



Nro. 39.

Der Klempner, Spängler oder Flaschner.

Dieser Handwerksmann führt in verschiedenen Ländern verschiedne Namen; an kleinen Orten ist in seiner Person der eigentliche Klempner, der Beckenschläger, Laternemacher und Flaschner vereinigt.

Er verarbeitet nur wenig Kupfer, sondern meistens das auf dem Blechhämern verfertigte Blech, sowohl das gelbe oder messingene, als auch das weiße oder verzinnete eiserne. Unverzinnetes oder schwarzes Eisenblech braucht er nur alsdann, wenn er Defen davon aufsetzt; womit er sich zuweilen aus Noth, oder darum abgibt, weil diese Arbeit als ein einträglicher Nahrungsweig getrieben wird.

Der

Der Arbeiten, die er liefert, sind so viele, daß sie sich nicht wohl vollständig beschreiben lassen. Insonderheit verfertigt er vielerlei Küchen- und Hausgeräthe, als Lampen, Seiher, (Durchschläge), Trichter, Reibeisen, Gefäße zum Ausmessen flüssiger Dinge, (Eigen, Maase), Formen zu allerhand Backwerk, Sprengkrüge, (Gießes), Spritzen, Filtrirmaschinen, Thee- und Coffeegeräthe, Leuchter, Schachteln, Löffel, Büchsen, Heber, Feuerzeuge, Sprachröhre, Hand- und Stocklaternen, Schreibzeuge, Rauch- und Schnupstobaksdosen, Becken, Flaschen, Feldflaschen, Grenadierschilder, Patronentaschenschilder, Kürasse, Harnische, besonders zum Dienste der Soldaten im Felde, Röhren, Rinnen, Drachenköpfe, Wetterfahnen, Bettwärmer, Koffeebrenner, Braudarren, Wärmflaschen, Kohlenstübchen, (Kohlenkästchen), Stürzen von schwarzen und weißem Bleche auf Schüsseln und Töpfe, Ofenröhren, Thurnköpfe, Pons tons zum Ueberseßen der Kriegsheere, Beschläge mancherlei Art, als der Geldkassen, eiserne Defen, Schlösser, Kisten, Dächer und Thürme u. s. f.

Seine vornehmsten Werkzeuge sind allerhand Winkelhacken und Zirkel von Eisen und Messing; Stock- und Blechsheeren zum Zerschneiden der Bleche, oder in deren Ermanglung eine Art Säge und Abschroteisen; Falzzangen, wodurch die Bleche gefalzet werden; Spizzangen, wodurch man sie rund bieget; Stempolen oder spizige Durchschläge, womit Löcher in das Blech geschlagen werden; der Polirstock, der ein kleiner Amboss mit verstählter und polirter Bahn ist, und auf welchem die Bleche mit dem Polir- und Gleichziehhammer polirt werden; hölzerne Hämmer, wodurch das Blech im Groben bearbeitet wird; eiserne Treibhämmer und Schlichthämmer; das Werkblei zur zierlichen Durchbrechung des Bleches; Siekhämmer von allerlei Gattung, um damit Sieben oder Gesinse auf dem Siebenstocke in das Blech zu schlagen; vielerlei Meißel; Tiedel und Schablementeisen, womit die runden und erhabenen Sachen glänzend geschlagen werden: das Nageleisen, um dadurch allerhand Nägel von Blech zu verfertigen; der Sperhacken; die Sauer; der Wind- oder Löthofen; die Löthkolben, die beim Löthen im Windofen erwärmt werden; vielerlei Feilen, u. s. w. Alle Werkzeuge, die eine verstählte und polirte Bahn haben, werden bei der Arbeit matt, d. i. beschmutzt, und daher zu neuem Gebrauche mit Zinnober und gebrenntem Blutstein, von Anfang aber mit Schmergel, wieder polirt und glänzend gemacht.

Der Spängler verarbeitet Messing- und verzinntes Eisenblech fast auf einerlei Art; allein letzteres läßt sich seiner Sprödigkeit wegen nicht wohl unter dem Hammer dehnen: daher kommt es, daß verzinntes Eisen nicht leicht eine runde, sondern nur eine eckigte Kante erhalten kann.

Wenn dieser Handwerker die Messing- und verzinnten Bleche zu seinen Arbeiten gebrauchen will, so muß er sie vorher mit Kreide und einem leinenen Tuche oder Lap-
pen

pen abreiben, auf den Polirstock bringen und ausziehen, d. i. unter dem Hammer aus dem Groben poliren. Bei dieser Arbeit werden immer zwei Bleche aufeinander gelegt, doch mit dem Unterschiede, daß sich bei dem Messingbleche die beiden polirten Seiten berühren, und der Polir- oder Grundhammer dabei bald auf die eine, bald auf die andere der unpolirten Seiten fällt. Hat der Spängler mit der runden Bahn des Polirhammers das Blech genugsam bearbeitet, so wird es darauf mit der graden Bahn des Gleichziehhammers geebnet.

