



# IN DER SILBERSCHMIEDE

Mit Reparaturen und Restaurierungen von Silber hat sich die Altonaer Silber Werkstatt einen Namen gemacht. Kunden aus dem In- und Ausland lassen ihre Stücke in dem Hamburger Traditionsbetrieb aufarbeiten.



Die alte Gravur eines Bechers wird zunächst gereinigt, bevor sie zugelötet wird.



Nach dem Polieren erstrahlt das Werkstück in neuem Glanz.



Galvaniseurmeisterin Maxi Hänsch in ihrer „Hexenküche“, wie sie die Galvanik nennt.



Die Tafel mit den Auftragszetteln. Davor Weinkühler eines Hamburger Fünf-Sterne-Hotels.

Ähnlich altem Silber hat wohl auch die Holstenstraße über die Jahre etwas an Glanz verloren. Hier in Altona, unweit der Reeperbahn, findet sich versteckt zwischen Dart-Gaststätte und Spielecenter das Ladengeschäft der Silberwerkstatt. Keine Adresse, die man durch Zufall findet. Wer Silber schätzt, bekommt sie früher oder später empfohlen.

### Silberhandwerk aus einer Hand

Die Werkstatt bietet mit zwei erfahrenen Silberschmiedern, einem Schneidwerkzeugmechaniker und Galvaniseurmeisterin Maxi Hänsch Silberhandwerk aus einer Hand. Ein Angebot, das in Hamburg, vielleicht sogar in Deutschland, einmalig ist. Maxi Hänsch ist Inhaberin der Werkstatt. Ein Familienbetrieb, in dem seit 139 Jahren Silber repariert und restauriert wird. In den Wochen vor Weihnachten herrscht in der Werkstatt Hochbetrieb. Kunden lassen ihre geliebten und ererbten Kostbarkeiten aufarbeiten, zu Geschenken für die nächste Generation. Wer nicht in der Stadt wohnt, verschickt sein Silber in versicherten

Paketen. Üblich ist eine Wartezeit von vier bis sechs Wochen. In diesen Tagen müssen sich die Kunden jedoch zwischen zehn und zwölf Wochen gedulden. „Gebrauchtes Silber aufarbeiten zu lassen, ist preiswerter, als neues Silber zu kaufen“, erklärt Maxi Hänsch die gute Auftragslage. „Silberschmiede haben früher zudem aufwendiger gearbeitet“, erläutert die 35-Jährige weiter. „Bei alten Echtsilbersachen lohnt sich fast immer eine Reparatur oder Restauration.“

### Eine Welt in Grautönen ...

Zielstrebig bewegt sich Maxi Hänsch in T-Shirt und Blaumann zwischen ihren Arbeitswelten. Hier die Welt des Ladengeschäfts mit staubfreien Vitrinen, makellos polierten Silbersachen und Verkäuferinnen mit weißen Handschuhen. Dort, hinter zwei Türen, eine ganz andere. In der Werkstatt stapeln sich auf Regalen, in Kisten und auf Werk-tischen die der Aufarbeitung harrenden Stücke. Zuckerdosen mit unschönen Dellen, Teekannen ohne Henkel, Leuchter mit fehlender Tülle. Dort liegen Ausgießer ohne Korken, hier schwarz angelaufene Vorlegebestecke. Es ist eine altmodisch

anmutende Welt mit teilweise handgeschmiedeten Werkzeugen ... und eine in Grautönen. Die neueste Maschine datiert aus den 1950er Jahren. Auf allem hier scheint feiner Silberstaub zu liegen. Manche Silberstücke sind so unansehnlich, dass es verblüfft, was Maxi Hänsch und ihre Kollegen in wenigen Arbeitsschritten an ihnen bewirken.

