

Treichelschmiede und Kuhglockengiesser in der Schweiz

Ergänzungen zum Buch „Treicheln Schellen Glocken“.

Stand 02. 2005

Seit der Veröffentlichung im Sommer 1996 - man kann das Buch noch bei mir beziehen - wurden in der Schweiz noch einige Treichelschmiede und Kuhglockengiesser gefunden.

Glockengiesser

Léon Gachoud in Zenauva (FR) ist in der Volkszählung von 1869 als Giesser aufgeführt. Sein Stempel ist halbrund.

Es gibt Hinweise, dass in La Roche (FR) im Haus «Pra-Prévond de Vers-l'Eglise» im 18. Jh. Bronzeglocken gegossen wurden. In diesem Haus wohnten seit 1655 die Gebrüder Scherl / Scherly, Schellenschmiede aus dem Tirol und ihre Nachkommen. Beweisstücke fehlen.

Stéfane Brügger in Villars-sur-Glâne (FR) hat die Giesserei seines Vaters übernommen.

Pierre André Gurzeler, Kunstgiesser in Freiburg, macht gelegentlich Schafsglocken mit seinem Giesserzeichen. Bei Anlässen giesst er auch vor Publikum im Freien. Für grössere Glocken benützt er die Einrichtung von Stéphane Brügger.

René Rime in Botterens ist im Sommer 2000 gestorben, nachdem sein Sohn **Noé Rime** einige Glöcklein hergestellt hatte. Seine Glockengiesserei ging zu.

Jules Guillaume in Villariuz (FR) ist im Winter 2000 gestorben.

Das halbrunde Giesserzeichen **PI Giovanna et Decotterd** fondateurs Mosset - Glane deutet auf eine Giessergemeinschaft hin. War es S. Decosterd in Châtillies près Oron, der 1920 eine Feuerwehrpumpe gegossen hat?

Jacques Galster (*1768 +1844) war Hufschmied in Estavayer-le Gubloux (FR). Er goss Kuhglocken, die er mit JAQUE GALSTER MAITRE MARECHAL ESTAVAYER LE GIBLOUX in Einzelbuchstaben markierte.

O. Pernet fils in Romont (FR), gossen um 1900 Kuhglocken mit horizontaler Inschrift.

Niklaus Schopfer in Saanen (BE) war wohl ein Verwandter von Samuel, der in dessen Werkstatt mithalf und gelegentlich seinen Namen anbrachte. Seine Glöcklein von 1826 sind genau gleich geschaffen wie jene von Samuel Schopfer senior. Er hatte zwei verschiedene, herzförmige Giesserzeichen mit N S. Vater und Grossvater von Samuel Schopfer hiessen ebenfalls Samuel.

Kohler in Riedtwil (BE) hat 2004 den Glockenguss eingestellt, nachdem Giessermeister Moll in Pension ging.

H. Baillod Neuchatel (NE) steht halbrund auf einer mittelgrossen Glocke. Giesser oder Händler?

Cernier (NE) diese Glockengiesserei war von 1859 bis 1862 ein Zweigbetrieb von **François Humbert** in Morteau.

Vom Giesser **EE. Jacot** in Chaux de Fonds (NE) fehlen Daten und Angaben. Die Inschrift steht gerade in 3 Zeilen.

Serge Huguenin in La Chaux-de-Fonds (NE) hat die Giesserei **Blondeau** von seinem Schwiegervater übernommen. Er hat ein neues, rechteckiges und ein halbrundes Giesserzeichen kreiert: Huguenin-Blondeau...

Daniel Mottaz (*1838 +1915) in Bressonnaz, bei Moudon (VD), war als Nachfolger von Cavin in Vulliens von 1886 bis 1915 tätig. 1898 hat er eine Kanone gegossen.

Vom Giesser **J. Scaglia** in Yverdon (VD) fehlen Daten und Angaben.

In **La Sarraz** hat auch Viglino gegossen. Wohl um 1930. Seit 2002 ist **Didier Albertano** Betriebsinhaber, gemeinsam mit **André Rovero**. Franco Albertano hilft noch beim Glockenguss mit in der an der Hauptstrasse neu eingerichteten Giesserei. Sie haben einen neuen Giesserstempel geschaffen und 2003 eine Alinghi-America's Cup-Glockenserie kreiert.

