

Gerhard R. Hochuli, Buchs

## Die Messerschmitte am Farbbach in Buchs

### Am Farbbach beim Marktplatz

Nur wenige Schritte vom Marktplatz am Werdenberger See duckt sich ein bescheidenes, äusserlich denkbar anspruchsloses Gebäude hinter die Häuserzeile an der Staatsstrasse. Nichts lässt vermuten, dass diese zweistöckige Baute eine der drei noch funktionstüchtigen Messerschmiedewerkstätten der Schweiz beherbergt. Nur wer hinter diesem Relikt inmitten einer weitgehend zeitgenössisch überbau-

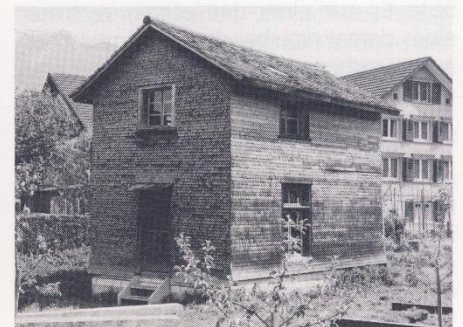
ten Umgebung nach älteren Funktionszusammenhängen fahndet, mag erkennen, dass hier einst ein Handwerker nach optimaler Standortgunst für sein Gewerbe gestrebt hatte. Der Farbbach, an dem die Messerschmitte liegt, ist heute zumeist ein armseliges Rinnsal, hat früher jedoch offensichtlich eine ausreichende Antriebskraft für das Wasserrad zum Betrieb von Dangelhammer, Schleif- und Poliersteinen geliefert. An seinem Oberlauf waren weitere wassernutzende Gewerbebetriebe an-

gesiedelt gewesen, von denen einer dem Bach auch seine Bezeichnung vermittelt haben dürfte.

Die unmittelbare Nähe zum Marktplatz am See, dem Städtli Werdenberg zugeordnet, war den Geschäften eines Messerschmieds denkbar förderlich. Hier konnte er nicht nur seine Fertigwaren ohne grosse Umtriebe feilhalten, bei ihm fanden sich auch die zahlreichen bäuerlichen Marktbesucher einer weiten Umgebung ein, um ihre Schneidegeräte zur Reparatur zu bringen oder ihnen den meisterlichen Schliff geben zu lassen. Aber auch zu den Jahreshmärkten der weiteren Region, bis nach Sargans, Mels, Ragaz, Flums und Gams, fuhren die Messerschmiede Roth mit ihrem Fuhrwerk.

