

Kesselflicker/in

Der Kesselflicker¹, in der deutschsprachigen Schweiz auch Kessler genannt, repariert Schäden an Kesseln, Pfannen und anderen metallenen Gefässen. Auch das Verzinnen von Metallgegenständen zählt zu seinen Kernaufgaben.

Zu den einfacheren Arbeiten gehört das Ausbeulen von Dellen. Kleine Einbeulungen an dünnwandigen Gefässen können mit dem Holzhammer oder sogar mit dem Daumen ausgeglichen werden, bei grösseren Dellen und/oder dickwandigeren Objekten kommen Schmiedehammer und Amboss zum Einsatz.

Kleine Risse oder Löcher können häufig zugelötet werden. Bei grösseren Schadstellen schneidet der Kesselflicker zunächst aus einem Blech ein passendes Flickstück heraus. Das Flickblech besteht aus demselben Metall wie der zu reparierende Gegenstand; für einen Kupferkessel wird ein Kupferblech benötigt, für eine Eisenpfanne ein Eisenblech etc. Der Metallflicken wird auf die beschädigte Stelle gelegt, und der Kesselflicker schlägt mit Pfriem und Hammer die erforderlichen Nietlöcher ein. Die vernietete Flickstelle ist wasserdicht, sie kann aber durch zusätzliches Verlöten noch widerstandsfähiger gemacht werden.

Die Verzinnung eines metallenen Gefässes dient einerseits dem Korrosionsschutz, andererseits ist Zinn lebensmittelecht. Besonders die früher allgegenwärtigen kupfernen Haushaltgerätschaften werden sehr häufig verzinnt. Das Verzinnen eines Kupferkessels geht folgendermassen vor sich: Der Kessel wird gereinigt, falls nötig, wird er zum Entfetten erhitzt. Nach der Abkühlung reibt man ihn mit Salzsäure aus. Danach wird das Gefäss gescheuert – hierfür wurde früher vielfach feiner Sand aus dem nächsten Bach oder See verwendet –, ausgespült und getrocknet. Auf die Flächen, die verzinkt werden sollen, wird nun mit dem Pinsel Weichlötpaste aufgetragen. Diese bereitet die gute Haftung des Zinns am Kupfer vor. Anstelle von Weichlötpaste kam früher Lötzwasser zum Einsatz, das der Kesselflicker aus Salzsäure, Ammoniaksalz und Zink selber herstellte. Nun wird der Kessel auf schwachem Feuer auf die richtige Temperatur erwärmt – heiss genug, damit das Zinn sich mit dem Kupfer verbinden kann, aber nicht zu heiss, damit der Kessel nicht schmilzt (Kupfer hat eine tiefe Schmelztemperatur). Mithilfe eines Bausches Putzfäden wird schliesslich geschmolzenes, flüssiges Zinn auf dem Kupfer verteilt. Dieser Arbeitsschritt muss sehr schnell und konzentriert erfolgen, um einen regelmässigen, glatten Zinnüberzug zu erhalten.

Das Handwerk des Kesselflickers ist ein typisches Wandergewerbe, das heisst der traditionelle Kesselflicker arbeitet nicht in einer Werkstatt, sondern ist mit seiner Werkzeugkiste unterwegs. Diese Arbeitsweise hat Auswirkungen auf die verwendeten Werkzeuge; anstelle eines schweren Ambosses wird zum Beispiel ein Handamboss verwendet. Dabei fangen Hand und Arm des Kesselflickers die Hammerschläge auf, so dass das Handgelenk starken Belastungen ausgesetzt und besonders verletzungsgefährdet ist.

¹ Für bessere Lesbarkeit wird nur die männliche Form verwendet.

TRADITIONELLES HANDWERK IN DER SCHWEIZ

Kesselflicker findet man überall, wo Metallgefässe hergestellt werden. Der Vergleich mit der Arbeitsweise von Kesselflickern in anderen Kulturkreisen ist interessant. So kann man zum Beispiel über die chinesischen Kesselflicker lesen: „Die herumziehenden Kesselflicker, die man auf den Strassen sieht, schmelzen das Eisen in einem kleinen Tiegel ein, der nur die Grösse eines Fingerhutes hat. Dieser steht in einem winzigen Ofen, in dem das Feuer durch einen Blasebalg angefacht wird. In dem kleinen Tiegel wird ein Stück Gussbruch eingeschmolzen, dann reiben die Kesselflicker die Fehlstelle mit einem Stein blank, giessen das flüssige Eisen auf ein feuchtes Tuch und pressen dieses gegen die Fehlstelle. Die Flickstelle wird etwas nachgehämmert und mit einem Stein poliert.“ (Johannsen, S. 23-24) Allgemein lässt sich sagen, dass das Handwerk des Kesselflickers in jeder Kultur unterschiedliche Züge trägt, die Prinzipien sind aber allerorts dieselben.

Geschichte

Funde von geflickten Bronzegefässen aus frühgeschichtlicher Zeit deuten darauf hin, dass das Handwerk des Kesselflickers kaum jünger sein dürfte als dasjenige des Kupfer- und Kesselschmieds, es zählt damit zu den ältesten metallverarbeitenden Handwerken (vgl. Eintrag Kupferschmied / Geschichte). Eine Arbeitsteilung ist für die früheste Zeit wohl noch nicht anzunehmen, vielmehr werden Herstellung und Ausbesserung von Kesseln und anderen Metallgerätschaften in denselben Händen gelegen haben. Die frühesten Metallgefässe bestanden aus Kupfer, bald auch aus Bronze, und wurden entweder gegossen oder getrieben. Wurde solch ein Bronzegefäss durch Beschädigung unbrauchbar und war nicht mehr zu reparieren, schnitt man es in Stücke, welche man als Flickmaterial verwenden konnte.

