

Dem Schmied über die Schultern geschaut

Etwas abgelegen, am Rande der Zürcher Gemeinde Uerzlikon, betreibt Moritz Häberling einen Schmiedebetrieb. Seine Werke – ob modern oder nostalgisch – und auch sein grosses Know-how sind in Fachkreisen weit über die Kantonsgrenzen hinweg bekannt. Wie der Schmied arbeitet und welche Philosophien er vertritt, dies erfahren Sie in dieser Reportage.

Text: René Pellaton, Bilder: Redaktion / Moritz Häberling

Unauffällig und diskret wirken die über verschiedene Gebäude aufgeteilten Werkstätten des Familienbetriebes Moritz Häberling AG. Hier, am Rande der Gemeinde Uerzlikon (Kappel am Albis) im Kanton Zürich, betreiben Moritz und Margrit Häberling ihren weit über die Kantonsgrenzen hinaus bekannten Schmiedebetrieb. Während Moritz Häberling zusammen mit seinem kleinen Team die anspruchsvollsten – und auch verrücktesten – Bauteile konstruiert und baut, ist seine Frau Margrit für die administrativen Angelegenheiten zuständig. Auch Tochter Pauline Häberling – gelernte Silberschmiedin – arbeitet im Betrieb mit. Sohn Oliver Häberling, der eine Ausbildung als Kupferschmied absolviert hatte, ist als selbstständiger Unternehmer ebenfalls in den Werkstätten des elterlichen Betriebs tätig.

Die Leidenschaft für das Anspruchsvolle

Ganz egal, ob authentische Rekonstruktionen von historischen Kulturgütern oder moderne, mit altem Handwerk gemischte Neukonstruktionen verlangt werden, die Moritz Häberling AG nimmt die Herausforderungen an und setzt sie im Sinne der Kundschaft um. Speziell Nostalgiker, Denkmalschützer, Architekten und Historiker schätzen an der Zusammenarbeit mit Moritz Häberling sein perfektes Beherrschen des Handwerks sowie das profunde Wissen und Gespür für Baustile und deren Ausdruckskraft. >



Der Schmied von Uerzlikon, Moritz Häberling, präsentiert ein gelungenes Werk: eine nachgebaute Wandleuchte für das Stadthaus Zürich, welche vom Zürcher Stadtarchitekt Gustav Gull (Landesmuseum Zürich) ca. 1910 gezeichnet wurde.

Moritz Häberling, le forgeron d'Uerzlikon, présente un ouvrage réussi : un candélabre mural pour l'hôtel de ville de Zurich, tel qu'il a été dessiné vers 1910 par Gustav Gull, architecte de la ville (Musée national suisse de Zurich).

Moritz Häberling hatte dazumal eine Lehre als Metallbauschlosser (heute Metallbauer) absolviert. 1978, im Alter von 23 Jahren, gründete er seine eigene Firma in Uerzlikon. Im Laufe der Jahre hat sich Häberlings Infrastruktur stetig vergrössert und in den Werkstätten wird es immer enger. Ein Neubauprojekt in Uerzlikon ist in Bearbeitung und Häberling hofft, schon bald einziehen zu können. Neben seiner täglichen Arbeit interessiert sich der Unternehmer für allgemein hochstehendes Handwerk, Kunst, die Umwelt und für alternative Energien.

ENTRE NOSTALGIE ET MODERNITÉ

Coup d'œil par-dessus l'épaule du forgeron

Moritz Häberling exploite une forge à la périphérie de la commune zurichoise d'Uerzlikon. Ses œuvres, modernes ou nostalgiques, et son grand savoir-faire sont réputés auprès des connaisseurs bien au-delà des frontières du canton. Ce reportage vous montre comment le forgeron travaille et quelle est sa philosophie.

Les ateliers de l'entreprise familiale Moritz Häberling AG sont répartis dans différents bâtiments discrets. C'est ici, à la périphérie de la commune d'Uerzlikon (ZH), que Moritz et Margrit Häberling exploitent une forge dont la renommée dépasse de loin les frontières du canton.

Tandis que Moritz Häberling et sa petite équipe conçoivent les pièces les plus difficiles et aussi les plus folles, son épouse Margrit assure les tâches administratives. Leur fille Pauline Häberling, orfèvre en argentrie diplômée, travaille aussi dans l'entreprise. Le fils Olivier Häberling,

qui a suivi une formation de chaudronnier, travaille à son compte dans les ateliers familiaux.

