

Schweizerische Gesellschaft für Volkskunde

Abteilung Film

Reihe: Sterbendes Handwerk

Heft 13

PAUL HUGGER

Der Zinngraveur

Druck G. Krebs AG, Basel 1967



Abb. 1

Im Herzen d
schild mit ein
hin. Durch c
Treppe und t
Verkauf diem
und Kupferg
treffen kann.
treue Mitarbe
duldet die em
Bescheid wei
Linker Hand
hell, von vier
mit vier Arbe
sind (Abb. 2)
bogen aufstü
Zwischen Tis
Assortiment v
während link
Raum steht ei
Schäfte ergän
Graveure, gar
Artur Wenger
so in ihre Arb

Paul Griede
seine ersten J
brannte das kl
Lampenberg i
er den jungen
dagegen war r
wachsen. Der

Im Herzen der Stadt Basel, am Rümelinsplatz, weist ein Aushängeschild mit einer Zinnkanne auf das Atelier des Graveurs Paul Grieder hin. Durch den langen Flur eines Altstadthauses gelangt man zur Treppe und tritt im ersten Stock in einen kleinen Vorraum, der dem Verkauf dient. Von da aus fällt der Blick in zwei Zimmer, wo Zinn- und Kupfergeschirr aufgestellt ist, damit der Kunde seine Wahl treffen kann. Das ist das Reich von Frau Grieder; hier wirkt sie als treue Mitarbeiterin des Mannes. Blank glänzt alles, kein Stäublein duldet die emsige Frau, die auch über Tarife und Kostenvoranschläge Bescheid weiss, besser als ihr Mann, nach dessen eigener Aussage. Linker Hand steigt man über zwei Stufen ins Atelier. Der Raum ist hell, von vier Fenstern erleuchtet. Dort steht der lange Werk Tisch mit vier Arbeitsplätzen, die halbrund aus der Tischplatte geschnitten sind (Abb. 2). Man kann sich bequem da hineinsetzen und die Ellbogen aufstützen, was beim Gravieren zur Arbeitshaltung gehört. Zwischen Tisch und Fensterfront liegt das Stichelbrett; ein weiteres Assortiment von Sticheln hängt in einem Gestell rechts an der Wand, während links ein Kästchen die Kluppen verwahrt. Rückwärts im Raum steht ein Tisch mit der Bohr- und Poliermaschine. Kästen und Schäfte ergänzen das Mobiliar. An der Werkbank arbeiten die drei Graveure, ganz rechts der Meister, Paul Grieder, links der Arbeiter Artur Wenger und in der Mitte Andreas Jeger, der Lehrling. Sie sind so in ihre Arbeit vertieft, dass sie unser Eintreten gar nicht bemerken.

Paul Grieder wurde 1902 geboren und verlebte in Diepflingen (BL) seine ersten Jugendjahre. Dort wirkte sein Vater als Lehrer. 1909 brannte das kleine Schulhaus nieder, worauf der Vater die Schule von Lampenberg übernahm. Er führte ein strenges Regiment; früh erzog er den jungen Paul zu genauem und sauberem Arbeiten. Die Mutter dagegen war milde und den Schlichen des Schlingels nicht immer gewachsen. Der Vater unterrichtete gleichzeitig bis zu sechzig Schüler,

