

Werthe; es sind entweder Steine oder Muscheln; erstere sind kostbarer und beehrter, wenn man auch durch letztere höhere Effekte erzielt.

Von Wichtigkeit sind neuerdings künstliche Gemmen, die man aus dem Strass herstellt (nach dem deutschen Erfinder Strass genannt). Die Grundmasse hierbei ist der „Mainzer Fluss“, ein bleireiches Glas, welches mit verschiedenen Chemikalien gefärbt wird. Reiner Strass ist das Material für künstliche Diamanten. Indessen gibt es für die verschiedenen Edelsteine noch andere sehr verschiedenartige Substitute z. B. für Korunde (Edelsteine, welche dem Diamant am nächsten stehen) verwendet man heute mit Erfolg Thonerde zur Imitation, die den Hauptbestandtheil des echten Steines bildet.

Birmingham betrieb vor 50 bis 60 Jahren die Imitation von Steinen mit grossem Erfolg, wenn auch durch die Accisegesetze auf den Glashandel bedeutende Schwierigkeiten entstanden. Die schönsten Qualitäten und Schattirungen in Topasen, Rubinen, Smaragden und „Diamantpaste“ wurden hier produziert, heute indessen sind importirte billiger und besser als die heimischen.

Man kann die moderne Juwelierkunst in drei Abtheilungen bringen:

1) Arbeiten, bei denen die Steine oder Gemmen den Hauptzug und das Muster bilden. Das Metall (Gold etc.) dient dann nur als Mittel zum Arrangiren und ist meist unsichtbar.

2) Gemmen und Gold bilden im Verein mit Emaille oder gravirter Arbeit das Muster, und die Materialien sind künstlerisch vertheilt.

3) Gold oder überhaupt Metalle sind allein verwendet, und das Muster ist ausgegraviert, eingefasst, glatt gearbeitet u. s. w., so dass das Metall den Hauptzug bildet.

Man muss auch neben der Hand- und Maschinenarbeit noch eine dritte Produktionsmanier, nämlich die Kombination dieser beiden anerkennen.

Die Handarbeit ist die älteste Methode — die rechtmässigste, künstlerischste und auch kostbarste. Im Orient besteht noch heute der „reisende Juwelier“, gerade wie bei uns der wandernde Scheerschleifer. Er führt alle Werkzeuge zur Herstellung von Zierrath bei sich, und der Auftraggeber gibt ihm das zu verarbeitende Gold. Der Künstler befindet sich während seiner Arbeit ausser- oder innerhalb der Wohnung seines Kunden, und seine Hammer, Stichel, Bohrer u. s. w. sind zwar von etwas primitiver Form, sie werden indessen mit einem Instinkt behandelt, dass wir uns gestehen müssen, die westlichen Konkurrenten kommen den Leistungen jener nicht nahe — trotz ihrer mechanischen Geschicklichkeit und wissenschaftlichen Apparate.

Der Orientale nimmt so wenig Gold als möglich, um den Haupteffekt des Schmuckes nicht auf die Metalle zu bringen. Sein Augenmerk liegt darauf, den Metalltheilchen, Steinen oder Emailtpfen eine richtige Stellung zu einander zu geben. Der orientalische Arbeiter hütet sich vor der Plumpheit, eine Goldfläche als klumpige Masse oder Gefüge von Werth anzubringen, der nicht existirt. Wie auch die Materialien sein mögen, reich, einfach, selten oder häufig, er bringt eine Vollständigkeit in sich heraus und jedes Material steht genau für das, was es repräsentirt, nicht für mehr oder weniger.

Die Werkzeuge eines Juweliers sind verhältnissmässig gering an Zahl, und wenig Auslagen setzen ihn in die Lage sein Geschäft zu betreiben. Eine Werkbank, ein Brenner oder Feuer, Loth, Löthrohr, Schraubstock, Hammer, Zangen, Feilen, Stanzen, Bohrer, Stichel repräsentiren fast vollständig die Geräthschaften. Einige alte Münzen, einige Unzen Silber und Zink, und der Juwelier kann sein Geschäft beginnen, wenn er Geschicklichkeit und Geschmack besitzt. Derartige simple Elemente waren der Ursprung vieler bedeutender englischer Geschäfte, speziell Juweliers.

Die Juweliers Birminghams haben ihre Läden fast ausschliesslich von der Privatwohnung getrennt, und es ist dies ein Beweis ihrer Unabhängigkeit und sicher in gewissem Grade fein. Ein derartiger Handwerker macht einen „fashionablen Eindruck“, und man kann sich nicht wundern, dass viele da-

durch grosse Kapitalisten geworden sind, welche Fabriken besitzen, in denen die Arbeitstheilung unter Aufsicht gediegener Fachleute eingeführt ist.