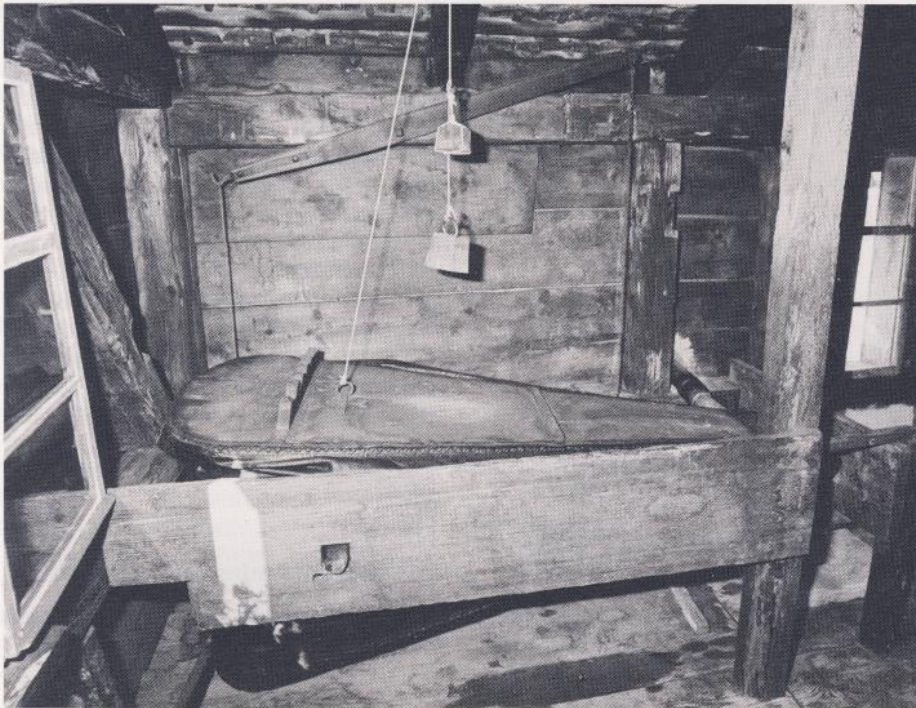
### Die Messerschmiedefamilie Roth

Über 160 Jahre wirkten vier Generationen der Familie Roth als Messerschmiede am Farbbach. Im Jahre 1798 soll sich Caspar Roth, von Altendorf her kommend, hier niedergelassen haben. Ob die heutige Werkstatt aus dieser Zeit stammt, lässt sich nicht nachweisen. Die Jahrzahl 1688, die sich auf der Gratleiste des mächtigen Blasebalgs eingekerbt findet, verweist wohl auf dessen Entstehungsjahr. Er stammt vermutlich aus einer anderen Werkstatt und hat in der Messerschmiede Roth eine neue Verwendung gefunden. 1854 wurde «C. Roth senior», dem Sohn des Gründers, vom Gemeinderat Buchs die Bewilligung zur Erstellung einer Schmiedewerkstatt als Anbau zum Wohnhaus er-



Die versetzte und wiederhergestellte Messerschmitte.

Messerschmitte am Farbbach: ursprünglicher Standort und Zustand.



Der Blasebalg von 1688  
im Obergeschoss.

teilt. Ob diese dann doch abseits und freistehend erstellt wurde oder ob sie als Zweitwerkstatt dem Laden zugefügt wurde, ist nicht abzuklären. In dritter Generation übernahm dann Caspar Roth (1848–1927) den Betrieb. Ihm folgte wiederum Sohn Caspar (1875–1965). Der letzte Eigentümer der Messerschmiede war Michael Schwendener, ein Neffe von Caspar Roth, der bei seinem Onkel in den zwanziger Jahren in die Lehre ging und sein Handwerk nach altem Brauch bis wenige Jahre vor seinem Tod im Jahre 1981 noch ausübte. Er war einer der letzten Vertreter eines damals sterbenden und inzwischen ausgestorbenen Handwerks.

### Sterbendes Handwerk

Als sich in den sechziger Jahren der Volkskundler Dr. Paul Hugger, heute Professor an der Universität Zürich, der Thematik des sterbenden Handwerks annahm, fand er in Michael Schwendener einen der letzten noch tätigen und mit den originellen Betriebseinrichtungen völlig vertrauten Messerschmied, und es standen mit Ausnahme des in den dreissiger Jahren abgebrochenen Wasserrads noch alle Gerätschaften und Einrichtungen zur integralen handwerklichen Messerfertigung zur Verfügung. Aus der intensiven wissenschaftlichen Beschäftigung mit der Messerschmiede am Farbbach gingen Huggers Publikation «Ein Messer wird geschmiedet» und der gleichnamige Dokumentarfilm aus der Reihe «Sterbendes Handwerk» hervor. Sie bilden zusammen mit der jetzt

wiederhergestellten, betriebsbereiten Schmitte eine einmalige Dokumentation dieser Handwerkskunst.

### Ein Messer wird geschmiedet

Der Werdegang eines Messers vom rohen Eisenstab bis zur gebrauchstüchtigen Klinge ist somit genau belegt und dank der vorhandenen Einrichtung auch heute noch nachvollziehbar.

