser im Ton entweicht, es wird auch z.T. durch das Material des Models herausgezogen: die Figürchen schwinden in ihrer Größe und können anschließend leicht aus den Modeln entfernt werden. Nicht immer ohne Schäden. Anschließend werden sie gebrannt und sind so widerstandsfähiger.

Erst nach dem Brennen werden sie „gefasst“, d.h. farbig bemalt und teils mit Gold und Silber belegt. Da die Farbe wasserlöslich ist, werden die Figuren anschließend mit einem Firnis, einem Überzug versehen. Sie haben nun den Glanzgrad von glasierter Tonware.

Für die Kümmerazhofer Werkstatt ist belegt, dass der Brennofen hinter dem Haus so gebaut wurde, dass man bis zu 500 Figürchen auf einmal brennen kann. So gelingt es, die Produktion auf einige Tausend für jedes Weihnachtsfest zu steigern.

Anton Sohn begründet ab 1799 in Zizenhausen eine eigene Figuren-Produktion

Anton Sohn dient von 1791 – 96 beim Militär, er war beim Graf von Fürstenberg Infanterieregiment (in Donaueschingen?). Anschließend kehrt er in die väterliche Werkstatt zurück und heiratet 1799 in Reute Marianne Böck, mit der er bereits den 2-jährigen Sohn Ferdinand hat. Wohl aus wirtschaftlichen Erwägungen heraus – für ihn ist neben Vater und Bruder kein Platz mehr in der Werkstatt - verlässt er anschließend Kümmerazhofen und baut sich in Zizenhausen bei Stockach eine neue Existenz auf. Er nimmt einen Großteil von Modeln mit.

Der Vater Franz-Joseph stirbt 1802, Fidelis führte die Werkstatt in Kümmerazhofen allein weiter. Die Produktion von Krippenfiguren behält auch Anton bei, bis weit ins 19. Jahrhundert werden sie von beiden Werkstätten hergestellt.

Anton gilt als der begabteste der Sohn-Söhne, seine Krippenfiguren sind qualitätvoller in der Ausführung. Weiter bekannt wird er später mit Trachtendarstellungen oder den 42 Figurengruppen des Basler Totentanzes. Die Tradition des Figurenmachens wird in Zizenhausen über Generationen weitergeführt. Als glücklichen Umstand kann man es bezeichnen, dass Hunderte von Modeln und die daraus erstellten „Musterfiguren“ die Generationen überdauert haben und dann 2003 von der Stadt Stockach für ihr Museum erworben werden können.

Weiterleben der Kümmerazhofer Werkstatt

Fidelis übergibt die Werkstatt an seine Söhne Anton (1815 – 1865) und Joseph d. J. (1819 – 1882). Sie formen Berufsgruppen neu, z.B. Fischer, Gerber, Maler,

Zimmermann, ferner Flachreliefs mit religiösen Themen, z.B. die Himmelfahrt Christi oder der Tod Mariens



und auch Profanes wie z.B. ein Liebespaar oder den Bauer beim Pflügen. Oder runde und ovale Medaillons zum Aufhängen, z.B. einen Kopf des Petrus oder einfach Ornamentales.

Joseph d.J. arbeitet auch als Maler, die Kreuzwegstationen in Vorsee 1849 oder diejenigen hier in der 1863 neu erbauten Kapelle stammen von ihm aus dem Jahr 1864. Er wird auch „Bildstöcklesmaler“ genannt.

Mit dem Tod von Joseph d.J. 1882 endet diese künstlerische Linie. Die Tochter Franziska (1850 – 1925) „behütete Hunderte von Modeln jahrzehntelang“ (schreibt Lehrer Haller in seiner Ortschronik).

1917 kauft Dominikus Edelmann, Lehrer in Gaisbeuren einen Großteil der Modeln auf und verkauft sie an drei Antiquitätenhändler weiter. Einige Terrakotten und Modeln schenkt er seiner Schule und bis in die 60 Jahre des vorigen Jahrhunderts werden sie dort ausgestellt. Der erhaltene Rest befindet sich heute im Museum im Kornhaus.

Die in der Kapelle gezeigten Szenen

Die in sechs Schaukästen aufgebauten Szenen mit ihren insgesamt 176 Figuren stammen aus der Zizenhauser Produktion. Sie sind sauber geformt und exakt bemalt. Allerdings sind sie später entstanden als man auf den ersten Blick vermutet.

Auch in Zizenhausen werden die Modeln in der Familie weitergeben.

Mit diesen Modeln fertigt dann der Urenkel von Anton Sohn, Theodor d.J. (1878 – 1916) diese Krippenfiguren.

Er macht eine künstlerische Ausbildung an der Karlsruher Kunstgewebeschool und hat Geldsorgen. Ein Karlsruher Pfarrer bestellt daraufhin diese Krippe bei ihm, ihre Entstehung ist daher mit um 1900 anzusetzen.

Laut der Aussage des kundigen Sammlers Jürgen Rauch sind nicht alle Figuren aus Modeln geformt, sondern es gibt auch einige frei modellierte Figuren, die in anderen bekannten Sohn-Krippen nicht vorhanden sind, so z.B. der Traum Josefs.

Stimmig ist die Inszenierung. Ursprünglich gehörten zu den Figuren auch sog. Krippenberge, gemacht aus Holzstellagen, mit Leinwand überzogen, bemalt und mit Glitter und farbigen Glassplittern bestreut.

In dieser Tradition stehen diese sechs Schaukästen: liebevoll erdacht, dem jeweiligen Geschehen angepasst und in geduldiger und penibler Handarbeit gebaut.

Wirklich eine sehenswerte Rarität!