Die Inhaberin liebt die Momente vorne im Laden, wenn sie den Kunden ihr aufgearbeitetes Stück wiedergibt. Jene Augenblicke, in denen sie es erkennen und doch wieder nicht. Dieses ungläubige Staunen: „Oh, ist das meins?“ Und: „Darf ich das anfassen?“ Spätestens dann weiß sie, dass sie und ihr Team gut gearbeitet haben. Ihr Team, das sind die Silberschmiede Marcel Heinle und Martje Kaehne sowie Schneidwerkzeugmechaniker Fabian Edelmann. Kaum ein Stück, an dem sie sich nicht die Arbeit teilen. Ein Schicksalsschlag vor sechs Jahren schweißte die Handwerker zusätzlich zusammen.





Marcel Heinle in der Werkstatt. Seit Jahrhunderten hat sich die Arbeit eines Silberschmieds kaum verändert.

### Ein frühes Erbe ...

Als Maxi Hänsch die Werkstatt erbt, war sie gerade einmal 29 Jahre alt. Eine Existenz vom Silbertablett, könnte man meinen. Aber so einfach ist es nicht. 2002, als sie zum ersten Mal ihren Fuß in die Werkstatt setzte, hatte sie ihren Vater fast zwanzig Jahre nicht gesehen. Friedhelm Hänsch war in den 80er Jahren alleine aus der DDR geflohen und hatte in Altona bei Silber Specht, in der Reparaturwerkstatt für Tafelsilber, eine Anstellung gefunden. 1998 übernahm er mit zwei Meistertiteln und einem Jungunternehmerkredit die seit 1877 existierende Firma. Die Altonaer Silber Werkstatt entstand. Mit Leistungsbereitschaft, Geschick und Fantasie überzeugte Friedhelm Hänsch fortan Kunden von nah und fern.

### Begeisterung für Silber

Mit seiner Begeisterung für Silber infizierte Friedhelm Hänsch im Jahr 2002 schließlich auch seine Tochter. Als sie im selben Jahr noch ihre Ausbildung als Galvaniseurin begann, waren ihr Wiedersehen und der erste Werkstattbesuch gerade einmal vier Monate her. Es folgte der Meistertitel und 2008 die Geschäftsführung – gemeinsam mit ihrem Vater. Zwei Jahre später schockierte dessen früher Tod.

Seine Begeisterung für das vielseitig zu verarbeitende, warm glänzende Edelmetall tragen Maxi Hänsch und ihre Kollegen weiter. Auch den Respekt vor den Werkstücken, hinter denen immer eine Geschichte steckt.

### 10000 Besteckteile im Jahr

Zu ihren häufigsten Aufträgen gehört das Aufarbeiten alter Bestecke. Das neu Feinversilbern bereits metallisch schmeckender Gabeln und Löffel. Das Einsetzen spülmaschinenfester Klingen. Oder die Reparatur verbogener oder abgebrochener Gabelzinken. Rund 10000 Besteckteile durchlaufen im Jahr die Silberwerkstatt. Selbst die Österreicher schicken hierher ihre Messer. Hinzu kommt das Zulöten alter Gravuren. Das Ausbeulen und neu Feinversilbern von Teekannen, Zuckerdosen, Schalen. Oder das Reparieren kaputter Griffe. Gemeinsam meistern die Silberhandwerker aber auch schwierigste Reparaturen und Restaurierungen an Museums- und Sammlerstücken. Den „Silberschatz“ aus dem Hamburger Rathaus vertraute man ihnen ebenso an wie Beschläge aus Dresdens Grünem Gewölbe.