Louis Jaquet fils Vallorbes (VD) steht in 3 Linien auf einer Glocke. Eher Giesser als Händler.

Charles **Frédéric Victor Nicole** (*1759 +1823), lebte in **Le Chenit** (VD). Als Soldat in Holland wurde er Hufschmied. Die Werkstätte des „Husar“ genannten Messerschmieds und Glockengiessers befand sich in Derrière la Côte, im Haus Magnenat, Vers chez les Golay 6. Seine Glocken tragen die Inschrift NICOLE oder NICOLE AU CHENIT in 2 Zeilen. Seine Gattin Louise war Tochter von Samuel-Olivier Meylan, des ersten Uhrmachers im Vallée de Joux.

Jean David Louis Mouquin (*1760 +1824) ist im Register von L'Abbaye-**Le Pont** (VD) als einziger seines Namens aufgeführt. Er dürfte der Glockengiesser gewesen sein.

J. Boldrini in **Nyon** (VD) hat um 1900 eine Glocke von R. V. Galli in Tavannes als Model verwendet.

Louis Cachin, (*1849 +1932) hat um 1900 im Atelier du Martinet in **Rolle** (VD) Viehglocken gegossen. Sein Bruder Jean (*1860 +1943), Giesser, hat wohl im Betrieb mitgearbeitet.

In **Coppet** (VD) hat **Jacques Dreffet** Glocken und Kanonen gegossen. **Jean-Daniel Dreffet** (*1746 +1817 in Genf) war 1774 Glockengiessermeister. Dessen Söhne **Jean-François Dreffet** (*1786 +1826 in Genf) und **Barthélémy Dreffet** (* ? + ?) waren auch Giesser.

Die Glockengiesserei in **Vevey** (VD) bestand von 1626 bis gegen 1900. **Richenet** war der erste Meister. **Pierre Dreffet** (*1752 in Coppet +1835), Sohn des Jacques, übernahm 1780 die Giesserei Richenet. 1798 trat Neffe **Marc Treboux** (*1784 +1846) als Lehrling ein. Er wurde später Gesellschafter und ab 1811 Inhaber der Glockengiesserei. Diese wurde später durch **Samuel Treboux** (*1814 +1888) und **Gustave Treboux** (*1855 +1898) geführt. 1835 wurde die Giesserei von (wo sich anfangs 20. Jh. Nestlé befand) nach Plan sous Corsier verlegt. Pierre Dreffet hat neben Kirchenglocken auch Kuhglocken gegossen, die er mit einem geraden Firmenstempel A VEVEY DREFFET in zwei Zeilen versah.

Antoine **Louis Golay** (*1774 +1825) in **Morges** (VD), Sohn des Uhrmachers Henri Golay in Le Chenit, ist 1794 als Glockengiesser attestiert, ab 1797 mit einem Bruder. Ab 1813 hatte er sein Gewerbe an der Rue du Bluard 2. Sein Sohn, **Jean-Louis Golay** (*1798 +1858) hat den Betrieb 1836 nach Moulin-Dessous verlegt, nahe dem heutigen Bahnhof, wo unter Jean **Jules Louis Henri Golay** (*1827 +1901) bis 1900 Vieh- und Kirchenglocken gegossen wurden. Man verwendete als Giesserzeichen: GOLAY, L.G. A MORGES (1820) und GOLAY A MORGES (1870).

Pierre André Tschantz, Treichelschmied in **Bière** (VD) hat 2004 begonnen, Bronzeglocken zu giessen. Sie sind absolute Unikate, denn die getöpferte Mutterglocke wird nur einmal verwendet. Geplant sind nicht die herkömmlichen, sondern neue Glockenformen. Sohn Antony arbeitet im Betrieb mit.

Von **Cabantoux** in **Genf** kennen wir nun die genauen Daten: Vater Jean-Pierre Cabantoux (*1736 +1799), Sohn André Cabantoux (*1773 +1826).

Philipp Walpen hat die alte Glockengiesserwerkstatt im Rahmen des Ortsmuseums in **Reckingen** (VS) wieder eingerichtet. Seit Herbst 2004 giesst er ab und zu vor seiner Schmiede in **Fiesch** Kuh- und Hausglocken, wie er es von seinem Vater gelernt hatte. Er zeichnet PW innen am Glockendach. Er verputzt durch Sandstrahlen und auf der Drehbank, da er noch nicht den idealen Giessersand gefunden hat.