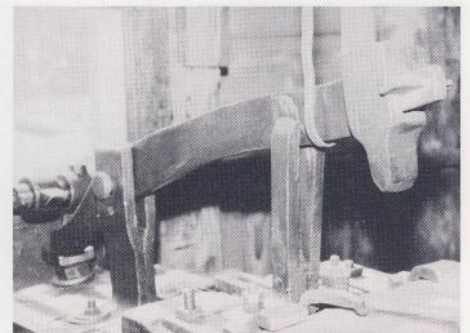
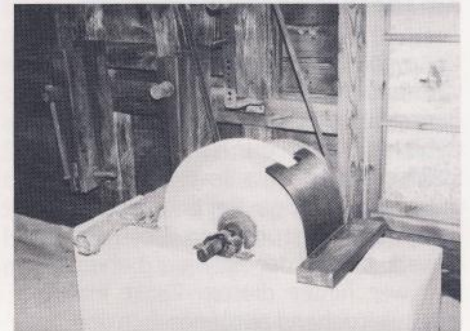
Der Produktionsvorgang zerfällt in drei Teile:

1. Herstellen der Schalen (Hornplättchen) für den Griff
2. Schmieden von Klinge und Angel (Griff)
3. Befestigen der Schale auf der Angel und abschliessende Schleif- und Polierarbeiten.

Die Schalen werden aus Kuhhörnern geschnitten. Diese werden in Streifen gesägt und bis auf eine Dicke von 5 mm abgeschält. In der Esse werden sie bis zur Biegsamkeit erhitzt und dann in Pressstöcken in die richtige Form gebracht. Sind sie abgekühlt, wird «fassoniert», d. h., die Schalen werden allseitig auf das miteingespannte Modell zugefeilt.

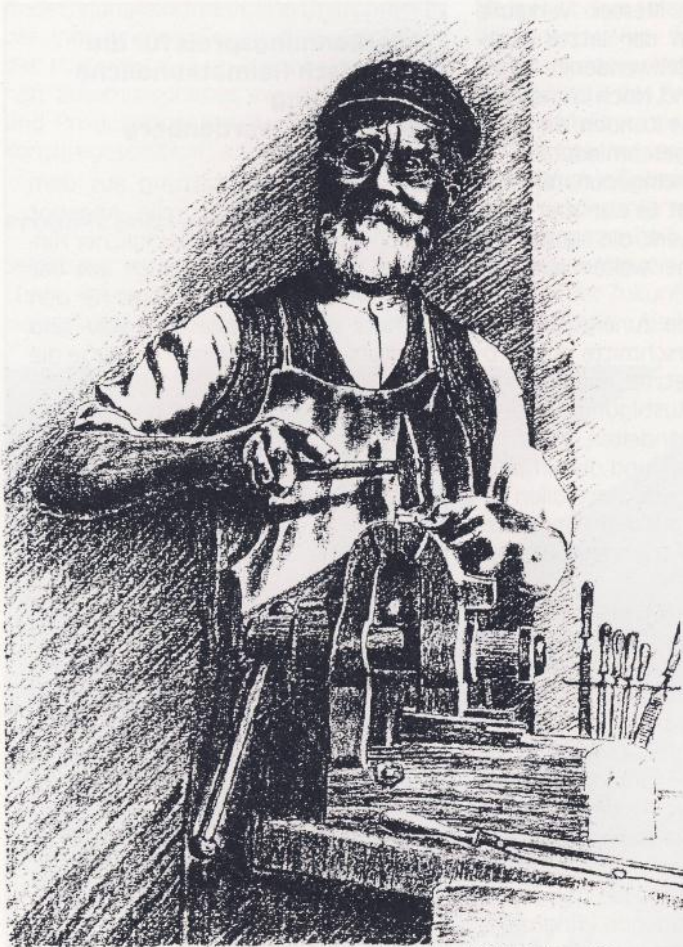
Die Klingen werden aus flachen Stahlbaren geschmiedet. Der Schmied legt das zirka 1,5 cm breite Stahlband in die Esse und tritt den Blasebalg. Ist die Spitze rotglühend, hämmert er sie auf dem Amboss zurecht. Ebenso verfährt er dann mit der Schnittfläche, die er allmählich dünner

Der Schleifstein.