die zu zügeln Willensstärke verlangte, und da wurde auch bei den eigenen Kindern keine Ausnahme gemacht. Von den drei Söhnen wurden zwei selber Lehrer, einer ist heute Schulinspektor, und der dritte, Paul, arrivierte als angesehener Handwerker. Schon in der ersten Klasse fiel Pauls Zeichen- und Maltalent auf. Was immer er als Vorlage erhaschte, zeichnete er nach. Besonders gerne kopierte er schöne Buchstaben aus Vaters Büchern. Nach der 7. Klasse wechselte Paul in die Bezirksschule Waldenburg über. Täglich wanderte er eine Stunde weit zur Schule; nur selten verfügte er über ein Fahrrad. Mittags verpflegten sich die Auswärtigen bei Metzger Schärli mit einem grossen Schwartenmagen zu zwanzig Rappen. Dazu erstanden sie sich ein «Batzenbrötli», das viermal so gross war wie unsere heutigen Brötchen. Grieder ist voll Lob für die Waldenburger Bezirksschule von damals; es muss eine gute und anspruchsvolle Schule gewesen sein, mit vorzüglichen Lehrern. Diesen war sein Zeichentalent nicht entgangen, und so rieten sie zu einer Lehre als Uhrenschalen-Dekorateur. Das war vor dem ersten Krieg einer der bestbezahlten Berufe – «es brachte es einer in der Woche bis auf 110 Franken». Die Uhrenschalen wurden vorzüglich nach dem Orient, dem Balkan, Russland und England verkauft. Die Dekorateur stachen auf die Schale zierliche kleine Genrebildchen, idyllische Landschaften, Wappen, Monogramme usw., in feinsten Manier¹. Das Gewerbe verlangte grösste Fertigkeit; entsprechend lang war auch die Ausbildungszeit: vier Jahre Lehre und vier Jahre Technikum in Biel. Für diese Laufbahn wurde der junge Paul bestimmt, und so trat er im Frühjahr 1918 bei Ernst Herrmann in Waldenburg als Lehrling ein. Der Zeitpunkt war schlecht gewählt, die Uhrenschalendekoration im Begriff, eine brotlose Kunst zu werden. Die Armbanduhren kamen auf. Der Lehrling sah bald, dass seine Zukunft anderswo lag, und so wechselte er nach einem Jahr in eine Graveurlehre nach Basel über. In Adolf Zryd, am Kohlenberg, fand er einen ausgezeichneten Lehrmeister. Dessen Spezialität war monogrammiertes Besteck, einst notwendiger Bestandteil jeder Aussteuer. Auch wurden viele Messingschilder für Firmen geschaffen, und zwar von Hand gemeisselt. Die Lehre dauerte vier Jahre; das Waldenburger Jahr wurde angerechnet. 1922 war sie beendet und Paul Grieder arbeitslos. Nirgends bestand Aussicht auf regelmässige Beschäftigung, eine trostlose Perspektive für einen jun-

¹ Über ihre hochentwickelte Technik geben die Vorlagebüchlein Auskunft, so Jean Wolf, Album de dessins pour décorateurs de boîtes de montres. Bienne o.J.



Abb. 2



Abb. 2

gen arbeitsfreudigen Menschen. 1923 versuchte Grieder, sich in Strassburg eine Existenz aufzubauen. Frankreich beschäftigte damals viele Graveure, die Messingstempel stachen, an denen ein grosser Bedarf war. Nach dem Krieg wurden immer mehr Gummistempel bevorzugt. Dadurch verloren viele Graveure ihren Arbeitsplatz. Zuerst entliess man die Fremden. So blieb Grieders Elsass-Abenteuer von kurzer Dauer, und nach neun Monaten war er wieder zuhause. Die kommenden Jahre fiel Paul meist den Eltern zur Last, er weilte im väterlichen Lampenberg, und nur für Stunden, vor Weihnachten vielleicht für ein paar Wochen, fand er Arbeit und wurde von Zryd nach Basel gerufen. 1929 verlor er die Geduld. Er stand vor der Alternative, seinen Beruf aufzugeben und in die Fabrik zu gehen, oder aber sich selbständig zu machen mit den entsprechenden Risiken. Er wählte die zweite Möglichkeit. Am 1. März mietete er ein kleines Zimmer von sieben Quadratmetern in einem Altstadthaus am Rümelinsplatz. Die Ausstattung war dürftig genug: ein kleiner Werk Tisch, ein paar Stichel und Feilen, von einem Poliermotor noch keine Rede. Aber das Wichtigste brachte er mit: Arbeitsfreude, Sinn für Qualität und eine robuste Gesundheit. Und das Wagnis glückte. Die Goldschmiede der Stadt, die ihn von seinem früheren Lehrmeister her als guten Arbeiter kannten, brachten ihm bald viele Aufträge. Sie drückten dafür auf den Preis, und Grieder musste in alle Nacht hinein arbeiten, um sein Auskommen zu finden. Für einen gravierten Buchstaben zahlte man drei bis fünf Rappen; heute bringt er bis zu fünfzig Rappen ein. Es ging dennoch aufwärts. Zwei Jahre später wechselte Grieder in einen grösseren Raum des gleichen Hauses über, kaufte sich einen Poliermotor, und als 1945 das alte Haus abgerissen wurde, zog er über die Gasse in die jetzigen Räume. Heute ist Paul Grieder ein bekannter Meister seines Fachs, einer der wenigen, die den Flachstichel noch mit vollendetem Geschick führen, und über Mangel an Aufträgen braucht er sich nicht zu beklagen. Da stehen sie auf den Tischen und harren des Schmucks, die Vereinsbecher, Zinnteller, Löffel, Messer, Trau- und Siegelringe, Silberdosen usw. Grieders Liebe aber gilt der Wappengravur. Darauf hat er sich spezialisiert, und aus den wenigen Angaben des Bestellers zaubert er ein prachtvolles Wappenbild. Für diese Entwürfe verwendet er meist die Abendstunden, wenn es still geworden ist im Geschäft, oder dann die Sonntagnachmittage. Diese Überstunden sind ihm kein Muss, denn Grieder liebt seinen Beruf, und freudigen Auges erklärte er mir, er würde, hätte er die Wahl, ihn gleich nochmals ergreifen. So erscheint uns der Mann glücklich und zufrieden bei seiner Arbeit.