Im Kanton Luzern dürfte schon um 1750 ein Viehglockengiesser gewirkt haben. Eines seiner Stücke, eine grosse, kegelstumpfförmige, mit Tannen verzierte Glocke, ist im Basler Museum der Kulturen zu sehen.

P. Birchler in **Einsiedeln** (SZ) hat 1906 Kälberglockchen gegossen. Eines trägt ein halbrundes Giesserzeichen, „...Fabrikant...Suisse“ und die Initialen des Tierhalters. Es ist ungenau verziert mit sich wiederholenden Ornamenten.

In **Libingen / Mosnang** (SG) haben von 1807 bis 1853 der Landwirt und Schmied **Josef Anton Wohlgensinger** (*1774 +1852) und seine Söhne Josef **Fridolin** (*1807 +1851) und **Johann Othmar** (*1813 +1853) Viehglocken gegossen. 1853 ging das Gewerbe an Neffen/Cousin **Johann Anton** (*1822 +1897). 1856 gab dieser die Landwirtschaft auf und verlegte die Giesserei ins Dorfzentrum. An der Gewerbeausstellung in Lichtensteig von 1873 zeigte er 4 Bronzeglocken zu 15, 20, 25 und 30 Franken,

daneben Brunnenröhren aus Messing. 1878 wurde das Werkstatt-Inventar zwangsversteigert. Die Wohlgensinger-Kuhglocken tragen keinen Firmenstempel. Charakteristisch sind eine grazile, gestielte Blume sowie sich wiederholende Ornamente.

Heinrich Senn in **Wattwil** (SG) ist 1856 und 1873 als Giesser verbürgt. 1873 hat er an einer Gewerbeausstellung 3 Kuhglocken für 15, 22 und 30 Franken präsentiert. Daneben Möbel aus Gusseisen und Messingmörser.

H. Heinrich Senn in „**Wyl**“ (Wil SG) hat beim Freihof Gartenmöbel aus Gusseisen hergestellt. Daneben auch Kuhglocken (1874!). Sein halbrundes Giesserzeichen hat er im Innern der Glocken angebracht, in der Regel aber aussen. Man verwendete grossflächige Motive, Blätter, Kühe, Hirten. Wohl aus Wachs, wie bei den Kirchenglockengiessern und in Österreich üblich, aber auch durch die Moser in Graubünden angewandt. Senn zeichnete auch mit grossen Buchstaben H S innen am Glockendach.

J. Schneider in **Rothenbach bei Wattwil** (SG) goss 1888 Viehglocken sowie eiserne Gartenmöbel und Messingröhren .

BREGGER & C SOLOTHURN steht halbrund auf einer 6-Pfund Kuhglocke. Die dürrtige Verzierung weist auf einen Giesser mit wenig Erfahrung hin. Ein Händler hätte dieses Werbeprodukt kaum akzeptiert.

Treichel- / Schellenschmiede

Die Westschweizer Treicheln (Morier/Schangnau) sind aus 2 -2,5 mm dickem Eisen- oder Stahlblech, 20-50 cm hoch, bauchig, mit verengter, linsenförmiger Klangöffnung. Die Schweissnähte werden abgeschmirgelt. Die Ränder sind am Maul überlappend vernietet und verlötet. Ein unten wenig verdickter Eisenstab dient als Klöppel. Die Form stammt aus dem 16. Jahrhundert.

Die Walliser Schellen sind aus ca. 3 mm dickem Eisen- oder Stahlblech, 15-22 cm hoch, eiförmig, mit ovaler, wenig verengter Klangöffnung. Ein unten stark verdickter Eisenstab dient als Klöppel. Die Form stammt aus dem Mittelalter.

Die Innerschweizer Trycheln sind aus ca. 2-3 mm dickem Eisen- oder Stahlblech, 20-55 cm hoch, oben bauchig, die Wände gerade oder leierförmig in die verengte, rechteckige Klangöffnung übergehend. Die Hälften sind End zu End verschweisst mit deutlich sichtbarer Schweissnaht. Ein grosser Glockenklöppel, also ein Eisenstab mit dickem Schlagknauf aus Bronze, Messing oder Eisen erzeugt einen dumpfen Schall. Die Form wurde im 19./20. Jahrhundert kreiert. Man unterscheidet den Muotathaler Typ mit ovalem grösstem Querschnitt, runden Schultern und leierförmigen Wänden sowie den Dallenwiler Typ mit linsenförmigem grösstem Querschnitt, gewinkelter Schultern und geraden Wänden. Es gibt allerlei Mischformen.