Dengelhammerwerk,  
eine originelle Eigen-  
konstruktion von Gross-  
vater Caspar Roth.  
1. Hälfte 19. Jahr-  
hundert.

auslaufen lässt. Anhand eines Modells wird dann die Ansatzstelle der Angel markiert und mit einem Schlag der Messerbart eingekerbt. Dann wird das Messer in der richtigen Länge vom Stahlstab abgeschrotet und danach die Angel flachgeschlagen. In die Angel werden nun die drei Löcher gebohrt, die der späteren Befestigung der Hornschalen dienen. Nach dem Einschlagen der Marke «C. Roth» mit einem Eisenstempel kann die Klinge gehärtet werden. Dazu wird das Messer nochmals erwärmt



Messerschmied Caspar Roth, 1848–1927. (Zeichnung von H. Ködderitsch, 1942)

und dann in einer Ölwanne abgekühlt. Um der Klinge die Härte (Bruchgefahr) zu nehmen, muss nun noch in einem recht komplizierten Vorgang der Stahl nochmals «angelassen» werden. Nun kann mit dem Schleifstein die Klinge scharf geschliffen werden.

Auch die Schalen werden gelocht, und zwar einzeln im Schraubstock, bereits fest aufgespannt auf der Angel. (Diese Bohrung geschah bei Michael Schwendener mit dem Fiedelbohrer, dessen Gebrauch bis in die Steinzeit zurückreicht.) Dann können Angel und Heft vernietet werden. Als letzter Arbeitsgang folgt das Polieren. Für die Klinge geschieht dies mit einer sandbeimten Holzscheibe, für die Hornteile mit einer Schwabbelscheibe aus Filz, die dem Horn einen zarten Glanz verleiht.

All diese Arbeitsvorgänge wurden in ländlichen Messerschmieden von einem einzigen Handwerker ausgeführt. In den europäischen Zentren der Messerherstellung fand hingegen schon im 14. Jahrhundert eine Arbeitsteilung in Klingenschmiede,

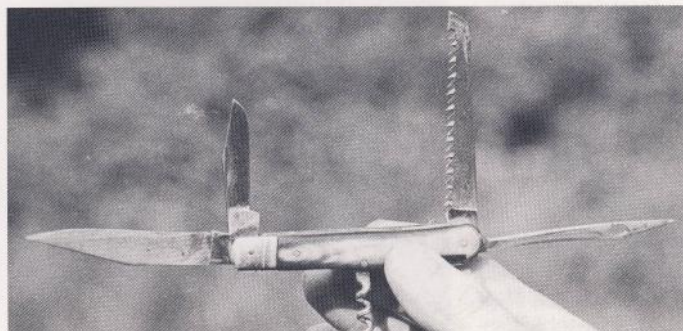
Schleifer, Polierer und Messerer (Griffhersteller) Eingang.

### Ohne Messer geht's nicht

Das Messer gehört zweifellos zu den frühen Errungenschaften der zivilisatorischen Entwicklung des Menschen. Dem Erlegen der Jagdbeute folgte das Zerlegen, und das dafür verwendete Gerät war von Anbeginn die typisch flache, scharfkantige Klinge. Sie begleitete den Menschen durch

den technologischen Wandel des Werkstoffs vom harten Feuerstein (silex) in der Steinzeit über die Gusstechniken der Bronze- und Eisenzeit. Später, versehen mit einem Handgriff und immer spezielleren Klingenformen, gewann das Messer allseitige Brauchbarkeit.

Ein eigentliches Messergewerbe dürfte sich im 10. und 11. Jahrhundert ausgebildet haben, als die Sitte aufkam, an höfischen Tafeln den Braten mit reichgeschmückten, kostbaren Messern zu tran-



Taschenmesser aus der Messerschmiede Caspar Roth.