Die Einführung von Maschinen hat nicht allein das Maass der Produktion vergrössert — speziell in Birmingham — sondern auch die künstlerischen Merkmale der modernen Juwelierkunst sind andere geworden.

Schwere und theuere Handarbeit, die heute hauptsächlich in London (Clerkenwell) für grössere Häuser im Westend ausgeführt wird, setzt Erfahrung, Genialität und Geschick voraus. Das Muster kommt gewöhnlich auf Papier, und im Aufrisse, Grundrisse und in Durchschnitten ist die Konstruktion einer Goldarbeit ersichtlich. Der Juwelier verarbeitet hiernach seine meistens in geeigneter Stärke ausgewalzten Goldbleche. Hämmern, Feilen und Drücken sind Hauptarbeiten, und bei schwierigen Details, z. B. menschlichen Figuren muss die Operation häufig genug unterbrochen werden, um das Gold im Feuer auszuglühen, sonst würde es durch das häufige Hämmern bald bröckelig werden oder springen.

Die Innenseite wird mit einem Gemisch aus Pech und Ziegelstaub ausgefüllt und die Aussenseite weiter vollendet, gerade wie der Gold- oder Silberschmied bei seiner Repoussé-Arbeit verfährt. Nach der Vollendung schmilzt man gewöhnlich die Pechmischung wieder aus, und es geschehen die nöthigen Lötharbeiten.

Sind Steine als Details zu setzen, oder bilden sie eventuell die reelle Basis, so wird das Gold danach ausgearbeitet. Dieses Einsetzen geschieht niemals durch Kitten oder dergl., und das Gold selbst hält die Steine durch Klammern, Ecken, Ränder oder dergl. fest.

Seit verhältnissmässig neuer Zeit werden erst die Steinfassungen mechanisch von Maschinen hergestellt und dienen für reelle und unreelle Arbeiten. Hierbei werden gewöhnlich die Urbestandtheile besonders geschnitten und eine bestimmte gewünschte Anzahl derselben zum Halten des Steines später zusammengelöthet. Der billigste mechanische Prozess in dieser Hinsicht ist die Herstellung von Metallstreifen mit sägeartigen Ausschnitten, die man später zusammenbiegt.

Zum Setzen eines Steines, so dass alle Schönheiten auffallen, resp. besondere Eigenschaften, gehört Erfahrung und gesundes Urtheil. Der Winkel, unter welchem ein Stein zu einem anderen gesetzt werden muss, die Eigenschaft des Lichtes sich unter bestimmten Voraussetzungen zu brechen oder Farbstrahlungen hervorzurufen u. s. w. sind Punkte, die mehr als gewöhnliche Ueberlegung erfordern, und es ist bekannt, dass schlecht gesetzte Steine oft über ihren Werth falsche Ansichten bringen.

Das Emailiren ist ein Haupttheil der Juwelierkunst, und über *champlevé*- und *cloisonné*-Email schrieben wir erst in einer unserer letzten Nummern.

In der Neuzeit sieht man immer mehr ein, wie überlegen uns die Chinesen und Japaner in ihren derartigen Arbeiten sind und wie sie z. B. den Werth eines Metalles ganz dem zu erzielenden Effekte hintansetzen, so dass sie Gold, Silber, Eisen, Kupfer u. s. w. gleichzeitig mit der Emaille an einer Arbeit verwenden. Ueber ihre Leistungen steht uns für später eine Arbeit in Aussicht.

Einige englische Juweliers verwenden ausschliesslich emailirte Details als Spezialität, und in diesem Fach bewanderte Maler wie Essex, Bell und andere entwerfen den Gegenstand, der meistens aus Thierköpfen (nach Landseer) besteht. Die Emailarbeit kommt auf Gold, und der Name der verschiedenen Künstler, die daran arbeiteten, steht nebst der Jahreszahl und dem Datum der Fabrikation hinten auf dem Gegenstande. Hauptsächlich finden englische Herren-Krawattennadeln und Ringe dieser Art in Emailarbeiten bemerkenswerthen Absatz.

Eine andere Dekorationsmanier ist das Graviren. Dasselbe zeigt sich fast ausschliesslich an modernen Juwelierarbeiten und der Effekt hängt von der mehr oder minder grossen Geschicklichkeit des Graveurs ab. Die figurirte Arbeit ruht oft auf Formen, welche die Drehbank hervorgebracht hat, welch' letztere anders ein monotones, unzufriedenstellendes