Die Tessiner und Römer Keilschellen sind aus Eisen- oder Stahlblech, 6-20 cm hoch, alle Kanten eckig, mit rechteckiger, wenig erweiterter Klangöffnung. Die Ränder sind überlappend vernietet und verlötet. Ein Eisenstab mit dickem Schlagknauf aus Eisen oder Bronze dient als Klöppel. Diese Form, jedoch mit dünnerem Klöppel, wurde schon durch die Kelten vor über 2000 Jahren hergestellt und ist weltweit verbreitet.

Die Keilschellen nach Tenconi sind von der Tessiner Form abgeleitet. Sie sind aus 2-5 mm dickem Stahlblech, 6-30 cm hoch, alle Kanten gerundet, vor allem am Schellenrücken. Die Wände sind parallel, die Klangöffnung gerundet, nicht erweitert. Die Hälften werden End zu End zusammengeschweisst. Ein Eisenstab mit dickem Schlagknauf aus Eisen oder Bronze dient als Klöppel, auch er wird meist durch Gusset gegossen. Die Form wurde im 20. Jh. in Airolo entwickelt und von verschiedenen Schmieden mehr oder weniger abgeändert.

Die Ostschweizer Schellen stammen vorwiegend aus dem Tirol. Sie erinnern an eine Muschel, sind aus einem Stück geschmiedet, oft mit einem Kränzli verziert, in der Lehm-packung vermessingt. Querschnitt und Maul sind linsenförmig, Klöppel- und Riemenhenkel aus einem Stück, der Klöppel aus einem keulenförmigen Eisenstab. Zu dritt werden sie als Senntum gestimmt. Die kommen vorwiegend aus Grins und Strengen, wie im Buch „Treicheln Schellen Glocken“ beschrieben. Daneben haben aber auch mehrere Generationen Bessler in Hindelang (Allgäu), Scherl in Schnann und Pettneu, Schuchter in Pfunds und mehrere Schmiede in Fulpmes (Tirol) Fahr- und Weideschellen fabriziert. Vinzenz Haueis ist im Dezember 2002 gestorben.

Pierre Turrian in **Château-d'Oex** (VD) übernahm 1996 die Gesenke der Maillard in Châtel St. Denis und schmiedet nun gute Treicheln und Walliser Schellen in allen Grössen. Er macht auch kupferne Käsekessi. **Paul Jornayvaz** ist kaum mehr tätig.

Pierre André Tschantz in **Bière** (VD) schmiedet seit 1995 Westschweizer Treicheln und Walliser Schellen in allen Grössen. Nach Wunsch der Käufer appliziert er plastische Figuren, die er neuerdings nach Uhrmachermanier farbig emailliert. Die

Oberfläche einiger Treicheln schwärzt er wie Gewehre. Er schmiedet die unterschiedlichsten Klangkörper. Sehr geschickt ist er im Reparieren zersprungener Glocken. Er macht die Klöppel selbst und giesst nun auch Bronzeglocken. Sein Sohn Antony will den Betrieb weiterführen. Ihre Internet-Seite: www.cloche.ch

Daniel Gebhart, Schmied und Landmaschinenmechaniker in **Ballens** (VD), hatte um 1980 einige Eisenschellen hergestellt.

José Herren, Spengler und Schlosser in **Grandson** (VD), schmiedet seit fünf Jahren gelegentlich 40 cm hohe, unten stark verengte Westschweizer Fahrtreicheln. Nachdem seine hölzerne Form verbrannt war, liess er sich ein Stahlgesenk herstellen. Seine Marke ist J H.

Mehrere alte Eisenblechtreicheln sind mit **L. MONOD FILS CORNEAUX** (NE) in Grossbuchstaben beschriftet.

Die **Brüder Markus und Johann Jakob Scherl** kamen um 1650 als Schellenschmiede aus dem Tirol nach **La Roche** (FR) und nannten sich im fortan Scherly. Die drei taubstummen Treichelschmiede, von denen Jean Firmann und Albert Albertano sprachen, dürften ihre Nachfahren gewesen sein.