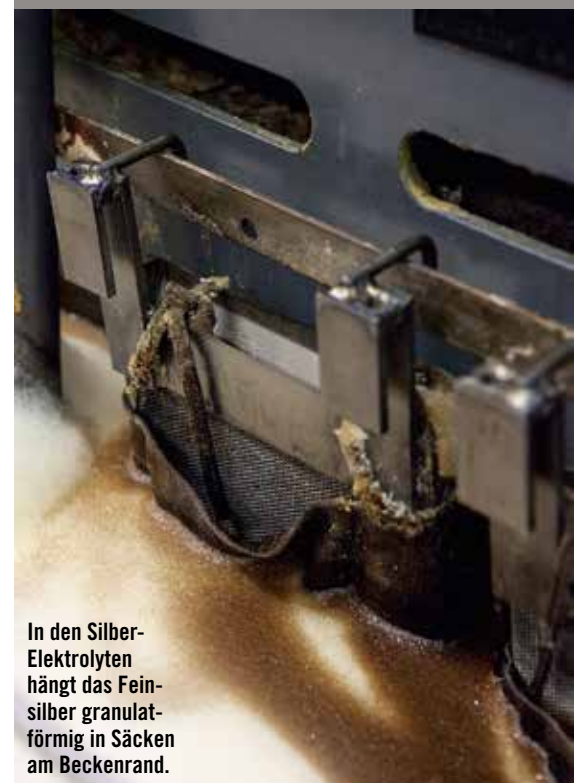
### Werkzeuge der Silberschmiede: Entstifter zum Herauslösen von Scharnierstiften



Vor dem Versilbern wird ein Werkstück mit leitfähigem Kupferdraht „angedrahtet“.



Das Tauchen in verschiedenen, teils hochgiftigen Lösungen gehört zur „Vorbehandlung“.



In den Silber-Elektrolyten hängt das Feinsilber granulatformig in Säcken am Beckenrand.



# VERSILBERN

Es gibt verschiedene Gründe, weshalb Galvaniseurmeisterin Maxi Hänsch Werkstücke für ihre Kunden versilbert. Meist ist die Silberauflage beschädigt. Silber ist ein verhältnismäßig weiches Metall. Schnell ist es im Gebrauch zerkratzt oder abgegriffen. Das kann bei versilberten Stücken, aber auch bei Echtsilber der Fall sein. Bei versilbertem Besteck, etwa bei Gabelzinken, schimmert vielleicht schon das gelbliche Messing durch. Spätestens wenn versilbertes Besteck „metallisch“ schmeckt, sollte es neu versilbert werden, rät Maxi Hänsch. Aber auch bei Echtsilber kann die Oberfläche beschädigt sein. Tatsächlich wird 800er oder 925er Silber (Sterlingsilber) häufig noch zusätzlich mit Feinsilber (1000er) versilbert. Für einen einheitlichen, weißen Glanz. Eine Versilberung hilft auch, Lotnähte zu verdecken. Beschädigte Silberauflagen erkennt man nach dem Putzen an einer uneinheitlichen, ja fleckigen Oberfläche. Maxi Hänsch versilbert aber auch nichtmetallische Alltagsgegenstände, um sie zu veredeln. Etwa die ersten Schuhe von Kleinkindern, als Geschenk für Eltern oder Großeltern.



Für die Elektrolyse setzt Maxi Hänsch den Becher unter ein Ampere Strom. Das Versilbern beginnt.

## GALVANISCHES VERFAHREN

Bei der Versilberung handelt es sich um das sogenannte Galvanische Verfahren. Silber wird während der Elektrolyse – ein chemischer Prozess zur Übertragung von Elektronen – abgeschieden und schlägt sich auf metallenen oder stromleitend gemachten Oberflächen nieder.

## DIE VORBEHANDLUNG

Zunächst erfolgt eine Vorbehandlung in fünf verschiedenen Bädern. Das erste Bad, in das Maxi Hänsch das Werkstück (hier: einen Becher) taucht, ist der sogenannte Ultraschallreiniger, in dem sich Wasser und Reinigungsmittel befinden. Es folgt ein alkalihaltiges Bad zur elektrolytischen Entfettung. Darin setzt die Galvaniseurmeisterin den Becher mittels eines Kupferdrahtes ein erstes Mal unter Strom. Das dritte Bad ist ein Spülbecken mit Wasser. Das vierte Bad, die sogenannte Dekapierung, entspricht einer Beize, in welcher Alkalirückstände entfernt werden und die Oberfläche aufgeraut wird. Im fünften Bad wird erneut mit Wasser nachgespült.