Über die Geschichte des Handwerks geben bis ins Hochmittelalter einzig Bodenfunde Auskunft, in den schriftlichen Quellen wird es nirgendwo erwähnt. So lässt sich zwar sagen, dass Römer, Kelten und Germanen ihre Kessel flicken liessen, aber nicht, von wem und unter welchen Umständen diese Arbeit verrichtet wurde. Mit einiger Wahrscheinlichkeit gehörten die Kesselflicker bereits im Altertum zu den Wanderhandwerkern, welche von Ort zu Ort zogen, um ihre Dienste anzubieten.

Im Mittelalter finden sich erstmals schriftliche Hinweise auf fahrende Kesselflicker, im deutschen Sprachraum auch als „Pfannenpletzer“ bezeichnet. Diese sind meist wenig schmeichelhaft; die folgende Redensart ist ein typisches Beispiel: „Kesselflicker, Racker und Schinder sind eine einzige Gilde“. Das Handwerk des fahrenden Kesselflickers galt als „unehrlich“, und „Kesselflicker“ war ein eigentliches Schimpfwort.

Neben den fahrenden Kesselflickern sind im Hochmittelalter auch in Zünften organisierte städtische Kessler und in „Kessler-Königreichen“ verbundene Landkessler bezeugt. Diese waren „ehrbare Leute“, auch diejenigen, die ihr Handwerk ebenfalls als Wandergewerbe ausübten. Die städtischen Kessler waren meist Kupferschmiede, und zur Abgrenzung gegen ihre viel geschmähte fahrende Konkurrenz gaben sie im 15./16. Jahrhundert den Berufsnamen „Kessler“ auf. Kessler war fortan nur noch jemand, „der sich im land hin und her mit schüsslen, pfannen und kesse büezen ernäre“. Die städtischen Kesslermeister hiessen nun dagegen Kupferschmiede oder Kaltschmiede.

TRADITIONELLES HANDWERK IN DER SCHWEIZ

Was ist der Unterschied zwischen einem „fahrenden“ und einem „wandernden“ Kesselflicker? Der fahrende Kesselflicker hat keinen festen Wohnsitz. Er ist mit Pferd und Wagen mit seinem ganzen Hab und Gut unterwegs, begleitet von Frau, Kind, Hund und Kegel. Der wandernde Handwerker dagegen ist irgendwo ansässig, hat vielleicht sogar eine kleine Werkstatt, und macht sich von dort aus mit seiner Werkzeugkiste zu Fuss auf den Weg, meist allein, manchmal zu zweit oder begleitet von einem Gehilfen. Dieser grundsätzliche Unterschied besteht bis heute, wenn sich auch die Transportmittel der Fahrenden geändert haben und ein Wanderhandwerker auch auf dem Fahrrad oder motorisiert unterwegs sein kann.

Fahrende und wandernde Kesselflicker sind heute in der Schweiz nur noch selten anzutreffen. Bis zu Beginn des 20. Jahrhunderts, mancherorts auch noch weit darüber hinaus, war dies anders: Kesselflicker waren ein fester Bestandteil des Lebens in den Dörfern und Städtchen, die sie besuchten. Ein wandernder Kesselflicker hatte ein bestimmtes Revier, das er durchzog, meist nach einem von Jahr zu Jahr gleichbleibenden Reiseplan, so dass die Bewohner der Dörfer und Höfe jeweils schon im Voraus wussten, wann sie ihre kaputten Kessel und Pfannen bereitzuhalten hatten.

Seit Mitte des 20. Jahrhunderts wurde Kupfer, jahrhundertlang das hauptsächlichliche Rohmaterial für Kessel, Kannen, Pfannen, Waschbecken und andere Gebrauchsgegenstände, zunehmend von anderen Materialien verdrängt. Damit setzte nicht nur der Niedergang des traditionellen Kupferschmiedehandwerks ein, sondern auch der Kesselflicker verlor allmählich den grössten Teil seiner Patienten. Veränderte Lebensgewohnheiten – der reiche Schweizer von heute wirft Kaputttes lieber weg, als es reparieren zu lassen – verschärfen die Situation zusätzlich.

Das Handwerk des Kesselflickers zählt heute (2016) zu den hoch gefährdeten Handwerken. Es steht zu hoffen, dass das Umdenken, das sich in der jüngsten Vergangenheit in der Gesellschaft abzuzeichnen beginnt – weg von billigen Wegwerfprodukten, zurück zu langlebigen Qualitätsprodukten – das drohende Aussterben dieses alten Handwerks noch abwenden kann.

Literatur

Johannsen Otto: Geschichte des Eisens, Düsseldorf 1953.

Spycher Albert: „Magnani“ – Leben und Arbeit der Tessiner Kesselflicker, in: Hugger Paul (Hg.): Altes Handwerk, Heft 55, Basel 1986.

Kontakt

Schweizerische Metall-Union / Fachverband Metallbau
Seestrasse 105 / Postfach / 8027 Zürich
Tel.: +41 44 285 77 30 / E-Mail: metallbau@smu.ch / www.smu.ch