

Zeitschrift: Das Werk : Architektur und Kunst = L'oeuvre : architecture et art
Band: 18 (1931)
Heft: 6

Artikel: Neuzeitliches Tafelsilber der A.G. Jezler SWB
Autor: Vermeulen, M.
DOI: <https://doi.org/10.5169/seals-81954>

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: 01.04.2025

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



Fruchtschale mit Ebenholzgriffen



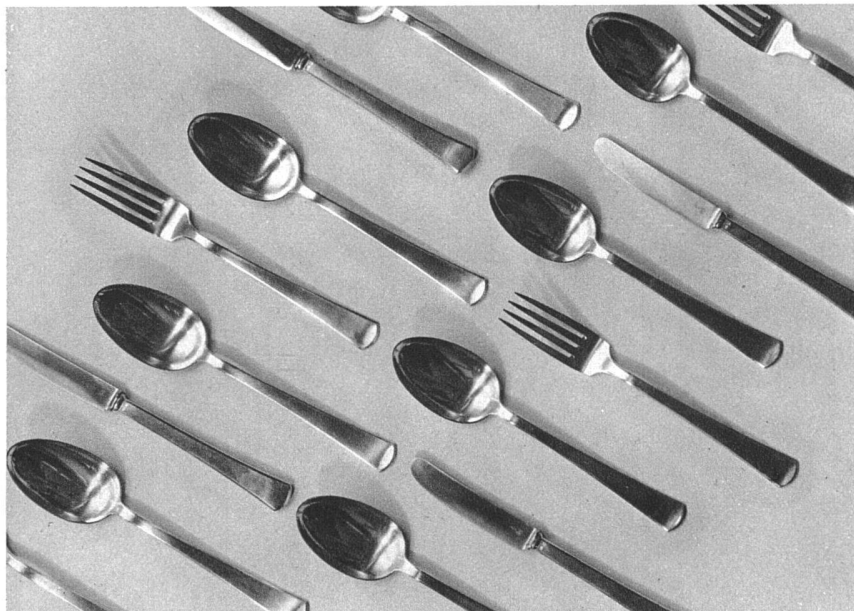
Kinderbreipfännchen



Konfektschale, geschlagen



Kinderbecher

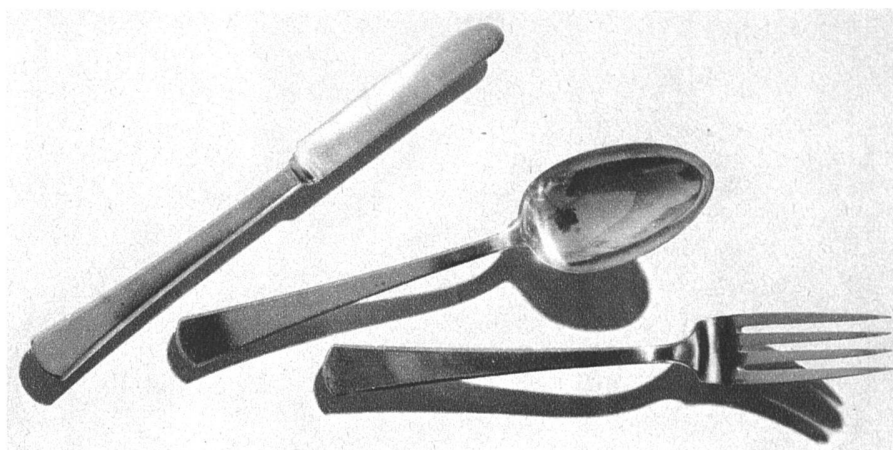


Besteck Modell Favorit



Gobelets für Sportpreise

Tafelbesteck Modell Favorit
Messer mit kurzer Klinge
und langem Griff



Neuzeitliches Tafelsilber der A. G. Jezler SWB

Ein neuzeitlich arbeitender Betrieb muss nicht nur durch rationelle Fabrikation seine Erzeugnisse zu billigen Preisen anbieten können, sondern auch fortwährend an der Veredelung der Form arbeiten. Dass unsere schweizerische Industrie in der Herstellung vorbildlichen Tafelgeräts nicht zurückbleibt, zeigen die hier abgebildeten Geräte der Silberwarenfabrik Jezler A.-G. (SWB) in Schaffhausen.