La passion du travail bien fait
Qu'il s'agisse de reconstitutions authentiques d'objets culturels historiques ou de réalisations modernes

faisant appel à ce vieux métier, Moritz Häberling AG relève le défi et passe à la réalisation des idées de la clientèle. Les amateurs de pièces anciennes, les conservateurs de monuments, les architectes et les historiens apprécient tout particulièrement chez Moritz Häberling sa maîtrise



Unverkennbar: Hier lebt und arbeitet ein Schmied.

À l'évidence, ici vit et travaille un forgeron.

parfaite du métier, sa profonde connaissance et sa sensibilité aux styles de construction et à leur expression. En faisant visiter son entreprise un peu confinée et encombrée de nombreuses machines, de gabarits et autres outils, Häberling explique son métier et ce qui se cache derrière. Il insiste sur le fait qu'il est souvent confronté à des idées de clients qui ne peuvent pas être réalisées exactement comme souhaité. Il est important dans ce cas de cerner le

non-dit dans le souhait du client et de le transposer sous une forme techniquement réalisable. Qu'il s'agisse d'acier, d'innox, de métal non-ferreux ou d'alliages légers, il travaille toutes les matières.

« Nous offrons une infrastructure innovante, un travail précis et de qualité, ainsi qu'une passion pour résoudre les tâches les plus complexes. Ce faisant, nous restons ouverts à la nouveauté et recherchons toujours la meilleure solution

Moritz Häberling, a tout d'abord effectué un apprentissage de serrurier-constructeur. En 1978, à l'âge de 23 ans, il crée sa propre entreprise à Uerzlikon. Au cours des années, l'infrastructure de Häberling s'est développée en permanence et les ateliers se sont faits de plus en plus étroits. Un projet de construction neuve est en cours de réalisation à Uerzlikon, et Häberling espère pouvoir y emménager bientôt. En dehors de son travail quotidien, l'entrepreneur s'intéresse à l'artisanat de haut niveau, à l'art, à l'environnement et aux énergies alternatives.

pour le client », fait savoir Moritz Häberling à « metall », ajoutant : « Notre objectif est de reproduire

toute pièce ancienne, qu'elle soit baroque, gothique, Art nouveau ou autre, de manière que l'on ne >

ZWISCHEN NOSTALGIE UND MODERNE



Moritz Häberling demonstriert das Treiben am mechanischen Treibhammer.
Moritz Häberling fait la démonstration du bosselage sur marteau mécanique.



Eine grosse Auswahl an Gesenken und Stempeln ermöglichen beinahe uneingeschränkte Formgebungen.

Un grand choix de poinçons et matrices permettent l'obtention de pratiquement toutes les formes.

> Beim Rundgang durch den zum Teil etwas engen und mit vielen Maschinen, Lehren und anderen Hilfsmitteln belegten Betrieb erzählt Häberling von seinem Handwerk und dem, was sich dahinter verbirgt.

Er weist darauf hin, dass er in seinem Geschäft oftmals mit Kundenideen konfrontiert wird, welche sich nicht 1:1 umsetzen lassen. Hier gälte es, so Häberling, auch den unaus-

gesprochenen Kundenwunsch zu lesen und diesen in eine technisch realisierbare Form zu bringen. Ob Stahl, Edelstahl, Bunt- und Leichtmetall, er verarbeitet alle diese Materialien.

«Wir bieten eine innovative Infrastruktur, präzises und solides Handwerk und haben eine Leidenschaft für das Lösen anspruchsvoller Aufgaben. Dabei sind wir offen für neue Wege und streben stets nach der bestmöglichen

Lösung für die Kundschaft», bekundet Moritz Häberling gegenüber der «metall» und ergänzt: «Unser Ziel ist es, jedes alte Bauteil, egal ob Barock, Gotik, Jugendstil oder sonst etwas, so nachzubauen, dass nicht zu erkennen ist, dass es sich um eine Nachbildung handelt.

So kommen für uns bei den Verbindungstechniken alle modernen Schweissverfahren zur Anwendung. Es werden aber auch alt-

bewährte Verbindungstechniken wie Nieten, Lochen, Verschrauben, Stauchen und Bündeln angewandt. Denn, gerade bei modernen Arbeiten kommen diese traditionellen Techniken immer sehr schön zur Geltung.»

Ein paar Schritte weiter und wir stehen in einer Ecke vor dem grossen mechanischen Treibhammer. Während Häberling verschiedenste Muster an getriebenen Blechteilen von der Wand holt, erklärt er, dass von jedem einmal hergestellten Ornament der Rohling (das zugeschnittene und abgewinkelte Blech) archiviert wird.

