



Schwabacher Blattgold

Ein Handwerk mit Geschichte und Zukunft



Seit Jahrhunderten gilt die Stadt als Zentrum der Blattgoldherstellung. In diesem Handwerk sind die Arbeitsschritte seit Jahrhunderten nahezu identisch geblieben, nur der Einsatz von Maschinen kam in manchen Bereichen hinzu.

Ein bedeutender Meilenstein

Im Jahr 2025 wurde das Goldschlägerhandwerk offiziell in das bundesweite Verzeichnis des Immateriellen Kulturerbes Deutschlands aufgenommen. Diese Auszeichnung würdigt nicht nur die außergewöhnliche handwerkliche Tradition, sondern auch das über Generationen weitergegebene Wissen, die besondere Kulturtechnik und den einzigartigen Beitrag Schwabachs zur Handwerksgeschichte.

Vom Goldbarren zum Goldband

Der Herstellungsprozess beginnt mit der Schmelze des Goldes in einem Tontiegel. Aus dem flüssigen Metall wird ein Barren gegossen, der sogenannte „Zain“. Dieser kann aus reinem Gold bestehen oder auch Silber-, Kupfer- oder Platinanteile enthalten. Die Beimischungen beeinflussen nicht nur die Farbe des Goldes – von warmem Rotgold bis zu hellglänzendem Weißgold –, sondern auch seine Härte und Verarbeitungseigenschaften.

Noch warm wird der Zain auf einem Eisenamboss mit kräftigen Schlägen zu einem etwa vier Zentimeter breiten Rohling geschmiedet. Nachdem er abgekühlt ist, folgt das Walzen: In bis zu 40 Durchgängen wird der Rohling zu einem dünnen Goldband ausgerollt mit einer Dicke von nur 3/100 Millimeter, vergleichbar mit Zeitungspapier.



Schneiden, Schichten, Schlagen

Das feine Band wird anschließend in gleichschwere Abschnitte, sogenannte „Längen“, unterteilt. Jede Länge wird mit einem Spezialmesser in 64 kleine Quadrate, die „Quartiere“, geschnitten.

Mit einer Handzange aus Ebenholz werden die Quartiere nun in eine Spezialform aus Montgolfierpapier, die sog. „Quetsche“, gelegt, wobei immer abwechselnd ein Blatt Gold und ein Blatt Papier übereinandergeschichtet wird, bis ein Stapel aus 500 Lagen entsteht. Dann wird das Ganze in ein Kreuzband aus Leder eingesteckt und in einer bestimmten Technik geschlagen. Früher übernahmen Goldschläger diese Arbeit per Hand mit einem bis zu 10 Kilogramm schweren Hammer, heute erleichtern Maschinen den Prozess. Nach dem ersten Schlagvorgang ist das Blattgold etwa 1/170 Millimeter dünn, so dass es fast durchsichtig scheint.

Millimeterbruchteile mit Präzision

Das Blattgold wird nun dreimal aus der Quetsche genommen, geviertelt, neu eingelegt und weiter geschlagen. Dieser Vorgang – auch heute noch von den sogenannten Goldzurichterinnen durchgeführt – wird bis zu dreimal wiederholt. So entsteht ein Goldblatt mit einer Dicke von nur 1/8000 bis 1/14000 Millimeter. Allein der letzte Schlagvorgang erfordert zwischen 5.000 und 7.000 Schläge und dauert zwischen zweieinhalb und sechs Stunden. Die dabei verwendeten Hämmer wiegen je nach Arbeitsgang zwischen 2 und 12,5 Kilogramm.

Der letzte Schliff: Beschneiden und Verpacken

Im letzten Arbeitsschritt wird jedes einzelne Goldblatt von einer Goldbeschneiderin nochmals behutsam mit einer Zange entnommen, auf ein „Kissen“ geblasen und mit dem sogenannten „Beschneidekarren“ in die gängige Größe von 80 x 80 Millimetern zugeschnitten. Jeweils 25 dieser hauchdünnen Goldblättchen werden in feine Seidenpapierheftchen gelegt, die sogenannten „Goldbücher“, bereit für den Versand in alle Welt.

Weltweit gefragt: Schwabacher Gold

Blattgold aus Schwabach wird überall dort verwendet, wo es glänzen soll, ob bei der Vergoldung von Kunstwerken, Altären, Kuppeln, Bilderrahmen oder Schriftzügen, in der Buchkunst, in der gehobenen Gastronomie, oder sogar in Kosmetik und Medizin. Seine Qualität und Feinheit machen es zu einem weltweit gefragten Produkt. Das traditionelle Handwerk hat mit der Auszeichnung als Immaterielles Kulturerbe Deutschland eine verdiente Würdigung erfahren hat.



Weitere Informationen:

Tourist-Info Schwabach, Telefon 09122 860-241,
www.schwabach.de

Herausgeber: Stadt Schwabach

Fotos: Stadt Schwabach, J. G. Eytzinger GmbH, Manuel Mauer

Gestaltung: formfinder.de | Auflage: 10 000 Stück | Juni 2025