

Zeitschrift: Unsere Kunstdenkmäler : Mitteilungsblatt für die Mitglieder der Gesellschaft für Schweizerische Kunstgeschichte = Nos monuments d'art et d'histoire : bulletin destiné aux membres de la Société d'Histoire de l'Art en Suisse = I nostri monumenti storici : bollettino per i membri della Società di Storia dell'Arte in Svizzera

Band: 30 (1979)

Heft: 2

Artikel: "Mit der Hand und mit Verstand macht der Hafner allerhand" : ein umfassender Handwerksbetrieb von grösster Seltenheit : die Hafnerei Fritz Gisler in Dällikon ZH

Autor: Haederli, Adolf

DOI: <https://doi.org/10.5169/seals-393339>

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Zeitschriften und ist nicht verantwortlich für deren Inhalte. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern beziehungsweise den externen Rechteinhabern. [Siehe Rechtliche Hinweise.](#)

Conditions d'utilisation

L'ETH Library est le fournisseur des revues numérisées. Elle ne détient aucun droit d'auteur sur les revues et n'est pas responsable de leur contenu. En règle générale, les droits sont détenus par les éditeurs ou les détenteurs de droits externes. [Voir Informations légales.](#)

Terms of use

The ETH Library is the provider of the digitised journals. It does not own any copyrights to the journals and is not responsible for their content. The rights usually lie with the publishers or the external rights holders. [See Legal notice.](#)

Download PDF: 22.11.2024

ETH-Bibliothek Zürich, E-Periodica, <https://www.e-periodica.ch>

«MIT DER HAND UND MIT VERSTAND MACHT DER HAFNER ALLERHAND»

EIN UMFASSENDER HANDWERKSBETRIEB VON GRÖSSTER SELTENHEIT:
DIE HAFNEREI FRITZ GISLER IN DÄLLIKON ZH

von Adolf Haederli

In der Zürcher Unterländer Gemeinde Dällikon, gelegen am sanften Nordhang des Altberg-Höhenzuges im Furttal, befindet sich bergseits im Gebiet «Mühlerain» die Gebäudegruppe der ehemaligen Mühle und Säge. Dieses interessante Ensemble von Wohn-, Gewerbe- und Ökonomiebauten steht inmitten einer ausgedehnten römischen Gutshof-Anlage des 1.–3. Jahrhunderts n. Chr., die in den Jahren 1789, 1836, 1842 und wiederum 1961 teilweise ausgegraben wurde¹.

Unsere Aufmerksamkeit gilt dem Gebäude Vers.-Nr. 145, Wohnhaus und Werkstätte des Hafnermeisters Fritz Gisler, erbaut 1900/01 anstelle eines 1896 abgetragenen Mühlewohnhauses mit Säge, Reibe und Beimühle, bis 1869 mit zwei überschlächtigen Wasserrädern bestückt. Dieser wuchtige Steinbau mit Treppengiebel, seiner historisierenden Erscheinung nach ins 16./17. Jahrhundert zu datieren, von Hafnermeister



Dällikon. Hafnerei Fritz Gisler. Links: Hafner Fritz Gisler beim Bereitstellen des Lehms zum Kneten mit Händen und Füßen. – Rechts: Glasurherstellung: Im Vordergrund zwei altertümliche Glasurmühlen für Handbetrieb, eine davon abgeändert für Betrieb mit Wasserkraft. Beide wurden aus früheren Hafnerwerkstätten übernommen (L. Gollob, Dietikon; K. Breiter, Kilchberg). Im Hintergrund eine Kugel- oder Trommelmühle aus der Jahrhundertwende.

Friedrich Gisler (1875–1943), dem Vater unseres Gewährsmannes, zum erwähnten Zeitpunkt erbaut, steht zum Teil auf originalen römischen Mauerresten. Nach überlieferter Aussage des Erbauers wurden beim Einbau des Hafnerbrennofens im Werkstatt-raum des Kellergeschosses Reste eines (römischen?) Brennofens in Form eines Feuerkanals und angeschmolzener Steine gefunden.