«Die Treibarbeiten nehmen wir mit dem mechanischen Treibhammer vor», erklärt der Schmiedemeister weiter, während er sich an den erwähnten Treibhammer setzt und ein zugeschnittenes Stahlblech bei ohrenbetäubendem Lärm systematisch zu bombieren beginnt. «Für mich als Kunsthandwerker steht nicht die Art und Weise der Bearbeitung im Vordergrund, sondern das gelungene Endresultat. Deshalb scheue ich mich auch nicht, Maschinen wie diesen Treibhammer zu Hilfe zu nehmen und das Material kalt zu verformen», fügte er an und widmete sich wieder dem zu treibenden Blech.

Zeichnungen bilden die Basis

Wenn es darum geht, getriebene Ornamente aufgrund von alten Fotos, Zeichnungen oder Muster herzustellen, so erstellt Häberling zuerst einmal eine Zeichnung. Sind bestehende Elemente vorhanden, so wird Papier um die gewölbten Ornamente geführt und die Konturen abgezeichnet. So oder aufgrund der erstellten Zeichnung wird eine Abwicklungsskizze erstellt. Bei der Abwicklung sind Spreizung und Einrollung zu berücksichtigen.

Diese Skizze gilt als Grundlage für den Blechzuschnitt. Die Bleche werden bei kleineren Serien mit der Bandsäge geschnitten. Bei grösseren Serien wird auch mal auf den Laser zurückgegriffen.

Ist der erste Prototyp ausgeschnitten, wird mit den Treibarbeiten begonnen, um die Blechgrösse zu kontrollieren. Jeweils ein fertiges Orna- >

ENTRE NOSTALGIE ET MODERNITÉ

> puisse pas voir qu'il s'agit d'une copie. C'est ainsi que nous utilisons tous les procédés modernes de soudage pour les assemblages. Mais nous appliquons aussi toutes les techniques d'assemblage ayant fait leurs preuves telles que le rivetage, le poinçonnage, le vissage, l'emboutissage et le bottelage. Car ces techniques traditionnelles peuvent être joliment mises en valeur sur les travaux modernes ».

Quelques pas plus loin, nous nous trouvons face à un imposant marteau à bosseler mécanique. Pendant que Häberling décroche du mur des échantillons très divers de morceaux de tôle bosselée, il explique qu'il archive l'ébauche (la tôle découpée et déroulée) de chaque ornement réalisé une fois. « Nous effectuons les travaux de bosselage sur le marteau à bosseler mécanique », explique le maître-forgeron. Il s'assied devant l'appareil et se met à bomber une tôle découpée dans un vacarme assourdissant. « Comme ferronnier

d'art, ce n'est pas la manière de travailler le métal qui m'importe, mais d'avoir un résultat final réussi. C'est pourquoi je n'hésite pas à utiliser des machines comme ce marteau mécanique pour déformer le métal à froid », ajoute-t-il en poursuivant son travail.

Les plans constituent la base de toute chose

Lorsqu'il s'agit de reconstituer des ornements sur la base de photos anciennes, de plans ou d'échantillons, Häberling dessine tout d'abord un plan. S'il subsiste des éléments, du papier est glissé sur les ornements cintrés pour y tracer les contours. Les dessins servent ensuite à élaborer un croquis développé. Lors du développement, il faut prendre en compte les écartements et les cintrages. Le croquis sert alors de base pour le découpage de la tôle. Pour les petites séries, les tôles sont découpées à la scie à ruban. Pour de plus grandes séries, il est fait appel à la découpe au laser. >

ZWISCHEN NOSTALGIE UND MODERNE



Der Rundstahl ist in der Widerstands-Stauchmaschine eingespannt.
Le fer rond est serré dans la presse à refouler électrique.



Der Stahl wird elektrisch erhitzt, bis er glüht. Mit Hilfe des Spindelrades werden die Spannbacken zusammengedrückt.
L'acier est porté électriquement au rouge. Les mors sont resserrés par action sur la roue de la presse à vis.



Die Stauchung ist perfekt.
Le refoulement obtenu est parfait.



Rund 1000 Gäste und ein 80-Personen-Orchester begleiteten den Feuerzauber.
Près de 1000 invités et un orchestre de 80 personnes ont assisté à cette féerie du feu.