Abb. 3

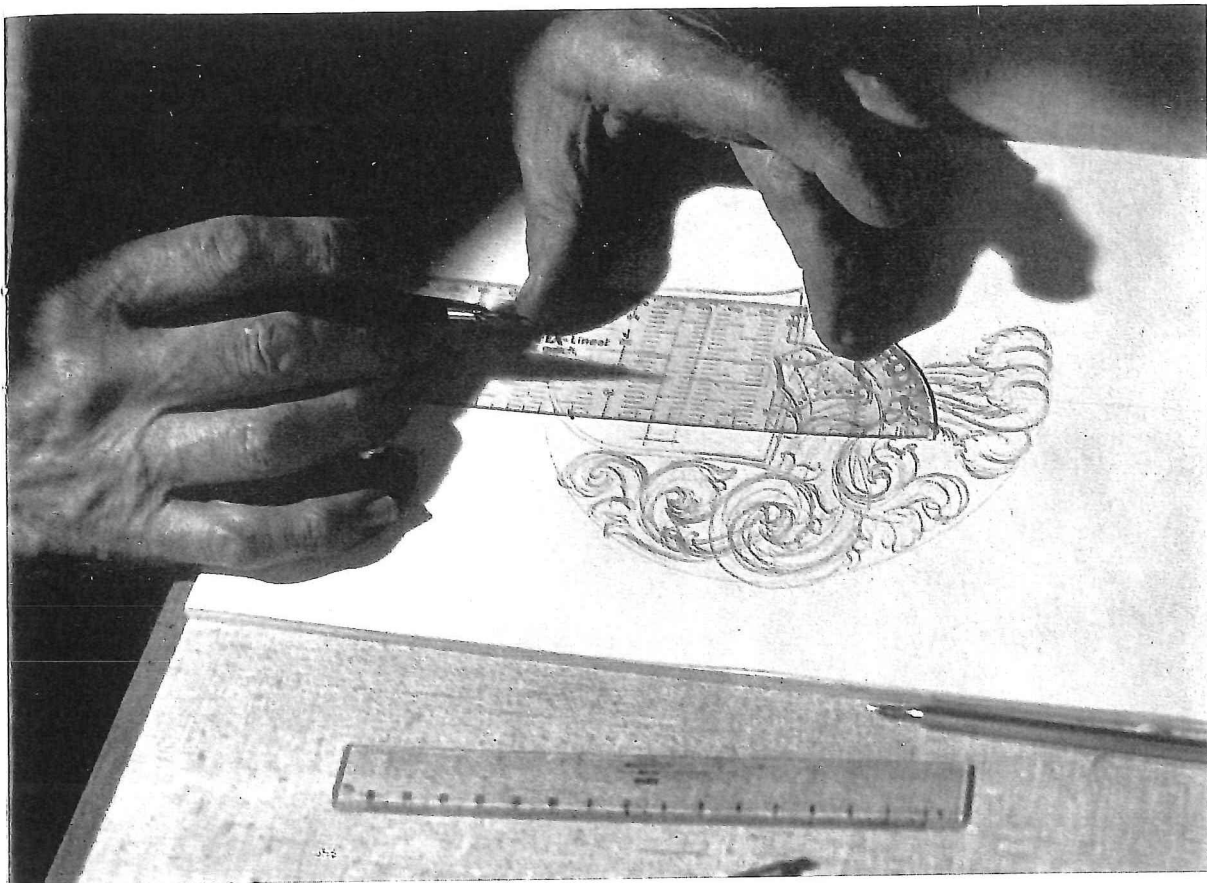


Abb. 3

rass-
viele
edarf
zugt.
tliess
rzer
nen-
chen
r ein
ifen.
beruf
g zu
Mög-
drat-
; war
von
te er
heit.
von
hten
eder
den.
pen;
ärts.
des
; das
igen
achs,
hick
r be-
, die
, Sil-
rauf
llers
wen-
häft,
kein
lärte
ifen.
beit.

Griender ist klein von Statur, gepflegt, liebenswürdig und zuvorkommend, stets bereit, Neues zu sehen und zu lernen. Das kluge Gesicht wird von den lebhaften, dunklen Augen beherrscht. Einem solchen Mann bei der Arbeit zuzuschauen ist Genuss. Wir haben zur Verfilmung die Lieblingsarbeit Grieders gewählt, die Gravur eines Wappentellers (Abb. 1)².

Unser Handwerker gehört zu den Flachstichgraveuren. Bei dieser Gravurart wird die Metalloberfläche durch Schnitte, Stiche usw. unterbrochen, aber nicht wie bei der Reliefttechnik aufgelöst und abgetragen. Die Gravur erscheint hier als Schmuck auf der Oberfläche.

Nach den oft summarischen Angaben des Bestellers entwirft Griender das Wappenbild. Dessen heraldische Gestaltung liegt meist im Ermessen des Graveurs. Als Grundlage jeder Wappenskizze zieht Griender das Achsenkreuz. Darüber schlägt er einen Kreis, welcher der Rundung des Tellerbodens entspricht. Da hinein zeichnet er Schild, Helmfigur und Helmdecke (Helmmantel), in unserm Fall ein blattartiges, reichgelapptes Ornament (Abb. 3). Was hier fast spielerisch als Skizze entsteht, wird nachher in