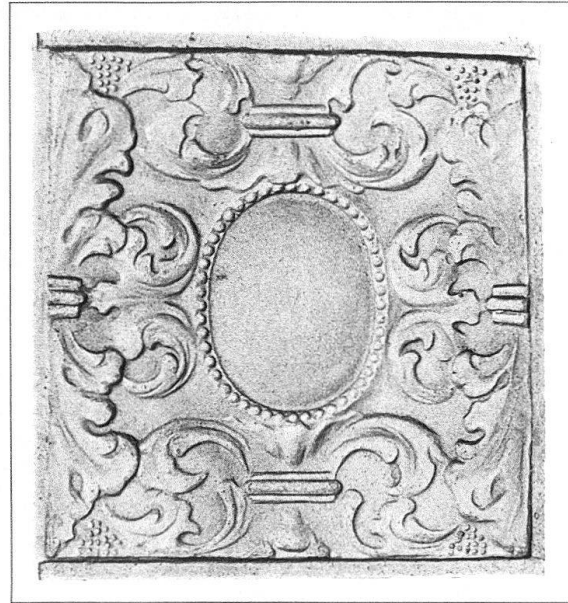
Über Arbeitsweise und Erzeugnisse des ländlichen Hafnergewerbes im Kanton Zürich ist, im Gegensatz zu den berühmten Werkstätten der Städte Winterthur und Zürich, wenig Verlässliches bekannt. Fritz Gislers Einmannbetrieb mit seinem, vom Stechen des Lehms in der eigenen Grube bis zum fertig aufgesetzten Kachelofen beim Kunden reichenden Arbeitsprogramm, ist heute weit über die Schweizer Landesgrenzen hinaus von absoluter Einmaligkeit².

Vater und Sohn Gisler sind in beharrlicher Bescheidenheit einen eigenständigen Weg gegangen, ausgerüstet mit der Technik aus dem Ende des letzten Jahrhunderts, ständige Neuerungen und die damit parallel laufende Spezialisierung weitgehend beiseite lassend. Am Beispiel der Werkstatt Gisler lässt sich (in diesem Berufletztmalig) das Kleinhafner-Gewerbe lückenlos dokumentieren, auch wenn – dies muss betont werden – dieser Betrieb für die Arbeitsweise ländlicher Hafnerwerkstätten in früheren Jahrhunderten nicht in allen Teilen typisch ist (etwa in der Arbeitsteilung: in grösseren Werkstätten sicher vorhanden).

Es sei nun versucht, das knapp 80 Jahre bestehende Hafnergewerbe der Gisler mit Angaben zu Person und Arbeitsablauf darzustellen.

Friedrich Gisler, Sohn des Johannes Gisler (1849–1924, von 1872 bis 1920 Lehrer in Zürich-Unterstrass, gebürtig von Volken bei Flaach³), entschloss sich als Zürcher Lehrersohn zum Erlernen des Hafnerberufs. Seine Lehrjahre verbrachte er bei Karl Bodmer, Zürich, und Hans Gisler, Flaach. Massgebend zu diesem Beruf hin leiteten ihn seine Jugenderlebnisse in Zürich-Unterstrass, wo er häufig in der damals bedeutenden Glockengiesserei Jakob Keller beim Modellieren, Schmelzen und Giessen mithelfen konnte. Ein ähnlicher, für ihn erreichbarer Berufschien ihm Hafner zu sein. Bevor er ab 1900 in Dällikon seine eigene Werkstätte betrieb, arbeitete er u. a. beim bekannten Meister Josef Keiser in Zug. Der Standort Dällikon: es bestanden familiäre Beziehungen zu dieser Gemeinde, und die 1899 verkäufliche Mühle-Liegenschaft war zum Aufbau eines Handwerksbetriebes geeignet: ein Mühleweiher ermöglichte den Einsatz von Wasserkraft (Turbine), auf eigenem Land gab es Lehmvorkommen, ausserdem war im Furttal kein Hafner ansässig.