Auch Spass muss sein: Moritz Häberling (links stehend) und sein Team.
Il faut aussi en rire : Moritz Häberling (debout à gauche) et son équipe.



Nach dem Feuerzauber werden einzelne Rohre zu anderen Zwecken (Zimmerofen) umgebaut.
Après la féerie du feu, certains éléments ont été reconvertis à d'autres usages (poêle à bois).

> ment und ein dazugehöriger Blechzuschnitt werden archiviert. Dies einmal in digitaler Form und einmal als Realobjekt an der Wand. So kann die Unternehmung heute auf ein grosses Arsenal an Mustern und Vorlagen zurückgreifen. Natürlich wird in dieser Werkstatt auch Stahl im glühenden Zustand bearbeitet. Dies von Hand oder auf maschineller Basis. Dass Stahl nicht immer nur in einer Esse zum Erglühen gebracht werden muss, dies demonstriert Häberling, indem er eine alte, elektrische Widerstands-Stauchmaschine in Betrieb setzt. Er spannt einen Rundstahl von 30 mm Durchmesser ein und nach wenigen Sekunden verfärbt sich der Stahl zwischen den unter Strom stehenden Einspannbacken über eine Länge von rund 5 cm glühend rot-gelb. Durch Drehen des Spindelrades beginnt er den Stahl zusammenzudrücken und innert Sekunden ist eine perfekte Stauchung entstanden.

Schwierige Submissionsverfahren

Während dem weiteren Rundgang erläutert Häberling, dass sich die Submissions- und Vergabeverfahren für den innovativen und qualitätsbedachten Unternehmer auch in seinen Bereichen zunehmend schwieriger gestalten. Wenn Restaurationen von alten Schmiedearbeiten zur Offertstellung ausgeschrieben würden, so Häberling, stehe von Seite Bauherrschaft oftmals niemand zur Verfügung, der die eingereichten Offerten fachkundig beurteilen könne. So komme es immer wieder vor, dass Restaurationen an Unternehmungen vergeben werden, welche die Methodik des alten Handwerks nicht beherrschen oder sich dieser nicht bewusst seien. Das führe insbesondere bei Restaurationen immer wieder dazu, dass die alten Eisenteile nicht vollständig zerlegt würden und somit Rost in den alten Teilen zurückbleibe, was zwangsläufig und innert Kürze zu erneuten Korrosionen führe. Zudem würden diese Arbeiten bei den Verbindungen meistens lieblos elektrisch überschweisst, anstatt dass bei der Rekonstruktion entsprechende originale Verbindungstechniken angewendet würden.

Der Feuerzauber

Dass die Elemente Feuer und Stahl im Leben von Moritz Häberling eine besondere Bedeutung einnehmen, dies untermauerte sein vor Kurzem durchgeführter privater Festanlass auf eindrückliche Weise. Hierfür kaufte Häberling sechs ausgediente, riesige, vernietete Industrie-Gasrohre von rund einem Meter Durchmesser und Längen zwischen sechs und zehn Metern. Diese füllte er mit langen Brennholzlaten, verkeilte das Holz und richtete die riesigen Rohre auf einem geeigneten Platz in Uerzlikon auf und sicherte sie mit Spann-Drahtseilen. Im Beisein von rund 1000 Gästen wurden die Feuer entfacht und es entwickelte sich unter musikalischer Begleitung des 80-Personen Orchesters «Tifico» ein beeindruckender und wohl auch unvergesslicher Feuerzauber. >

ENTRE NOSTALGIE ET MODERNITÉ

> Lorsque le premier prototype est découpé, le travail de bosselage commence pour vérifier les dimensions de la tôle. Une pièce d'ornement achevée et sa découpe de tôle sont archivées. Ceci sous forme numérique et comme objet réel accroché au mur. C'est ainsi que l'entreprise dispose aujourd'hui d'un important arsenal de modèles et de références.

Bien naturellement, l'atelier travaille aussi le fer rouge. Ceci à la main ou par façonnage mécanique.

M. Häberling démontre aussi que l'acier ne doit pas toujours être porté au rouge dans une forge,

et il actionne une vieille presse à refouler électrique à résistance. Un fer rond de 30 mm de diamètre est serré dans la machine et en quelques secondes la pièce d'acier ainsi retenue entre les mors sous tension est portée à une belle couleur rouge-jaune sur une longueur de près de 5 cm. Par rotation de la presse à vis, le morceau de métal est comprimé pour créer en quelques secondes un refoulement parfait.