den Hauptkonturen abgepaust, doch meist so, dass nur die eine Hälfte von der Vorlage übernommen, die andere aber durch Umlegen ergänzt wird. Griender streicht den Tellerboden mit Deckweiss aus, ermittelt mit dem Zirkel das Zentrum und zeichnet auch darauf das Achsenkreuz. Er schneidet den Wappenkreis der Pause aus, kerbt die Enden des Achsenkreuzes mit der Schere ein, legt die Pause so auf den Wappenteller, dass die Enden des Achsenkreuzes mit denen der Unterlage übereinstimmen, und fixiert das Blatt mit Klebstreifen. Er schiebt das Blaupapier darunter und paust das Wappenbild mit einer stumpfen Zahnsonde auf den Teller (Abb. 4).

Die Gravur kann beginnen. Der Teller kommt auf einen sandgefüllten Lederring zu liegen. Griender trägt jetzt eine Kopflupe. Zuerst nimmt er den Spitzstichel, die wichtigste unter den vielen Stichelarten. Damit zieht er vor allem die Umrisslinien (Abb. 6a). Der Spitzstichel läuft in eine scharfkantige dreieckige Spitze aus, im Unterschied zum Facettenstichel, bei dem erst der unterste Teil der Spitze dreieckig zugeschliffen ist, was beim Stechen der Schattierungen vorteilhaft ist (Abb. 6b). Der Rundstichel weist eine elliptische Kappe auf; er gräbt einen breiten Strich und wird be-

² Der Film wurde im Frühjahr 1967 vom Schweizer Fernsehen gedreht. Regie: V. Blickensdorfer. Kamera: H. Spinnler. Die Photos im Text stammen von P. Meier, Laufen.