In einer Zeit der überhandnehmenden industriellen Herstellung von Ofenkeramik (Schmelzglasuren, historisierende Kachelmuster und Jugendstilerzeugnisse) – mit viel ausländischer Konkurrenz – geriet das einheimische Hafner-Kleinhandwerk in zunehmende Existenzschwierigkeiten, die meist nur noch durch Trennung der Kachelherstellung und des Ofenbaues überwunden werden konnten. In seiner zeitlebens anhaltenden Begeisterung für das ungetrennte Hafnerhandwerk wandte sich der junge Gisler bewusst dieser schon damals nicht zeitgemässen Arbeitsform zu, dies vor allem auch unter dem nachhaltigen Einfluss seines Lehrmeisters Hans Gisler, Flaach. Seine Arbeiten teilten sich folgendermassen auf: ein Drittel Kachelware Eigenbrand (häufig scha-



Dällikon, Hafnerei Fritz Gisler. Links: Von Hand ausgeschnittene Schablone aus Ziegenleder zum Auftragen des Musters auf die Ofenkachel (= schablonieren, patronieren). Hergestellt 1932 von F. Gisler nach originaler Ofenkachel (Herkunft: Zollikon/ZH, um 1780). – Rechts: Gipsform zum Modellieren der Ofenkachel. Hergestellt 1931 von F. Gisler nach alter Tonform (Herkunft: Weiningen/ZH, signiert «F. H. 1731»)

blonierte Kacheln nach altem Muster, etwas weniger eigene Schablonen-Entwürfe, vereinzelt Kopien alter Reliefkacheln), zwei Drittel fremde Kachelware. Ab und zu Herstellung von Boden-Tonplatten. Arbeitsbereiche waren vor allem das Zürcher Unterland, teilweise auch die Zürichseegegend. Geschirrhafnerei wurde ausschliesslich durch den 1902–1916 bei ihm arbeitenden Joh. Weydknecht (1846–1917, von Küsnacht ZH) betrieben. In Traugott Greuter, Winterthur, bildete er 1918–1920 einen Lehrling aus. Der Sohn Fritz Gisler (geb. 1906) absolvierte nach Abschluss der Sekundarschule in Regensdorf 1921–1925 die Lehre im väterlichen Geschäft. Er arbeitete nie auswärts, sondern immer zusammen mit dem Vater. Nach dessen Tod (1943) ging die Eigenfabrikation von Kacheln entsprechend Zeitgeschmack und Kundenwünschen zurück. Änderungen und Modernisierungen im Arbeitsablauf wurden kaum vorgenommen, auch Fritz Gisler arbeitet bewusst und mit freudigem Einsatz in der bewährten Art seines Vaters, getreu dem oben als Leitmotiv angeführten alten Hafnerspruch. Etwa ab 1970 gewinnt der Eigenbrand wieder stark an Bedeutung: Fritz Gisler wird in fortgeschrittenem Alter mit Bestellungen überhäuft. Es gibt eine grosse Nachfrage nach handwerklich gearbeiteter und im Holzfeuer gebrannter Kachelware. Neben seiner Arbeit des Ofensetzens (Umsetzen, Neuaufbau) kann er pro Jahr Kacheln für zwei bis drei Öfen herstellen und brennen. Vieles aus dem reichen Quell überlieferten Fachwissens von Hafner Gisler verdient festgehalten zu werden. In diesen gedrängten Rahmen scheint uns eine Aufzählung von Landhafnern zu passen, die alle bis zu dem in Klammern beigegefügten Datum ohne Arbeitsteilung (von der Lehmgrube bis zum fertigen Ofen) wirkten: Johann Brandenberger, Bülach (1909), Konrad Breiter, Kilchberg (um 1890), Max Fritsche, Uster (1948!), Hans Gisler, Flaach (1925), Laurenz Gollob, Dietikon (1911), Gebrüder Maienfisch, Kaiserstuhl (um 1900), Eduard Meier, Weiningen

