

Die Kupferschmiede

Sie kannten die Methode des Gießens noch nicht und hatten auch keine entsprechenden Formen. Das Material bearbeiteten sie nur mit dem Hammer.

Heute noch hört man in den Bazars von Shiraz, Isfahan, Kechan oder Täbriz das Läuten (den Anschlag) der Hämmer bei der Bearbeitung von Kupferblättern. Aus diesen Blättern werden Servicebretter, Heizkessel, Pfannen oder Wasserkübel hergestellt.

Obschon sich heute auch in Persien bei Kochgeräten Aluminium und Stahl durchsetzen, erstellen die Kupferschmiede immer noch sehr grosse Kupfergefässe für die Hammams (Bäder) und für die Einfärbung der Wolle.

In kleinen Städten kann man beobachten, wie die Kupferschmiede die Kupferbarren bearbeiten, bis nach und nach Kupferblätter entstehen. In einigen grossen Bazars wie Isfahan und Täbriz werden die Kupferplatten auch maschinell hergestellt. Der Kupferschmied bestellt die gewünschte Grösse, Breite und Dicke bei seinem Lieferanten. Kleine Gegenstände werden aus einem Stück geformt. Für grössere werden eine Schüssel als Boden und ein Zylinder für die Wände zusammengelötet.

Viel Werkzeug

Um die verschiedenen Gegenstände zu fabrizieren, braucht der Handwerker eine ganze Palette von Hämmern, so zum Beispiel den Schlicht-, Sicken-, Treib-, Spann-, Schweiff-, Polier- und Kugelhammer sowie verschiedene Fäustel.

Ambosse benützt der Schmied ebenfalls in verschiedenen Formen und Grössen: solche, die fest im Boden verankert und solche, die wie ein Kreuz auf einem Brett montiert sind; sie dienen gleichzeitig als Arbeits- und Sitzplatz.

Das Holzkohlenfeuer in der Esse ist nicht wegzudenken: Nach jedem

Es scheint, dass die Metallindustrie ihre Wurzeln vor 6000 Jahren in Persien hatte. Diese Region war reich an Kupfer. Die ersten Handwerker waren erstaunt über die Dehn- und Biegsamkeit dieses Metalls.

Bearbeitungsvorgang muss das Kupfer wieder in die Esse, damit es seine Dehn-, Biegsam- und Schmiedbarkeit bewahrt.

Früher benutzte man den Ofen auch, um Blech zu schweissen.

Heute aber setzt man den Sauerstoffbrenner ein, weil das viel bequemer ist.

Ob es starke Schläge mit dem grossen Hammer für ein gigantisches Bassin (Becken) braucht oder ganz feine, kleine für die Fertigstellung einer Bettflasche: die Arbeit der Kupferschmiede verlangt grosses Geschick und eine hohe Fingerfertigkeit. Jede Art von Löten erfordert sorgfältiges Reinigen des Grundmetalls an und neben der Fuge. Die Arbeit erfolgt durch Schaben, Abdecken der Fuge mit einem die Oxydation verhindernden Lötwasser, Reinigen des Lotes, gleichmässiges Erhitzen des Gegenstands oder der Umgebung der Lötstelle. Ein zu starker Hammerschlag lässt sich auch beim abschliessenden Polieren nicht entfernen.

Raffiniert verziert

Wünscht sich ein Kunde ein besonderes Stück, verziert es der Kupferschmied, oder er übergibt die Arbeit dem Ziseleur, welcher das Metall mit Punzen- und Ziselierhammer reliefartig schmückt.

Küchengeschirr wird zudem noch mit Zinn behandelt. Das Gefäss muss zum Verzinnen entfettet werden und möglichst gleichmässig heiss sein. Dies erreicht man mit Holzkohlenglut. Das Kochgefäss wird mit einer anfänglich bis zu 50-60 cm langen und 1,5 cm dicken Zinnstange eingerieben; das Zinn schmilzt unter der Einwirkung der



Der Kupferschmied beim Bearbeiten eines Kupfer-Käsekessels.

Holzkohlenglut auf dem heissen Grundmetall und wird mit einem Baumwollbausch möglichst rasch und gleichmässig verrieben.

Kupfer- und Messinggegenstände, die zur Aufnahme von Getränken oder Speisen bestimmt sind, werden verzinnt, um die Bildung von gesundheitsschädlichem Grünspan zu verhüten.