## IM VOR- UND HAUPTSILBERBECKEN

Im sechsten und siebten Bad, den sogenannten Vorsilber- und Hauptsilber-elektrolyten, erfolgt die eigentliche Versilberung. Hierbei wird der Becher jeweils in eine alkalische Lösung mit Silbersalzen (Kalium-Silber-Cyanid) eingetaucht. Das reine Silber, das Elektronen auf den Becher überträgt, befindet sich granulartförmig in Säcken am Beckenrand. Sobald der Becher unter Strom gesetzt wird, schlägt sich ein Silberüberzug auf seiner Oberfläche nieder. Im Vorsilberbecken belässt Maxi Hänsch ein Werkstück lediglich fünf bis sechs Sekunden. „Es soll nur eine dünne Vorsicht entstehen, auf der ein nachfolgender Silber Niederschlag besser haftet“, erklärt sie. Im Hauptsilber taucht der Becher dagegen wesentlich länger. Sogenannte Korpusware – Becher, Leuchter oder Kannen – bleibt bis zu 60 Minuten im Becken. Besteckteile sogar eineinhalb Stunden, der stärkeren Beanspruchung wegen. Je länger ein Stück versilbert wird, umso stärker wird die Silberschicht.

## GLANZ FÜR JAHRZEHNTE

Nach dem Versilbern poliert Silberschmied Marcel Heinle den Becher an der Poliermaschine mit rotierenden Baumwollappen, sogenannten Poliermullen. Es umgibt ihn jetzt ein makelloser warmer Glanz. „Mit der Versilberung hat der Kunde bei guter Pflege für die nächsten 50 bis 70 Jahre Ruhe“, verspricht Maxi Hänsch.

# ALTE GRAVUREN ENTFERNEN

Immer öfter werden Maxi Hänsch und ihr Team beauftragt, alte Gravuren von Silberstücken zu entfernen. Es sind Buchstaben, Namen oder Zahlen, die mit den neuen Besitzern nichts zu tun haben. Sie haben die Stücke vielleicht bei einem Antikhändler oder auf dem Flohmarkt gefunden. Alte, besonders schön geschmiedete Stücke, die als Neuware ein Vielfaches kosten würden.

Eine Gravur zu entfernen bedeutet für Silberschmied Marcel Heinle, sie mit 600er Silberlot zuzulöten. Zunächst reinigt er mit einem sogenannten Mattierstift, der mit Stahlspitzen bewehrt ist, die Gravur. Dann trägt er mit einem Pinsel ein Flussmittel auf. Das Flussmittel verhindert die Oxidbildung vor und während des Lötens. Das Löten erfordert Fingerspitzengefühl. Der Lötbrenner erreicht 3500 Grad. Sterlingsilber schmilzt bei etwa 600 Grad. Nur 50 Grad mehr, und er droht ein Loch in das Werkstück zu brennen. Nach dem Löten muss zunächst das Flussmittel abgebeizt werden. Hierfür kommt das Werkstück (hier: ein Becher) für 15 bis 20 Minuten in ein Bad mit achtprozentiger Schwefelsäure. Im Anschluss wird die zugelötete Gravur bündig verfeilt und abgeschmirgelt. Der Becher wird außerdem noch geschliffen und poliert, bevor er neu versilbert werden kann. Nach der Versilberung ist die Lotnaht nicht mehr zu sehen.



Die Gravur eines Bechers wird zugelötet und die Lötstelle bündig verfeilt. Vor dem Versilbern erfolgt noch die Politur mit weichen Baumwollappen.