### Aus dem Wortschatz des Messerschmieds

Abschroten	ein Eisenstück mit einem meisselartigen Keil heiss abtrennen
Amboss	mit meist rundem und Vierkanthorn, Voramboss und Stauchfuss
Feuerschraubstock	Schraubstock, in dem warmes Eisen eingespannt wird
Fiedelbohrer	altertümliche Bohreinrichtung, welche mittels eines Bogens angetrieben wird
Gesenke	verschieden geformte Unterteile, die in das Viertkantloch des Ambosses gesteckt werden können
Hammerschlag	Oxydschicht aus der Oberfläche eines heissen Stahlstücks
Härten und Anlassen	Abschrecken eines heissen Stahlstücks in Öl oder Wasser und nochmaliges leichtes Erwärmen, um Spannungen auszugleichen
Klinge und Angel	Schneidteil und Griff eines Messers
Schalen	Hornplättchen für den Griff
Weissglut	Temperatur von 1000–1200 Grad Celcius

### Werkstoffe

Baustahl	nicht härtbarer Stahl (bekannt als Eisen) Kohlenstoffgehalt um 0,5 %
Stahl	härtbarer Stahl, Kohlenstoffgehalt ab zirka 0,6 %, Stahl für die Messerfabrikation hat zirka 1 % Kohlenstoffgehalt

### Werkzeuge

Vorschlaghammer	zirka 6 kg
Schmiedehammer	zirka 1,5–2,5 kg
Bankhammer	zirka 300 g
Gesenkhammer	Oberteil zu Einsteckgesenk

chieren. Als sich gegen Ende des 16. Jahrhunderts der Gebrauch des Tafelmessers als persönliches «Besteck» (man steckte es am Leibgurt zu sich) aufkam, stieg der Bedarf rasch an, und das Messerschmieden entwickelte sich zu einem blühenden Gewerbe. In der Schweiz findet das Messerschmiedehandwerk seine erste urkundliche Erwähnung 1627 in der Aarauer Stadtverordnung. 1756 findet sich dann in den Archiven Aaraus der Hinweis auf die 70 dort tätigen Messerschmiedemeister, womit nicht nur ein beträchtlicher Bedarf an Messern aller Art offenbar wird, sondern zugleich auch die zeitaufwendige Herstellung dieser Produkte in der vorindustriellen Zeit verdeutlicht wird.

### Industrie bedrängt Handwerk

Um die Mitte des 19. Jahrhunderts entwickelte sich auch in der Schweiz die industrielle Fertigung von Messern, die in grösseren Werkstätten mit 30 bis 50 Arbeitern mit besserer maschineller Ausrüstung und damit rationeller zu produzieren verstand. Der handwerkliche Schmied wurde auf Marktnischen und Spezialherstellungen zurückgedrängt, bezog zunehmend auch Klingenrohlinge von grösseren Zulieferern. Das integrale Handwerk wurde zur ergänzenden Teilfunktion.

Wie in vielen anderen Handwerkszweigen, die für den bäuerlichen und bürgerlichen Alltagsbedarf arbeiteten, vollzog sich auch bei der Messerherstellung die Verlagerung zum fabrikmässig gefertigten Produkt. Das ganzheitliche, oft ingeniose Können des Handwerkers, der seinem Gegenstand die persönliche Note und die in Qualität umgesetzte lebenslange Erfahrung verlieh, ging Schritt für Schritt verloren, verloren gingen aber auch Werte wie der berufsständische Stolz und das traditionelle handwerkliche Rollenverhalten in der Gesellschaft.

### Vom Abbruch bedroht

Auch in der Messerschmitte am Farbbach vollzog sich der Prozess von Blüte und Niedergang, wenn auch wohl mit einer gewissen Phasenverzögerung. Noch in den dreissiger Jahren wurde das Wasserrad durch einen Elektromotor ersetzt, und ein Transmissionsystem übertrug die Kraft auf die Welle mit den Polierscheiben im ersten Stock und dann auf Dengelhammer und Schleifstein im Erdgeschoss. Der Bezug von Stahlbarren für die Klingenherstellung wurde immer schwieriger, weil die Zulieferer aus Nachfragemangel ihre Produktion einstellten. Längst wurden in dem zur Messerschmitte gehörigen Ladengeschäft in-

dustriell hergestellte Messer verkauft. Dennoch schmiedeten der letzte Roth-Spross und Michael Schwendener regelmässig Messer von Hand. Noch immer gab es vor allem bäuerliche Kunden, die nach den robusten handgeschmiedeten Tassenmessern mit der eingepunzten Marke «C. Roth» verlangten. Es war aber auch die Freude am Handwerk, die sie das unzeitgemäss Gewordene weiter ausüben liess.