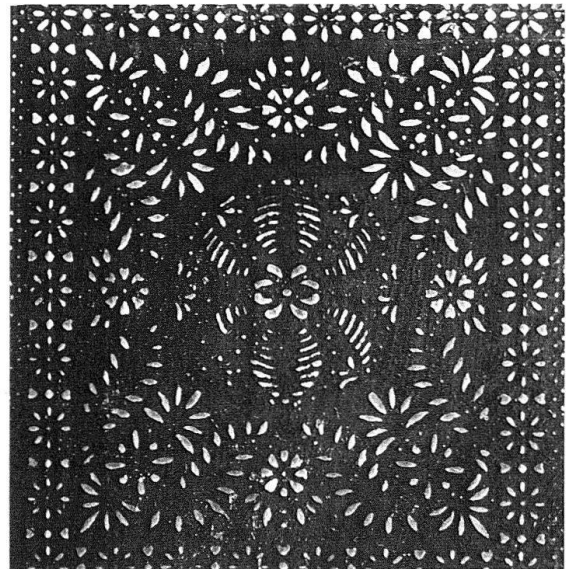
(um 1890), Hans Pejer, Dietikon (um 1890), Heinrich Pejer, Wald (um 1900), Jakob Pejer, Aesch (um 1910), Werner Schellenberg, Fehraltorf (um 1920). Im Herbst 1977 gibt es für die kaum möglich gehaltene Weiterführung des Betriebes eine erfreuliche Wende: Rico Caprez, ein ehemaliger ETH-Student der Agronomie, tritt als Lehrling in Gislers Betrieb ein. Fasziniert vom alten Meister und dessen umfassender handwerklicher Tradition lernt er das Hafnerhandwerk in dieser Art von Grund auf.

Eine kurzgefasste Schilderung des Arbeitsablaufes möge den Leser in den Dälliker Hafner-Alltag führen.

Die *Rohmaterialbeschaffung* nimmt ihren Anfang in den zwei Lehmgruben auf eigenem Land, gelegen in den Gemarkungen «Letten» und «Hörnli», etwa 300 m bzw. 1800 m von der Werkstatt entfernt. Der Hafner sticht hier selbst meist einmal pro Jahr (früher wegen Transports mit Schlitten vorzugsweise im Winter) etwa 5 bis 10 m³ Rohmaterial, das anschliessend bei der Werkstätte gelagert wird.

In der *Rohmaterialverarbeitung* wird der Ton zuerst «geschwemmt» oder «geschlämmt»: Einbringen in eine Grube und Aufrühren mit Wasser. Dann Abpumpen der Lösung, die durch ein feines Sieb (zur Entfernung von Fremdkörpern) zu den Absetztrögen sich ergiesst. Nach Abfliessen des Wassers wird die Masse dem Trog entnommen und im Lehmkeller zur Gärung gelagert («mauken»). Je nach Festigkeit wird der Ton mit der Sichel geschnitten oder auf einer mit Wasserkraft getriebenen Walze zu gleichmässigen Blättern gedrückt. Nun erfolgt das Kneten mit Händen und Füssen: 300 bis 400 kg sind in einem halben Arbeitstag zu bewältigen. Unter mehrmaligem Schlagen werden dann drei bis vier Kilo schwere Klötze ausgeformt (dient zum Entlüften des Tons, dem sog. Klösen).

Die *Produkteherstellung* (am Beispiel der schablonierten Ofenkacheln) beginnt mit dem Aufschichten der Tonmasse zu grossen Klötzen, die anschliessend abgekantet wer-



Dällikon. Hafnerei Fritz Gisler. Die Vielfalt der «schablonierten» (auch «patroniert» genannt) Ofenkacheln: frühes Muster (um 1730) mit grossflächigem, pastosem Bildauftrag (Nelkenmuster) und – als Endpunkt dieser Entwicklung – ein feines, oft zu Punkten aufgelöstes Blattmuster (um 1880). Dazwischen eine unübersehbare Vielfalt zeitlich, örtlich und persönlich bedingter Varianten