Jean Firmann kam 1906 nach **Bulle** und hat schon seit 1910 Fahrtreicheln geschmiedet. Die ersten waren aus 2mm dünnem Stahlblech, aus einem, zwei oder drei Stücken. Bei den grössten Treicheln, etwa 40 cm hoch, wurde ein elliptischer Lappen am Rücken eingefügt. Sie waren mit einem kleinen, ovalen Stempel „J. Firmann serrurier Bulle“ gekennzeichnet. In den 1930er Jahren, nach dem Stierkopfstempel, wurde eine wappenförmige Schmiedemarke mit Gämsenrelief und „ALPINA“ angebracht. Die Treichelhälften wurden gepresst, aber von Hand ausgeschmiedet und zusammengeschnitten sowie gelötet.

Stéfane Brügger in **Villars-sur-Glâne** (FR) hat den Betrieb und die Marke «P. Morier à Morges» von seinem Vater ganz übernommen. Er macht nun auch Treicheln mit seiner eigenen Marke.

Jean Pierre Papaux (*1973), Mechaniker in **Besencens / St. Martin**, schmiedet in einer gut eingerichteten Werkstatt als Hobby seit 2000 jährlich etwa 100 Weideschellen vom Walliser Typ in 6 Grössen und einige Westschweizer Fahrtreicheln der Grösse Morier 10 im Gesenk. Die Hammerschläge sind deutlich sichtbar. Er kennzeichnet sie mit -PAPAUX- und spritzt sie farblos. Bei Volksfesten macht er sie vor Publikum im Freien mit entsprechender Inschrift.

Jean-Marc Egger ist nicht mehr im Wallis. Die geplanten St.-Bernhard-Schellen hat er nie fabriziert. Dafür stellt er in **Freiburg** wieder Fahrtreicheln her.

Sein Gefährte **Louis Brodard** hat während weniger Jahre mit **Werner Helfer** zusammengearbeitet, sich aber im Sommer 2001 ganz zurückgezogen.

Werner Helfer in **Jeuss** (FR) schmiedet seit 1998 verschiedene Grössen von Westschweizer Fahrtreicheln und Walliser Schellen. Er schlägt seinen Namen in Einzelbuchstaben.

Werner Egli in **Plaffeien** (FR) ist 1997 gestorben.

Die **Gebrüder Oreiller** in **Bagnes** (VS) hatten ein ähnliches Lötverfahren verwendet, wie es in Südfrankreich und Mitteldeutschland üblich war. In die vernieteten Schellen legten sie Sägemehl, Borax und einige Messing-Patronenhülsen. Dann wurden sie in mit Haferstroh vermengtem Lehm eingepackt bis auf eine kleine Öffnung. Im Holzkohlefeuer wurde der Lehm zur Rotglut erhitzt, zudem verbrannte das Sägemehl, was das Messing zur Sublimation brachte, also in den gasförmigen Zustand ohne Flüssigphase. Mit einer 1,5 m langen Zange wurden die Schellenpakete während drei Stunden gewendet, was zu guter Verteilung des Kupfers führte. Sie mussten im richtigen Moment aus der Glut geholt und unter weiterem Drehen langsam abgekühlt werden, um sie solide und gleichmässig zu verlöten.

Dissenbach in **Grône** (VS), hat Walliser Schellen hergestellt und seinen Namen in Einzelbuchstaben geschlagen.

Philippe Grand (1925-1989), Schlosser in **Sion** (VS), hat in der Werkstatt von Praz in Bramois etwa 70 Walliser Schellen hergestellt und mit seinem Namen in Einzelbuchstaben gekennzeichnet.

Vuissoz-Depreux in **Grône** (VS) hat 1930-1945 Schellen vom Giovanola-Typ hergestellt.

In **Orsières** im Val de Bagnes hatte auch ein Schellenschmied gewirkt, wohl im 19. Jh. Sein Name ist nicht bekannt.