Abb. 4

sonders bei Petschaften verwendet (Abb. 6c). Noch breiter schneidet der Flachstichel, der eine flache Bahn mit breiter Schnittfläche hat (Abb. 6d). Am teuersten sind die Schraffier- oder Fadenstichel. Ihre Bahn ist in mehrere Fäden aufgeteilt und scharfkantig gefurcht, so dass sich damit gleichzeitig bis zu zwanzig Striche zeichnen lassen (Abb. 6e). Mit ihnen sticht man Schraffuren³. Vor dem Gebrauch werden die Stichel auf einem ölhaltigen Arkansasstein geschliffen, einem Stein von weißem, marmorartigem Aussehen, der sehr hart und feinkörnig ist und einen zarten Schliff ergibt (Abb. 5)⁴. Der entstehende leichte Grat wird durch Einstossen in einen Holzklötz entfernt. Man bezieht die Stichel hauptsächlich aus Vallorbe. Früher gab es in Frankreich und England spezielle Stichelmacher, die sie handwerklich herstellten. Damit der Stichel flach und ohne Hemmnis über das Werkstück geführt werden kann, spaltet man oft die eine Heft-hälfte bis zur Zwinge ab. Unterdessen ist die Arbeit fortgeschritten. Strich um Strich führt der Handwerker mit ruhiger Hand, silberglänzende Späne lösen sich vor der Stichelspitze (Abb. 7). Konzentriert beugt er sich über das Werkstück, denn kein Millimeter darf danebengefahren werden. Sonst muss man «uuflüpfe», d. h. mit dem Stichel an der Fehlerstelle Span um Span aufstechen. Diese Späne werden übereinandergelegt, mit dem Polierstahl zusammengedrückt und mit Schmirgelpapier geschliffen und eingebnet. Dann kann mit der Gravur von neuem begonnen werden. Bei Zinn geht dies leicht, bei Silber schon schwerer. «Do isch men öppenemol i dr Chlemmi.» Solches Malheur habe oft die Schadenfreude der Arbeitskollegen ausgelöst. Diese Schadenfreude sei eine eigentliche Graveurkrankheit. Aber unserem Meister ist kein Missgeschick passiert, und immer vollständiger wird das gravierte Wappenbild. Ohne sich aus der Ruhe bringen zu lassen, arbeitet er Linie um Linie heraus, geht zur Schraffur über und zur Punktierung im Schild, was ebenfalls mit dem Stichel geschieht. Sechs Stunden angestrenzter Arbeit braucht so ein Teller, bis er gestochen ist. Dann aber legt der Handwerker den Stichel zur Seite, wischt sich den Schweiß von der Stirne. Mit Schwamm und Watte wird das Deckweiss weggeputzt und mit einer Spezial-Flüssigkeit die Gravur patiniert. Und dann ist es so weit, der Teller glänzt seinem Besteller entgegen, bereit, in der Stube den Ehrenplatz einzunehmen.

³ Mehr über diese Werkzeuge bei Maximilian Hübener, Lehrbuch der Gravierkunst (Leipzig 1916) 21 ff. und Curt Streubel, Handbuch der Gravierkunst (Leipzig 1955) 15 ff.

⁴ Hübener 37 f.