Nach der Verschiedenheit der Waaren, die gefertigt werden sollen, schneidet er die dazu gehörigen Stücke nach dem Zirkel und Winkelmaasse zu, schlägt sie, wenn es seyn muß, auf dem Sperrhacken zu einem Cylinder, und löthet sie mit Schnellloth zusammen. Er macht nämlich den küpfernen Keil des Löthkolbens im Windofen oder Kohlenkessel heiß, bestreuet die Nath mit gestossenem Harze, das in einer Büchse vorräthig auf ewahret ist, nimmt das Loth mit dem Löthkolben-Keil, an welchen es anfließt. Hierauf überfähret er mit dem Kolben die Nath, in welche das Zinn fließt und sie fest löthet.

Waaren, die beim Gebrauche der Gewalt des Feuers wieder ausgesetzt sind, werden nicht durch Schnellloth (als welches durch die Hitze des Feuers wieder aufgelöst würde), gelöthet, sondern müssen durch Falzen und Nägel vereinigt werden; diese Nägel macht sich der Spängler selbst durch Hilfe des Nagel eisens.

Viele Waaren des Spänglers, z. B. messingenes Thee- und Koffeegeschirr, Zuckerhächeln, Barbierflaschen und Becken, u. dgl. werden anfänglich mit eisernen Treibhämmern aufgetriest, um ihnen die verlangte runde oder gebogene Gestalt zu geben, dann mit dem Treibhammer weiter bearbeitet, und zuletzt durch den Teller- und Schlichthammer geebnet. Ein geschickter Spängler kann dieses nicht nur beim Messingbleche, sondern bei verzinntem Eisenbleche bewerkstelligen, ungeachtet letzteres spröde ist und daher gerne bricht, oder Risse bekommt. Ist das Messingblech zu solchen Arbeiten zu dick, und daher zu befürchten, daß es beim Aufstiesfen Springe oder Risse bekommen; so wird es erst ins Feuer gethan und darauf im Wasser oder Urin gelöscht, da es sich denn, wegen erhaltener größserer Zähigkeit, sehr gut aufstiesfen läßt.

Auf dem Werkblei macht der Spängler mit Meißeln durchbrochene Arbeiten und flächelt sie, d. i. er gravirt sie mit dem Grabstichel oder Flächelmeißel. Hiezu wird nun Kenntniß in der Zeichnungskunst vorausgesetzt; und je geschickter er hierinnen ist, desto mannichfaltiger, schöner und geschmackvoller werden seine Arbeiten.

Alle Waaren, die er im Großen zum wirklichen Gebrauche in der Haushaltung macht, versfertigt er auch im Kleinen zum Spielen für Kinder, wenn er Lust dazu,
oder

oder nichts Einträgliches zu arbeiten hat: denn dergleichen Kleinigkeiten werden an einigen Orten fabrikenmässig und in Menge gemacht, daß er nicht gleichen Preis damit halten kann, und folglich nur zu seinem Nachtheile arbeiten würde. Waaren von verzinntem Bleche werden mit Kreide und einem leinenen Lappen gepuzt: Waaren von Messingblech hingegen mit Trippel und Baumöl: diese werden auch häufig von dem Klemptner verzinnt.

Gemeinlich hat der Spängler in kleinen Städten die Aufsicht über die Feuerspritzen, um sie in guten Stand zu erhalten und die dabei vorkommenden Ausbesserungen zu besorgen. Er macht auch bleierne Rinnen auf Dächern, die Hohlkehlen haben, oder bedeckt solche Orte mit verzinntem Bleche; Garten- und Lusthäuser, Kirchtürme u. s. w. werden ebenfalls von ihm mit Blech gedeckt.

Bei allen Waaren und Arbeiten, die er gemacht, nimmt er auch die nöthigen Ausbesserungen vor; Dieser Fall kommt insonderheit oft vor, wenn er mit seinen Waaren, Landmärkte besucht, und manches durch den Druck schwerer Kisten verbogen oder auf andere unglückliche Art verdorben wird.

Das Handwerk der Spängler ist ein zünftiges und geschenktes; ein Lehrling muß wenigstens vier bis sechs Jahre stehen. Die Wanderschaft beträgt gemeinlich vier und mehrere Jahre; denn da der Klemptner so vielerlei Arbeiten machen muß, so findet er nicht an allen Orten Gelegenheit, sich darinnen zu üben, und muß deswegen grosse Städte im teutschen Reiche, wie auch in der Schweiz und Frankreich, besuchen. Die Klemptnergesellen, welche schon ein paar Jahre in der Fremde zugebracht haben, machen schon eine Art Meisterstück, oder ein Stück Arbeit, das ihnen die Meisterschaft des Orts vorgiebt, und heißen dann gemachte Gesellen. Sie haben deswegen vor den andern einige Vorzüge, besonders wenn Verschreiben eines Gesellen bei der Zunft einlaufen, und bekommen an manchen Orten auch ein größeres Geschenk.

Zum Meisterstücke machen sie eine grosse messingene Laterne, eine Studierlampe, oder einen Wandlenchter und noch ein Stück nach eigener Wahl. In Nürnberg werden die Kürasse oder ein Stück von einem geharnischten Mann, z. E. ein Handschuh, gemacht. Diejenigen, die keine Meistersöhne sind und keine Meisterstöchter oder Wittwen heirathen wollen, werden beim Meisterstücke härter gehalten, und müssen einige künstliche Arbeiten zur Erlangung des Meisterechts mehr machen.