Des procédures d'appel d'offres complexes

Poursuivant la visite, Häberling >

Verschiedene Materialien - verschiedene Techniken

Beeindruckend am Unternehmen Häberling ist die Tatsache, dass nicht nur nostalgische Werke erstellt oder historische Rekonstruktionen vorgenommen werden, sondern auch neuzeitlichste Bauteile aus verschiedensten Materialien entwickelt und produziert werden. Ganz speziell sind diejenigen Arbeiten, welche einen gezielten Mix aus altem und neuem Handwerk verkörpern.

Anschliessend aufgeführt: eine kleine Auswahl an beeindruckenden, sich in ihrer Art und aufgrund der Herstellungsmethoden unterscheidenden Werke.

Ein edles Taufbecken

Der Baustil dieses Taufbeckens verkörpert das heutige Zeitalter, die Bearbeitungs- und die Verbindungstechniken jedoch stammen mindestens aus dem vorletzten Jahrhundert. Im Zuge der Renovationen der reformierten Kirche in Baden baute die Häberling AG dieses beeindruckende, glänzende Taufbecken. Die einzelnen Aluminiumplatten (Knetlegierung) sind 35 mm stark und rundum mit einer alten Prägetechnik bearbeitet. Hierfür sind die Platten in den Ecken mechanisch - jedoch nicht etwa verschraubt - sondern mit einer Stemm-Technik verbunden. Die Verbindungskanten sind mit sog. Schwalbenschwanz-Ausschnitten versehen worden. Anschliessend wurden die Kanten mechanisch poliert und die einzelnen Bleche zusammengefügt und gezinkt (verhämmer). >



Das Taufbecken aus gehämmerten Aluminiumplatten wirkt sehr edel und modern.
Les fonts baptismaux en aluminium martelé présentent un aspect très noble et moderne.

ENTRE NOSTALGIE ET MODERNITÉ

> explique que les procédures d'appel d'offres et de soumissions sont de plus en plus difficiles et complexes à gérer pour un entrepreneur innovant et conscient de la qualité de son travail.

Lorsque des restaurations de ferronneries anciennes font l'objet d'un appel d'offres, il n'y a souvent personne du côté du maître d'ouvrage capable d'apprécier d'un œil professionnel les soumissions reçues, poursuit Häberling.

Ainsi, de plus en plus souvent, des restaurations sont confiées à des entreprises qui ne maîtrisent en rien le savoir-faire du vieux métier de forgeron ou qui n'en sont même pas conscientes. Lors de restaura-

tions, cela mène à l'omission du démontage intégral des pièces anciennes qui restent attachées par la rouille, ce qui entraîne très rapidement une nouvelle corrosion de l'œuvre restaurée. De plus, lors de ces travaux, les assemblages sont le plus souvent soudés à l'arc sans états d'âme, au lieu d'utiliser les techniques d'assemblage d'origine correspondantes.