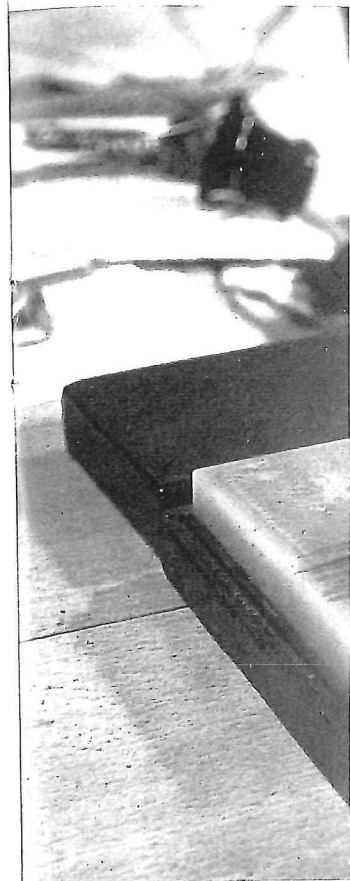


Abb. 5



Abb. 5

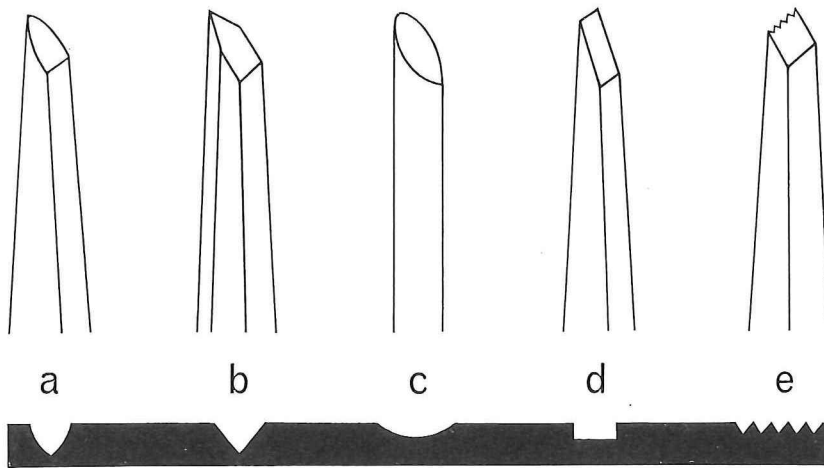


Abb. 6 (nach Hübener)

Werfen wir abschliessend einen kurzen Blick auf die Geschichte der Gravierkunst. Sie hat einen eindrucklichen Stammbaum. Seine Wurzeln reichen in die Ursprünge der menschlichen Kultur zurück. Dort finden wir eine Vorstufe des Gravierens. Mit scharfkantigen Steinen und Knochen ritzen die Menschen der Frühzeit Verzierungen in Geräte, Gefässe und Waffen, schmückten mit Ritzzeichnungen die Wände ihrer Höhlen. Diese Zeichnungen zeugen vielfach von einem erstaunlichen Formgefühl. Durch das Aufkommen der Metalle und die Verbesserung der Werkzeuge verfeinerten sich auch fortlaufend die Techniken. Bei den Sumerern und Babyloniern steht die Siegelgravierung bereits in hoher Vollendung. Aber auch in den verwandten Gebieten leisten sie Erstaunliches, was der Goldhelm des Mes-Kalem-Dag aus Ur (3500 v. Chr.) zeigt, dessen Oberfläche meisterhaft graviert und ziseliert ist. In der Folge haben alle Völker des Altertums diese Techniken beherrscht, vor allem auch die Griechen⁵ und Römer. Mit dem Zusammenbruch des Römerreichs trat ein Zerfall dieser Künste ein.

⁵ So etwa die vollendeten Gravuren auf der Rückseite der Bronzespiegel: Fritz Endell, Antike Spiegel, München 1952.



Abb. 7



Abb. 7

Doch bald zeigte sich ein Neubeginn, und das Hochmittelalter kennt bereits wieder eine Blüte dieser Metalltechniken. Ihre Wiedergeburt hatten sie in den Goldschmitten der Klöster erfahren. Fortan war die Gravierkunst mit dem Beruf des Goldschmieds verbunden, von dem sie sich erst zu Beginn des 19. Jahrhunderts vollständig löste. Da hatte sich das Graveurgewerbe seit langem in viele Zweige aufgeteilt, wobei vor allem dem Kupferstecher eine hervorragende Rolle zukam. Die Glanzzeit des Gewerbes ging Mitte des letzten Jahrhunderts zu Ende. In der Maschine und in den chemischen Reproduktionsverfahren war ihm eine starke Konkurrenz erwachsen.

Das Graveurgewerbe gliedert sich in viele Gruppen. Es sind dabei zwei Hauptgebiete zu unterscheiden: Graveure, die eine rein dekorative Tätigkeit ausüben, und die heute grössere Gruppe, welche Druck- und Prägewerkzeuge für die Industrie herstellt. Zur ersten gehören die Flachstich-, die Siegel- und Edelsteingraveure und die Glasgraveure. Zur zweiten rechnen wir die Stahlstempelgraveure, Schriftschneider und Walzengraveure.

Weitere, im Text nicht angeführte Literatur:

Leitfaden für das Graveur-, Gürtler- und Ziseleur-Handwerk. Herausgegeben von der Graveur- und Gürtler-Innung, 2. Aufl., Berlin-Charlottenburg 1953.

Christian Schwahn, Die Oberflächenbehandlung der Metalle, Halle 1945.