Diesem sich dem Ende zuneigenden Lebenszyklus der Messerschmitte am Farbbach drohte 1977 ein letzter, abschliessender Akt: die restlose Austilgung aus dem Gesichtsfeld einer gewandelten, zukunftsgerichteten Gesellschaft und die allfällige museale Einmottung des wertvollen Inventars. Der äusserlich aus dem Lot geratene Bau sollte einer umfassenden Quartierplanung zum Opfer fallen.

Da jedoch die Inneneinrichtung inzwischen zu einem einmaligen Denkmal der gewerblichen Vergangenheit unseres Landes geworden war, setzte sich der Heimatschutz St. Gallen-Appenzell IR, unterstützt von kompetenten Fachleuten wie Prof. Dr. Paul Hugger und dem kantonalen Denkmalpfleger Benito Boari, für die Erhaltung der Anlage ein. Auch der Buchser Gemeinderat liess sich von der Erhaltenswürdigkeit der Schmitte überzeugen und stellte zugleich die entscheidende finanzielle Grundlage bereit. So konnte das Rettungswerk durch eine Versetzung des Gebäudes vorgenommen werden.

Die Verantwortung für die Restaurierung und Wiederherstellung der Betriebseinrichtung wurde der Historisch-Heimatkundlichen Vereinigung Werdenberg (HHVW) übertragen. Mit zusätzlichen Mitteln des Kantons St. Gallen und des Heimatschutzes, mit grosszügiger Unterstützung durch Firmen und Private und letztlich mit Frondienstleistungen von HHVW-Mitgliedern konnten die notwendigen Arbeiten vorgenommen und am 2. Mai 1987 mit der feierlichen Eröffnung abgeschlossen werden.

### Der zweite Lebenszyklus der Messerschmitte

Die Frage nach der künftigen Zweckbestimmung, aber auch nach den tiefer wirkenden Aussagen der Anlage erhellt, dass hier manches mit der grundsätzlichen Rolle der Vergangenheit in der Gegenwartskultur zu tun hat.

Die Möglichkeit zur Demonstration wirklichkeitsgetreuer Bearbeitungsabläufe bei der Messerherstellung lässt die Schmiede vorerst einmal als volkskundliches Studienobjekt erscheinen. Auch als Beleg für einen

### Anerkennungspreis für die Historisch-Heimatkundliche Vereinigung des Bezirks Werdenberg

Gemäss Berichterstattung aus dem «Bedürfnis, das kulturelle Angebot auch in historisch-volkskundlicher Hinsicht zu erweitern als auch aus der Notwendigkeit, ein mehreres für den Schutz der hergebrachten Bau- und Kultursubstanz zu leisten», wurde die Historisch-Heimatkundliche Vereinigung des Bezirks Werdenberg im Jahr 1985 reorganisiert. Mit diesem Ziel hat die Vereinigung aus eigener Tatkraft und mit aussergewöhnlichem Einsatz in den Jahren 1985–1987 dafür gewirkt, dass die «Messerschmitte am Farbbach» in Buchs restauriert wird und als bedeutsames historisches Zeugnis eines spezialisierten Handwerks erhalten bleibt. Es war der Vereinigung dabei ein Anliegen, mit der Bewahrung des historischen Wertes auch den zeitlosen ideellen Wert handwerklichen Schaffens augenfällig zu machen.

Die St. Gallische Kulturstiftung verleiht der Vereinigung für diese kulturelle Leistung einen Anerkennungspreis. Daneben würdigt die Stiftung auch die weiteren Projekte der Vereinigung, u. a. das von ihr ins Leben gerufene «Jahrbuch».

Die Stiftung wünscht der Vereinigung weiterhin anerkanntes Wirken in ihrem Bezirk.