La fascination du feu

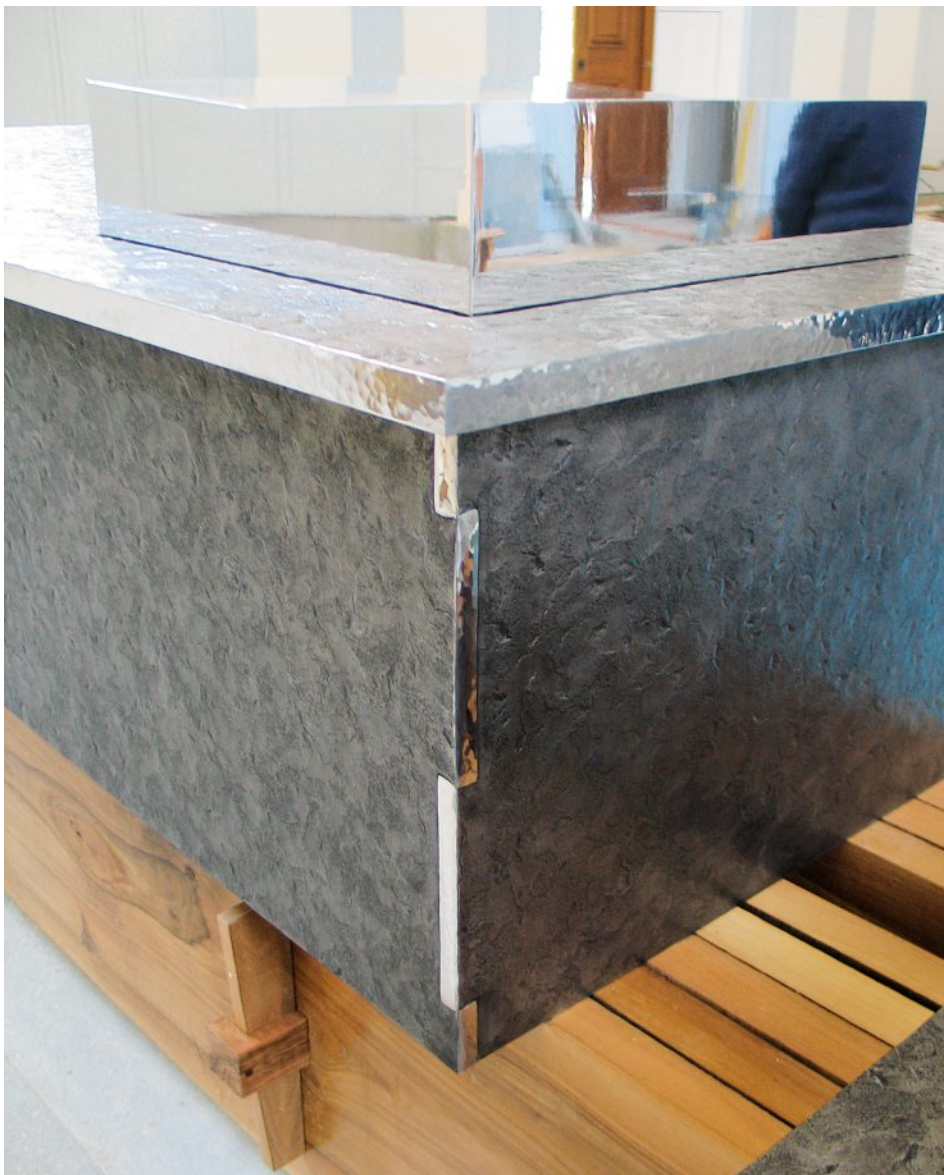
Le fait que les éléments feu et acier occupent une place particulière dans l'existence de Moritz Häberling a été confirmé de façon magistrale à l'occasion d'une fête privée. Pour cela, Häberling a acheté six énormes

tronçons de conduite de gaz industrielle rivetée de près d'un mètre de diamètre et de six à dix mètres de long. Il les a remplis de longues lattes de bois à brûler, a bloqué ce bois dans les tubes avant de les dresser verticalement et de les haubaner à un endroit approprié à Uerzlikon. En présence de près de 1'000 invités, les feux ont été allumés pour donner lieu à un spectacle son et lumière fascinant et inoubliable, accompagné par l'orchestre « Tifico », fort de 80 musiciens.

Différents matériaux, différentes techniques

Ce qui impressionne dans le travail de Häberling est le fait qu'il ne procède pas seulement à des reconstructions historiques ou d'œuvres anciennes, mais qu'il étudie et produit aussi des composants modernes dans les matériaux les plus divers. Il accorde ainsi une attention toute particulière à des travaux représentant un mélange ciblé d'artisanat ancien et moderne.

Ci-après, une petite sélection d'œuvres impressionnantes qui se distinguent du point de vue



Die Eckverbindungen sind gezinkt.
Les pièces de liaisons d'angle sont galvanisées.

du type et des méthodes de fabrication.

De nobles fonts baptismaux

Le style de conception de ces fonts baptismaux représente les temps modernes, mais les techniques de travail et d'assemblage remontent au moins à l'avant-dernier siècle. Dans le cadre de la rénovation de l'église réformée de Baden, Häberling AG a réalisé ces impressionnants fonts baptismaux.

Les différentes plaques d'aluminium (alliage de corroyage) ont une épaisseur de 35 mm et ont été usinées sur leur

pourtour avec une technique de repoussage ancienne. Pour ce faire, les plaques sont reliées mécaniquement dans les coins, non pas vissées, mais par une technique de matage. Les arêtes de liaison ont été pourvues de découpes en queue d'aronde. Les bords ont ensuite fait l'objet d'un polissage mécanique et les différentes tôles ont été assemblées et galvanisées (martelées). Les surfaces des tôles d'aluminium ont été travaillées sous une pression de 35 tonnes sur la presse de 100 tonnes, façonnées par différents outils, polies et finalement huilées. Le creux dans la plaque d'aluminium de

35 mm d'épaisseur a été réalisé par fraisage puis polissage.

