

zu der dem Menschen angeborenen Neigung sich zu schmücken als vor tausend Jahren.

Wann die Juwelierkunst in ihrer modernen Form in Britannien begann, ist nicht genau anzugeben. Die Hugenotten, welche sich nach der Zurücknahme des Edikts von Nantes in Clerkenwell festsetzten und hauptsächlich Taschenuhrmacher gewesen waren, fertigten auch Schmuckgegenstände. Im Anfange und in der Mitte des letzten Jahrhunderts beschäftigte sich dieser Platz hauptsächlich mit der Produktion der damals beliebten Schnallen und Spangen und schon damals sollen ornamentale Stahlarbeiten — die Hauptindustrie Wolverhamptons — in Clerkenwell geliefert worden sein. Wolverhampton war durch seine artistischen Produktionen in Stahl z. B. Ketten, Knöpfe, Schnallen etc. lange in ganz Europa berühmt; gemalte Emails für diese Gegenstände lieferte Battersea und Bilston, während bessere von Paris importirt wurden. Wolverhampton produzierte auch viele Schwertgefässe, eine Industrie, die während der ersten französischen Revolution unterging.

Die berühmte Werkstatt von Boulton und Watt in Birmingham (Soho) produzierte nicht allein viele Stahlwaaren, sondern auch goldene und silberne. Derby zeichnete sich in der Juwelierkunst durch Spezialitäten (Nadeln, Knöpfe, Broschen, Ringe etc.), dem sogenannten „Derby-Stil“ aus. Schliesslich theilten sich Birmingham und Clerkenwell in das Geschäft, und durch den Begehr ausländischer Juwelen wurden die Engländer Rivalen der kontinentalen Goldschmiede. So entstanden Steinschneider, Graveure, Emaillure, Ziseleure, Löthrohrkünstler u. dergl.

Der Unterschied zwischen den Produktionen Birminghams und Londons — denn heute ist Clerkenwell das Juwelierviertel in der Metropolis — war vor Jahren viel bedeutender als heute. Die Birminghamer zeigten sich schon seit Auftreten der Juwelierkunst in der Anwendung mechanischer Vorrichtungen, z. B. ihre Prägmaschinen — die aus der einst berühmten Birminghamer Knopfindustrie stammten — aus, die Londoner waren blose Handarbeiter.

Jene mechanischen Methoden haben sich heute ungeheuer entwickelt und der Ruf Birminghams ist dadurch entstanden. Ist das Muster vorhanden, so ist die grossweise Produktion nur noch die Aufgabe der Maschine, nicht des Künstlers. Die Akkuratessse bei der Maschinenarbeit ist bekanntlich erstaunlich und mittels eines Schlages erhält das Gebilde sowol den Umriss als auch sämtliche Einzelheiten.

Selbstverständlich beziehen sich diese Bemerkungen nicht auf Arbeiten erster Klasse — wie sie im Londoner Westend ausschliesslich auf Bestellung geliefert werden. Ausserdem ist heute eine bedeutende und konstante Nachfrage nach Handarbeiten entstanden (für London und Birmingham besonders), die auf die besten Weltmärkte gehen. Viele dieser Firmen haben ihre eigenen Künstler für Musterentwürfe, und selbständige Arbeiter, die nach vorgelegtem Muster arbeiten, besitzt England in Menge.

Betrachtet man die technischen Punkte der Juwelierkunst, so muss man zuerst das verwendete Material berücksichtigen. In der That werden die modernen Bijouterien, welche unter Juwelierarbeit zu rechnen sind, ausser in Gold und Silber in den verschiedensten Materialien hergestellt, z. B. aus Jet, Glas, Schildhorn, der Mooreiche, Koralle, Hölzern jeder Farbe, Knochen, Elfenbein u. s. w. Aber nur Gold- und Silberzierathe können hier hauptsächlich Berücksichtigung finden.

In reinem Zustande wird das Gold niemals verwendet, sondern als Legirung mit Kupfer oder mit Kupfer und Silber oder mit Kupfer, Zink und Silber. Die französische Juwelierarbeit verwendet von alters her achtzehnkärätiges Gold, die englische 22 bis 9kärätiges. Artikel aus letzterer Qualität dürften indessen nicht den Namen Goldwaaren verdienen, und diese Bezeichnung hat sich mit der Zeit auch nur eingebürgert.

Das Probezeichen auf Juwelierarbeiten ist für deren Qualität ein sehr unsicherer Führer, da in manchen Ländern Mittel und Wege vorhanden sind, um ersteres zu missbrauchen.