## SILBERKUNDE UND PFLEGE

Echtsilber variiert in seinem Feingehalt. Um es härter zu machen, wird es häufig mit Kupfer legiert bzw. verschmolzen. Bei 800er Silber sind 800 Teile der Legierung Silber, 200 Teile sind Kupfer. 925er Silber wird auch Sterlingsilber genannt. Für noch weißeren Glanz wird Echtsilber häufig zusätzlich mit reinem Silber (999er oder 1000er) versilbert. Versilberte Stücke, „silver plated“, bestehen zumeist aus Edelstahl oder der Legierung Alpaka, welche mit reinem Silber versilbert sind. Die bei versilbertem Essbesteck gebräuchlichen Silberstempel „80“, „90“ oder „100“ beziehen sich auf die Silbermasse oder auch Schichtstärke in Gramm, mit der ein Dutzend Tafellöffel oder Gabeln überzogen ist.

### ANLAUFSCHUTZ

Was viele über Silber nicht wissen: Sein täglicher Gebrauch ist die beste Pflege. Ein Sprichwort besagt: „Silber ärgert sich schwarz, wenn es nicht benutzt wird.“ Tatsächlich läuft Besteck nicht an, wenn es täglich im Gebrauch ist. Die dunkle Schicht, das Silbersulfid, die sich auf dem Silber bildet, wenn es mit Schwefelverbindungen aus der Luft oder in Lebensmitteln reagiert, wird während des Spülens und Trocknens abgerieben. Dennoch gilt: Besteck nicht lange in Speisen stehen lassen.

### SILBER PUTZEN

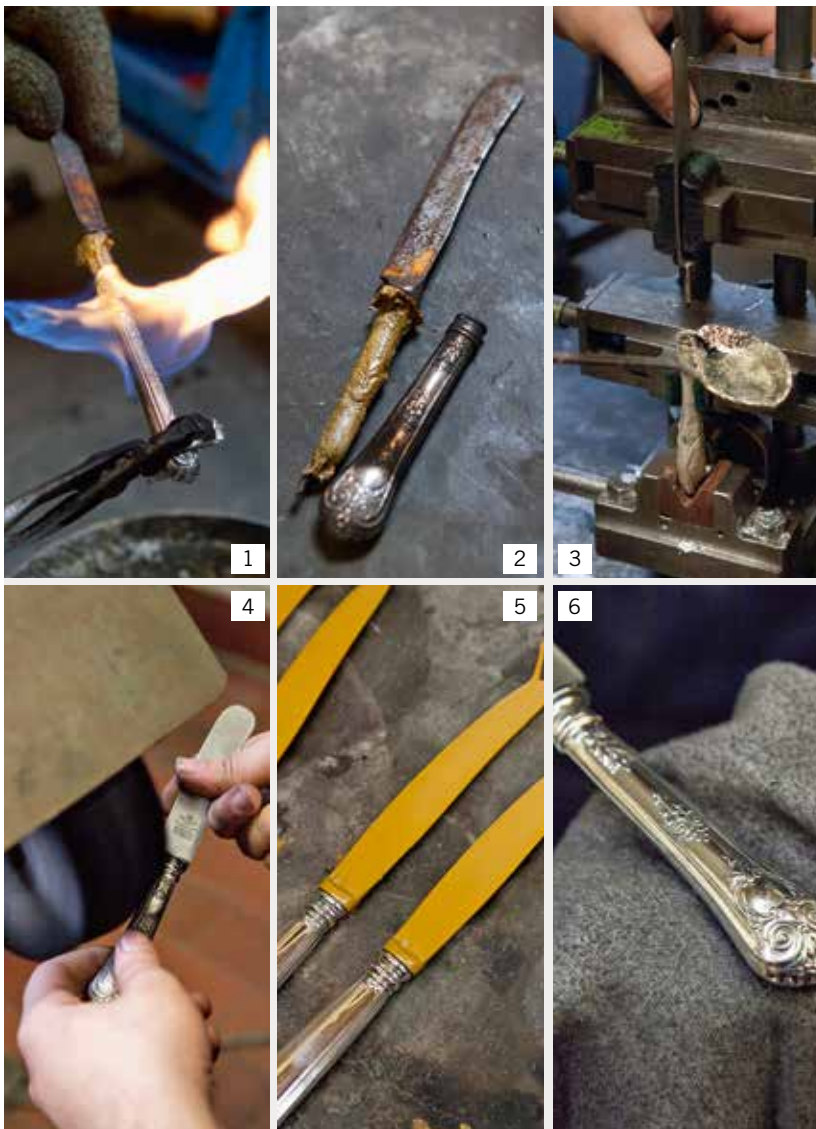
Stärker angelautenes Silber mit Silberpolitur putzen. Sie löst den Schwefel, poliert mit weichem Schleifpulver und bietet Anlaufschutz. Politur mit weichem Schwamm auftragen, trocknen lassen, mit einem Tuch nachpolieren. Warm abspülen und abtrocknen. An hässlich schwarz angelautem Silber können meist nur noch Poliermaschinen in Silberwerkstätten etwas bewirken. Ist das Silbersulfid jedoch so hartnäckig, dass beim Polieren die Silberauflage beschädigt wird, steht eine neue Versilberung an.