Tombe commune avec profilés de bronze

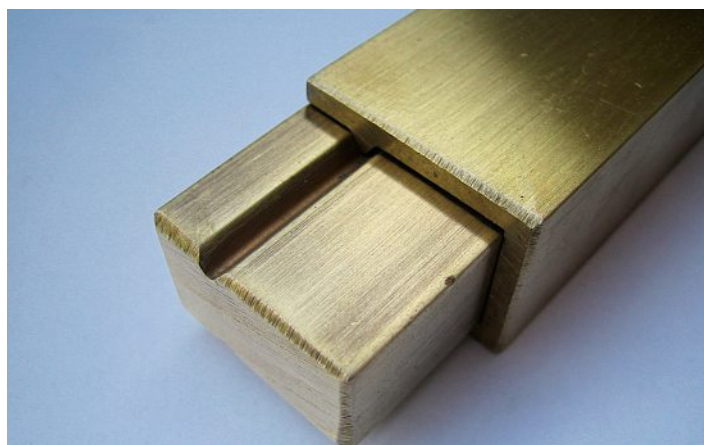
Cette tombe commune du cimetière de Zurich Fluntern recèle un mélange raffiné de ferronnerie d'art traditionnelle et de techniques d'usinage modernes. La structure porteuse est constituée de neuf poteaux carrés (80 x 30 mm) en bronze de construction brut. Des profilés plats extrudés disposés à l'horizontale, avec rainure longitudinale, constituent les éléments porteurs des plaques nominatives. >



Das Gemeinschaftsgrab mit seiner aus Baubronze gefertigten Beschriftungsstruktur.
La tombe commune avec sa structure d'inscription réalisée en bronze de construction.



Die Schilder lassen sich geführt einschieben.
Les plaques nominatives se glissent parfaitement bien.



Die stranggepressten Bronze-Profile.
Les profilés de bronze extrudé.

ENTRE NOSTALGIE ET MODERNITÉ

> Ces plaques nominatives sont également réalisées en profilés en U de bronze extrudé, enfilés par le côté après gravure.

La décision de réaliser les profilés par extrusion a été prise par Häberling pour satisfaire aux vœux de l'architecte, qui souhaitait que chaque profilé présente des arêtes aussi vives que possible. Ce critère excluait le cintrage. S'y ajoutait que les matériaux à graver devaient être aussi durs que possible, ce qui excluait le recours à la tôle.

Enfin, l'usinage par extrusion

offrait la possibilité d'obtenir en une même opération les rainures de glissement et de guidage et la chambre profilée.

De la ferronnerie d'art pour le portail d'entrée

De loin déjà, ce portail permet de voir l'ouvrage robuste et puissant du forgeron. Les escargots de différentes tailles surmontant les barreaux verticaux à l'espace strict sont directement forgés à partir d'un fer carré. Avant de procéder à l'enroulage, ces fers carrés ont été forgés en profilés

prismatiques de plus en plus minces. Les barreaux verticaux sont enserrés des deux côtés entre des profilés horizontaux forgés, assemblés par rivetage.

Les deux vantaux s'appuient en bas sur deux moteurs encastrés du système d'ouverture automatique et sont maintenus et guidés dans la partie haute par des colliers également forgés et tournés. En bas, les barreaux verticaux sont perforés et maintenus par une traverse horizontale surélevée. La butée médiane fixée au sol est réalisée en tôle d'acier inox

bombée. Sa forme en voute plane permet le passage sans difficulté de tous types de véhicules.

Des nénuphars sur l'eau

Häberling AG s'est vu confier une importante commande de reconstitution dans le cadre de la rénovation intégrale de la célèbre villa « Seerose » à Horgen.

Le travail consistait à rénover et à reconstruire les balustrades anciennes les plus diverses réalisées dans le style Art nouveau.

Les différents sujets ont dû être



Eindrückliche Schmiedekunst.
De la ferronnerie d'art impressionnante.



Unterschiedlich grosse Schnecken zieren das Tor.
Des escargots de tailles différentes décorent le portail.

lus en partie sur de vieilles photos blanches, interprétés et finalement dessinés à l'échelle 1:1 sur du papier ou du carton.

La balustrade illustrée du mur de rive donnant directement sur le lac de Zurich constitue une pièce de présentation particulière, caractéristique du style de toutes les balustrades et pergolas florissantes.