Früher verwendete man zum Legiren des Goldes nur das

Kupfer und man findet alte Goldarbeiten oft in röthlicher Farbe; besonders hatten die Holländer hierfür eine Zeitlang eine besondere Vorliebe. Die moderne Verwendung des Zinks lässt einen grossen Farbenspielraum, der oft mit Geschmack in Anwendung gebracht wird.

Der englische Fabrikant kauft sein Gold gewöhnlich vom Goldscheider und stellt sich selbst die Legirungen her. Aber auch alte Münzen werden massenhaft verwendet, und die Bank von England gibt derartiges Gold für 3 Pfund Sterling 17 Schillinge 10½ Pence pro Unze fort. Derartiges Gold ist insofern sehr vortheilhaft, als man den Charakter des verwendeten Goldes hierbei meistens sicher kennt. Leider aber werden auch viele unmoderne gute Goldarbeiten von den Händlern zerstört, um als altes Gold an die Fabrikanten zu kommen, und nur erst seit verhältnismässig neuer Zeit hat die Nachfrage der Museen, Ausstellungen etc. hier eine Aenderung geschaffen. Zum Glück sind aus dem sechzehnten und siebzehnten Jahrhundert ausgezeichnete Proben bewahrt geblieben, weil die Händler fanden, dass der innere Werth derselben nichts betrug.

Das nächstwichtigste an den Juwelierarbeiten, das „erste Motiv des Musters“ sind die Steine — wirkliche oder imitirte. Ihre Zahl ist bedeutend, und ich kann hier nur wenige aufführen. Der Diamant ist wegen seiner Schönheit und Seltenheit der erste aller Edelsteine. Er ist chemisch eine Form reinen Kohlenstoffes; von grosser Härte, die nur intensive Hitze überwältigt. Diamanten kommen in verschiedenen Farben vor: grau, gelb, braun, schwarz, roth, grün, blau. Wenn der Stein vollkommen durchsichtig ist, besitzt er den bekannten eigenthümlichen Glanz und nach dem Schleifen ein ausgezeichnetes Farbenspiel. Aus diesem Grunde sind wasserhelle Diamanten am werthvollsten, merkwürdigerweise aber auch am häufigsten.

Der Diamant ist in seinem rohen Zustande von manchen werthlosen Substanzen kaum zu unterscheiden, und der älteste Fundort war Ostindien, wo er auch zumeist durch Schleifen seinen Werth erhielt. Dieser wird nach dem Gewichte in Karate geschätzt, welches soviel wie etwas unter 5 Gran Troygewicht repräsentirt.

Die Edelsteinschleiferei ist eine schwierige Arbeit, ungleich schwieriger von allen die des Diamanten. Derselbe lässt sich nach der Richtung seiner Struktur spalten, und die Bearbeitung ist deshalb eine so unzuverlässige, dass der Diamantenschneider im günstigsten Falle nur die Hälfte des Originalstückes als vollkommenes Gebilde ausarbeiten kann; denn der Werth des Diamanten richtet sich hauptsächlich nach dem Lichtbrechungsvermögen und dem Gewicht, beide aber nach dem Schliff. Langsam und mühselig ist die Arbeit dabei, wenn die Farbe sich später als ungünstig erweist, oft noch nicht einmal lohnend genug.

Die alte englische Methode des Steinschneidens ist als single cut oder star single cut bekannt. Die heutige Mode kennt in England Brillanten und double cuts, bei uns Brillanten, Rosetten und Tafelsteine. Der Brillant besteht aus Obertheil und Untertheil, die in einem Höhenverhältnisse zu einander stehen wie 1 zu 3. Der Obertheil enthält eine zwei- oder dreifache Reihe von Facetten. Die oberste Fläche beträgt  $\frac{4}{9}$  vom Durchmesser der Rundiste und heisst Tafel, die unterste Fläche  $\frac{1}{5}$  vom Inhalte der letzteren (Hals). In England soll der Durchmesser des geschliffenen Brillanten gleich der ganzen Höhe sein, und dies stimmt mit der Kristallform dieses Edelsteins, dem Oktaëder überein. Rosetten schneidet man, wenn der Materialverlust anders zu gross wird. Briolletten sind zwei mit dem Rücken aneinander sitzende Rosetten, deren jede Pyramidenform besitzt.

Eine andere Art des Schmuckes sind Perlen, Gebilde aus kohlensaurem Natron und organischen Stoffen. Der irisirende Charakter, d. h. die Regenbogenfarbe der Oberfläche ist hier am meisten geschätzt, und wenn sie der Juwelier in grösserer Menge gleichzeitig verwendet, so ist er Effekte zu erzielen im Stande, die sonst nicht zu erreichen sind.

Kameen sind ebenfalls in der Juwelierarbeit von hohem