**Zinnfigurenherstellung – Spezialisten am Werk**

Die Arbeitsmethoden haben sich seit fast zweieinhalb Jahrhunderten nicht verändert. Verändert haben sich die Ansprüche an das Produkt. Wurde früher die Zinnfigur als Spielzeug in Massenproduktion hergestellt, hat sie sich heute zum Sammelobjekt entwickelt. Nun sind historische Genauigkeit oder anmutige Bewegungen gefragt. Die Figur hat nach entsprechenden Quellenstudien „richtig“ zu sein!

Um Zinnfiguren herzustellen - und hier ist vor allem die Flachfigur gemeint - bedarf es einiger Kunsthandwerker. Man hat dabei die folgenden Arbeitsgänge zu berücksichtigen.

Da braucht man zunächst einen **Zeichner**, der seinen Entwurf nach historischen Vorlagen oder nach eigenen Vorstellungen zu Papier bringt. Die Bilder, die als Vorlagen dienen, werden meist nicht direkt verwendet. Zinnfiguren zeigen Menschen in Tätigkeiten, die eine andere Haltung als jene auf der Vorlage einnehmen. Die Figur muss dann, anatomisch und perspektivisch richtig gezeichnet werden. Solche Zeichner, die über entsprechende historische Kenntnisse verfügen und den Bedürfnissen der **Herausgeber** Rechnung tragen können, sind gesucht und geschätzt. In Österreich sind es vor allem zwei Zeichner, die auf einen reichen Erfahrungsschatz zurückgreifen können. Rudolf Klement aus Wien und Klaus Breyer aus Linz.

Nach dem Zeichner tritt der **Graveur** in Aktion. Er überträgt die fertige Zeichnung auf flache Schiefersteinplatten und holt mit Stichel und Schaber das Relief aus dem Stein heraus. Der Graveur muss darauf achten, dass die Hohlform von Vorder- und Rückseite beim Zusammenlegen der beiden Modelhälften genau übereinstimmen, und sehen, dass beim Eingießen des flüssigen Metalls in die geschlossene Form die Luft entweichen kann. Gute Graveure sind selten. Peter Ewald Kovar, der „Zinnmanderlmacher“ von Wien, war einer der anerkanntesten Graveure. Er hat mehr als 5000 Typen graviert.

Nun geht es ans Gießen. Die Zinnfigurenbetriebe, meist Kleinstgewerbe, nennt man geheimnisvoll **Offizine**. Die Offizine verwenden alle ihre eigenen geheimen Legierungen. Diese bestehen vornehmlich aus Zinn, das den Glanz verleiht, mit etwas Blei für den besseren Guss und etwas Antimon zur Härtung. Häufig wird noch Wismut für die Fließfähigkeit des Metalls hinzugefügt. Der **Gießer** weiß wie er die Form vor dem Gießen anzuwärmen hat und wie oft er die Form mit Talkum einreiben oder mit Kerzenruß schwärzen muss. Er erhitzt die Legierung (etwa 300 – 400° C), setzt die beiden Gravurplatten zur Form zusammen und gießt das flüssige Metall ein. Ist der Guss erkaltet, kann der Rohling entnommen werden. Der Gießeinlauf und die Lufttrompeten werden von der Figur entfernt. Die Blankfigur ist fertig.

In diesem Zustand werden die Figuren gehandelt. Um sie bunt zu fassen, ist es erforderlich sie zu grundieren und mit Farben zum Leuchten zu bringen.