Buchs, 28. Oktober 1989

Für den Stiftungsrat der St. Gallischen Kulturstiftung

Der Präsident:  
Carl Scheitlin

Ein Vizepräsident:  
Alex Oberholzer, Regierungsrat

einst bedeutsamen Gewerbebezweig und damit als Teil der werdenbergischen Wirtschaftsgeschichte gewinnt sie dokumentarischen Wert. Aber bereits mit der Absicht der HHVW, in dieser Werkstätte Kurse für Freizeitschmiede durchzuführen, erweitert sie ihre dokumentarische Bedeutung in den Wirkungszusammenhang der Gegenwart. Das schöpferische Tun mit traditionellen Handwerkermethoden, das qualitätsbewusste eigene Werken, das sich bereits weitherum in voller Entfaltung be-

findet, signalisiert neue Werthaltungen in der industriellen Gesellschaft. Damit ist das Korrektiv des uneinsehbar gewordenen Zusammenhangs zwischen Produkt und Produktionsprozess in der heutigen Konsumgesellschaft angesprochen.

### Produkt und Produktionsprozess

Selbst der im Vergleich zu anderen täglichen Gebrauchsgütern recht einfache Herstellungsvorgang des Konsumguts

Messer ist dem Laien im Detail unvertraut, vollends derjenige komplizierterer Geräte. So laufen in unserer Vorstellung die Selbstverständlichkeit des Produkts und die Unverständlichkeit seines Werdens und Innenlebens immer weiter auseinander. Das Produkt, kaum in Gebrauch genommen, ist bereits prädestiniertes Museumsgut, also der Vergangenheit zugeordnet. Den Herstellungsverfahren hingegen eignen alle Aspekte der Zukunft, die sie immer eiliger verwirklichen. Als Gegenwärtige stehen

wir dazwischen und haben das, was hier auseinandergerät, zu verstehen und zu bestehen. Da mag mildernd eingreifen und als Kulturaufgabe der Gegenwart begriffen werden, was in der Messerschmiede am Farbbach geschieht.

### Funktionale Zusammenhänge

In der schlichten Werkstätte sind auf wenigen Quadratmetern alle zur Fertigung notwendigen Einrichtungen und Geräte in Sicht- und Griffweite angeordnet. Der integralen Herstellung des Produkts entspricht die Geschlossenheit der Einrichtung im Einmannbetrieb. Diese Funktionalität im Arbeitsraum erweitert sich aber auch auf das zugehörige Umfeld, auf den Bach, der einst den Antrieb lieferte, auf den nahen Verkehrsstrang, der Kunden zuführte und den Marktfahrer Roth hinausführte, auf den lokalen Marktplatz und das Städtchen Werdenberg, dessen regionale Zentrumsfunktion den Standort dieses Gewerbes bestimmte. Auch wenn diese ursprüngliche Ganzheit durch den Einbau moderner Versatzstücke nicht auf Anhieb erkennbar sein mag, so ist sie doch dank genügend vorhandener Merkstützen leicht rekonstruierbar.

### Anstöße zu regionalem Bewusstsein

Der Regionalismus hat zwar in unserem Lande eine stärkere herkömmliche Kraft als anderswo in Europa; dennoch muss er sich aller Arten von Einebnungen der modernen Zivilisation erwehren. So sind regionale und lokale Anstöße zu seiner Stärkung aus der unverwechselbaren, identitätsstiftenden eigenen Vergangenheit nützlich. Sie leisten ihre Aufgabe, wenn sie die Alltagskultur von einst in das Alltagsleben, in die Freizeitkultur von heute einbinden.

### Literatur:

- Das Messer und seine Geschichte, 100 Jahre Victorinox, Einsiedeln 1984.  
G.R. Hochuli: Bericht aus der HHVW, Werdenberger Jahrbuch 1988, Buchs 1987.  
P. Hugger: Ein Messer wird geschmiedet, Basel 1964.



Die restaurierte Esse in Betrieb. Im Hintergrund der Sudhafen zum Auskochen der Kuhhörner.