### IN DER SPÜLMASCHINE ...

Silber- und Edelstahlbesteck kann gleichzeitig in der Spülmaschine gereinigt werden. Allerdings sollten sich die verschiedenen Metalle während des Spülgangs nicht berühren. Salz und Klarspüler aus der gleichen Produktlinie verwenden. Messerklingen, die mit nicht hitzebeständigem Kleber eingekittet sind, können sich in der Spülmaschine aus den Heften lösen. Alte Stahlklingen rosten.

### GUT VERWAHRT

Vor Kratzern ist Silber in Besteckwickeltaschen oder Besteckeinsätzen aus Filz geschützt. Ein Stück Tafelkreide dazulegen – es bindet den Schwefel in der Luft. Besteck, das länger nicht verwendet wird, in luftdichten Folienbeuteln verwahren.



## EINSETZEN EINER EDELSTAHLKLINGE

1. Schneidwerkzeugmechaniker Fabian Edelmann tauscht für einen Kunden die eingekittete, rostige Stahlklinge eines Messers durch eine neue, spülmaschinenfeste Edelstahlklinge aus. Mit einem Bunsenbrenner erhitzt er das Messerheft. Der alte Kitt verflüssigt sich und fließt aus.
2. Die Angel der alten Stahlklinge löst sich jetzt ganz leicht. Im Inneren des Heftes findet er neben Kittresten noch Sand, manchmal auch Wolle oder Haare. Er reibt das Innere des Heftes am Gewinde einer Schraube, um Kittreste zu lösen. Das gereinigte Messerheft füllt Fabian Edelmann mit gebranntem Sand. So, dass die Angel den Sand gerade nicht berührt. Würde er das gesamte Heft mit Zinn füllen, läge es später zu schwer in der Hand.
3. Heft und Klinge werden in die sogenannte Einlötmachine eingespannt. So fest, dass Heft und Klinge nicht verrutschen, und so locker, dass das hohle Heft nicht verbeult. Dabei achtet er darauf, dass Heft und Klinge eine „schöne Linie“ bilden. Jetzt gießt er das heiße Zinn in das Heft und – „Klack“ – schießt er die Angel der Klinge hinterher. Zinn spritzt aus dem Heft.
4. Auf Wunsch des Kunden soll das Messerheft neu versilbert werden. Hierzu wird es zuvor noch geschliffen und poliert.
5. Die neue Klinge wird in einen gummiartigen Speziallack getaucht, um eine Reaktion mit den Chemikalien in den Tauchbädern zu verhindern.
6. Nach dem Versilbern wirkt das alte Messer wie neu.



### KONTAKT

Altonaer  
Silber Schmiede  
Holstenstraße 188 – 194  
22765 Hamburg  
Tel.: 040/3861 48 58  
info@altonaer-  
silberwerkstatt.de