den. Mit Draht und Distanzhölzern werden nun die Kachelblätter in gleichmässiger Dicke ausgeschnitten. Das Profil der rückseitigen Kachelhäse (Stümpfe) wird auf einer Strangpresse (Eigenherstellungen aus Holz und Metall, 1901 und um 1930) erstellt oder auf der Drehscheibe gefertigt. Nach dem Zusammenfügen von Blatt und Stumpf lässt man die Ware «lederhart» austrocknen (zwei Tage). Dann wird ein allfälliger Verzug gerichtet, und nun kann durch Beguss mit feingemahlenem rotem Ton die rote Grundierung erfolgen. Jetzt ist das Rohmaterial bereit für den *Auftrag des Kachelmusters*: Über die aufgelegte Ziegenleder-Schablone wird mit dem Pinsel feingemahlener weisser Ton (meist ausländischer Herkunft) aufgetragen. Nach nochmaligem Richten muss das angetrocknete Kachelmuster eingeklopft werden. Damit wird eine bessere Haftung auf dem Grund erreicht, und abstehende Randteile des Ornamentes werden geglättet. Nun wird die Kachelware zu längerem Trocknen aufgeschichtet (etwa ein Monat).

Nach dem sorgfältigen *Einsetzen in den Brennofen* (Holzbrennofen, erbaut 1901, renoviert 1953–1955) erfolgt das Vorbrennen («verschrühen»), welches 40 Stunden dauert, davon etwa 10 Stunden bei 800 bis 900 °C. Die abgekühlte Kachelware wird wieder ausgebaut und kommt zum *Glasieren* (sog. Laufglasur): Übergiessen mit selbsthergestellter Glasurmasse, die auf den aus älteren Hafnerbetrieben übernommenen Glasurmühlen aus Quarzsand, Blei- und verschiedenen anderen Metalloxyden bereitet wird. Die genaue Zusammensetzung ist grosses Werkstattgeheimnis! Nun werden die Werkstücke wiederum in den Brennofen eingesetzt. Dann folgt in 30 Stunden, davon etwa 10 Stunden bei 950 bis 1050 °C, der zweite Brand. Nach drei bis fünf Tagen Abkühlung können die fertigen Kacheln ausgebaut und kontrolliert werden.

In analogen Arbeitsgängen werden glatte Ofenkacheln ohne Dekor, Kacheln mit Relief (aus Gipsform, früher aus Tonform) und die einen Ofen abschliessenden Kranz- und Fussgesimse hergestellt. Die alte Technik der Unterglasurmalerie (z. B. weissgründig blaubemalt) wurde von Vater und Sohn Gisler relativ selten für Wappenkacheln oder Dekors an Gesimsstücken angewandt. Teilweise oder ganz bemalte Öfen mit Bezug von Ofenmalern wurden (auch mangels Nachfrage) nie hergestellt.

Die Werkstätte von Hafnermeister Fritz Gisler wird mit Bauten, Arbeitsweise, Gerätschaften und allem Zubehör in einer ausführlichen Arbeit von den Basler Architekten Roger Diener und Wolfgang Schett dargestellt werden. Diese eben in Gang gekommene Untersuchung wurde angeregt durch Paul Hugger, Basel, Begründer der Publikationsreihe «Altes Handwerk», herausgegeben von der Schweizerischen Gesellschaft für Volkskunde, Basel.

DANK

sei Fritz Gisler für die mit brillantem Gedächtnis von Daten und Traditionen fundierte geduldige Unterstützung!

Anmerkungen

¹ Vgl. dazu: 2. *Bericht Zürcher Denkmalpflege 1960/61*, Zürich 1964, S. 15 ff.

² Es sind folgende Beschreibungen der Hafnerei Gisler vorhanden: *Schweizer Illustrierte*, 1. Dezember 1937; *Ringiers Unterhaltungsblätter*, 19. Mai 1969, Nr. 20; A. HUBER, «Vom Lehmklumpen zur Ofenkachel», in *1100 Jahre Dällikon*, Dielsdorf 1970, S. 29ff; R. JAPPERT, «Beim Kachelmacher», *Heimatbuch Seeland* 1978, Biel 1978, S. 92ff.

³ In Flaach waren verschiedene Generationen der Gisler als Hafner tätig, als letzter Hans Gisler (bis 1925).