Pour cette balustrade, on a pu réutiliser la structure porteuse existante. Les coquillages et les feuilles de nénuphar ont quant à eux dû être entièrement fabriqués à neuf. L'artisan est ainsi parvenu à redonner son lustre d'antan à cette impressionnante balustrade. ■

> Die Oberflächen der Aluminiumbleche sind mit der mechanischen 100-Tonnen-Presse bei 35 Tonnen Druckkraft und unterschiedlichen Werkzeugen geprägt, poliert und schlussendlich geölt worden. Die Vertiefung in der 35 mm starken Aluminiumplatte ist durch Ausfräsen und anschliessendem Polieren entstanden.

Gemeinschaftsgrab aus Bronze-Profilen

Eine raffinierte Mischung aus bewährter Schmiedekunst und moderner Materialtechnik verbirgt dieses Gemeinschaftsgrab auf dem Friedhof Zürich Fluntern. Neun Stück rechteckförmige Pfosten (80 x 30 mm) aus walzblanker Baubronze bilden das Tragwerk. Horizontal verlaufende, stranggepresste Flachprofile mit einer Längsnute bilden das Tragelement für die entsprechenden Namensschilder. Die Namensschilder selber sind ebenfalls aus stranggepressten U-Profilen aus Baubronze hergestellt und werden nach dem Gravieren von der Seite her eingeschoben. Der Entscheid, die Profile strangpressen zu lassen, fällt Hüberling aufgrund des Architektenwunsches, dass alle Profile möglichst scharfe Kanten aufzuweisen hatten. Dieses Kriterium schloss das Abbiegen aus. Dazu kam, dass zu gravierende Materialien immer möglichst hart sein sollten, was wiederum gegen eine Blechbearbeitung sprach. Zudem gewährte das Strangpressen die Möglichkeit, die gewünschten Gleit- und Führungsnuten und Profilkammer einfließen zu lassen.

Schmiedekunst für das Einfahrtstor

Schon von weitem ist diesem Tor das kräftige, stämmige Handwerk des Schmiedes abzulesen. Die unterschiedlich grossen Schnecken >

> der in einem strengen Raster angeordneten Vertikalstäbe sind direkt aus einem Vierkantstahl geschmiedet. Vor dem Einrollen jedoch sind diese Vierkantstähle zu sich laufend verjüngenden, prismenförmigen Stahlprofilen geschmiedet worden. Die Vertikalstäbe werden von innen und aussen durchlaufenden, eckig ausgeschmiedeten Horizontalprofilen geklemmt und durch Vernietung gesichert.

Die beiden Flügel stehen unten auf zwei automatischen Unterflur-Torantrieben und werden oben von je einem ebenfalls geschmiedeten und gedrehten Halsband gehalten und geführt. Unten sind die Vertikalstäbe gelocht und über die hochstehende Horizontaltraverse gehalten. Der in der Mitte am Boden befestigte bombierte Anschlag ist aus Edelstahlblech getrieben. Seine flach gewölbte Form ermöglicht allen Arten von Fahrzeugen problemlos zu passieren.

Seerosen über dem Wasser

Einen grösseren Wiederherstellungsauftrag hatte die Häberling AG im Zuge der Gesamtanierung der legendären Villa «Seerose» in Horgen erhalten. Hierfür galt es, verschiedenste alte, im Jugendstil gebaute Geländer zu sanieren und auch zu rekonstruieren. Die Sujets mussten zum Teil von alten, verbleichten Fotos gelesen, interpretiert und schlussendlich auf einem Stück Papier oder auf einem Karton im Mass-



Zusammenbau in der Werkstatt.
Assemblage en atelier.



Direkt am Ufer des Zürichsees präsentiert sich ein aus der Jugendstilzeit stammendes, rekonstruiertes Geländer.
Une balustrade reconstruite, dans le style Art nouveau, donne directement sur la rive du lac de Zurich.



Eine Auswahl von getriebenen Ornamenten - die Muschelbleche.

Une sélection d'ornements réalisés par bosselage, les coquillages de tôle.

stab 1:1 aufgezeichnet werden. Als spezielles Vorzeige-Bauteil aus all den wieder erblühten Geländern und Pergolen hebt sich das abgebildete Geländer direkt an der Ufermauer des Zürichsees hervor. Für dieses Geländer konnte das bestehende Traggerippe wiederverwendet werden. Die Muscheln und Seerosenblätter jedoch mussten alle neu hergestellt und eingesetzt werden. So ist es gelungen, dieses beeindruckende Geländer wieder in den Urzustand zu verwandeln. ■