Nur Gegenstände allereinfachster Form können von der Maschine fertiggestellt werden. Bei mehrteiligen Arbeitsstücken ist eine Verbindung von Maschinen- und Handarbeit nötig.

Es wäre ein Irrtum zu glauben, es gebe einerseits Fabriken für die Herstellung von Masseartikeln und andererseits Werkstätten für ausschliessliche Handarbeit. Jede Silberwarenfabrik beschäftigt vielmehr neben ihrem Maschinenpersonal eine Anzahl Handwerker, die in besonderen Werkstätten handgetriebene Geräte, sowie handgeschmiedete Bestecke anzufertigen haben.

Sobald grössere Aufträge vorliegen, bei denen es sich oft um tausende gleicher Stücke handelt, ist maschinelle Herstellung eine Notwendigkeit, sie verbilligt den Preis bedeutend, ohne der Solidität und sonstigen Qualität des Produktes zu schaden. Einzelstücke eignen sich weniger zur maschinellen Herstellung, da es sich selbstverständlich nicht lohnt, zu viel Zeit und Kosten in den benötigten Werkzeugen anzulegen. Die Handarbeit ist kenntlich an den Spuren der Hammerarbeit, dem «Hammer Schlag», und in den kleinen Abweichungen in der Regelmässigkeit der Form, durch die das handgetriebene Stück seinen persönlichen Charakter bekommt. Die Maschinenarbeit dagegen trägt den Stempel der exakten Form.

Es kommen bei der Maschinenarbeit verschiedene Arbeitsvorgänge zur Verwendung: das Drücken, Stanzen, Pressen, Schleifen, Polieren usw. Gestanzt werden vor

allem Bestecke; aus einer dicken Metallplatte wird die gewünschte Form mittelst Stahlmatrizen ausgestanzt. In diese Matrizen sind Form und eventuelle Dekoration eingraviert, sodass hier gleichzeitig Form und Verzierung entstehen. Die Ziehpresse, die immer mehr zur Verwendung kommt, wird hauptsächlich zur Anfertigung gerader, zylindrischer und konischer Blechformen benutzt. Aus diesen Grundformen lassen sich dann auf der Druckbank beliebige reichere Formen entwickeln. Ein Vorteil ist hier die gleichmässige Materialverteilung und die rasche Vervielfältigung. Für geschweifte Hohlkörper kommt immer noch am meisten die Druckbank in Frage.

Ausgangsform ist die runde oder ovale Blechscheibe. Die gewünschte Gefässform wird auf der Bank aus Holz gedreht, im Durchmesser verringert um Metalldicke. Dann wird die Blechscheibe an der Holzform gehalten und in der Mitte durch eine kleine Holzscheibe mittelst eines Stahldorns fest angedrückt und die Druckbank durch elektrischen Antrieb in schnelle Drehung versetzt. Mit einem glatt polierten Stahl wird nun das Blech über die Holzform gedrückt; beim Hartwerden des Metalles wird dasselbe ausgeglüht und der Prozess solange fortgeführt bis die gewünschte Form erreicht ist.

Sodann werden die Einzelteile montiert, zusammengebunden und an der Stichflamme zusammengelötet. Nach Säuberung von allen Lötspuren wird das Stück mit Bimsstein fein geschliffen, was je nach dem Arbeitsstück von Hand oder mit der Maschine geschehen kann. Nach dem Schleifen kommt je nachdem das Mattbürsten (Mattsilber) oder das Polieren (Hochglanz) oder die Oberfläche wird oxydiert (Altsilber). Vom Entwurf bis zur Fertigstellung hat das Arbeitsstück also eine ganze Reihe von Arbeitsprozessen durchzumachen, die dem Bearbeiter reichlich Gelegenheit geben, sein Können zur Geltung zu bringen.

M. Vermeulen, SWB.