Über **Facon** in **Bagnes** und **Le Biroland** haben wir keine Angaben

In **Chamonix** wurden 1955 **Rodolphe Simond** und **René**, sein Sohn und designerter Nachfolger, sowie vier Familienmitglieder bei einem Verkehrsunfall getötet. **Florus Simond**, bereits im Ruhestand, hat mit dem Vorarbeiter **Marcel Cachat-Rosset** den Betrieb weitergeführt. 1967 wurde er geschlossen. **Gérard Devouassoud** hat einen Teil der Einrichtungen übernommen. **Thomas Devouassoud** setzt die Fabrikation in einem neuen Gebäude fort, das um 2000 errichtet wurde. Besucher können die Arbeit durch Schaufenster mitverfolgen.

Ein **Schangnauer** (BE) Treichelschmied um 1780 hiess **Bieri**.

Johann Gammenthaler in **Wasen** (BE) hat um 1940-1950 bauchige Treicheln aus einem Stück geschmiedet. Mit seinen grossen und lederigen Händen habe er das noch rot glühende Blech zurechtgebogen.

Hans Bacher in **Dürrenast** (BE) bei Thun hat um 1950 Treicheln geschmiedet.

Daniel Siegenthaler (*1978), Landwirt und Aelpler in **Fankhaus** (BE), macht seit 1996 im Winter grosse, rustikale Langnauer Fahrtreicheln, etwa 6 Stück pro Jahr. Als Gesenk verwendet er einen eingedellten Holzstrunk.

Anton Bigler, Landwirt in Siehen, 3537 **Eggiwil** (BE), schmiedet seit Winter 2000 warm im Gesenk und auf dem Amboss Westschweizer Fahrtreicheln, 30 bis 40 cm hoch. Jährlich etwa 25 Stück, die er grauschwarz patiniert

Hans-Peter Schweizer, Zimmermann und Kunstschlosser in **Oberdiessbach** (BE), stellt seit 1996 mit Presse und Hämmern grosse Westschweizer Fahrtreicheln und Weidetreicheli her. Seine Gattin schnitzt die Lederriemen dazu.

Ulrich Kramer in **Heimenschwand** (BE) hat die Treichelfabrikation in Menge und Vielfalt erweitert.

Hans Tschanz in **Merligen** (BE) hat als Treichelschmied aufgehört.

Emil Gafner in **Wadegg-Beatenberg** (BE) hat die Einrichtungen von Tschanz übernommen und schmiedet nun Westschweizer Fahrtreicheln in verschiedenen Grössen.

Neue Namen von Treichelschmieden gab es vor allem in der Innerschweiz.

Im **Entlebuch** (LU) wurden 1750-1800, aber auch um 1900, grosse Fahrtreicheln vom Schangnauer Typ hergestellt. Auf verschiedenen Stichen und Bildern sind sie dargestellt. Schmiedennamen können nicht mehr eruiert werden. Heute sind auch in diesem Tal vor allem Innerschweizer Fahrtrycheln in Gebrauch.

Wendelin Hodel, Servicemonteur in **Schwarzenberg** (LU), schmiedet kalt auf dem Amboss und im Gesenk jährlich etwa 50 Keilschellen vom Römer-Typ in sieben Grössen, die kleinste 6 cm, die grösste 18 cm hoch. Die Kanten sind überlappend vernietet und handgelötet. Er schlägt das Familienwappen und lackiert farblos. Er repariert, stimmt und sammelt auch alle Arten von Trycheln und Glocken.

Stefan Schriber (*1980), Landwirt in Dieterschwand, **Schwarzenberg** (LU), schmiedet seit 1996 warm auf dem Amboss jährlich etwa 20 Innerschweizer Fahrtrycheln vom Dallenwiler Typ, 20-56 cm hoch. Er schlägt S SCH und bearbeitet die Oberfläche durch Sandstrahlen und Patinieren. Seit kurzem macht er auch Keilschellen vom Tenconi Typ.

Josef Banz (*1949), Aelpler und Baggerfahrer in **Reussbühl** (LU), schmiedet seit 1995 in einer Werkstätte in Malters zahlreiche Innerschweizer Fahrtrycheln vom Dallenwiler Typ, bis 50 cm hoch, warm in Gesenken. Seine Betongesenke hat er selbst hergestellt, nun lässt er haltbarere aus Eisen giessen. Eine Form kann er für drei Trychelgrössen verwenden. Er hat kleine Weidetrycheli von diesem Typ entwickelt, ja gar Schlüsselanhänger. Daneben schmiedet er Weide- und Fahrschellen vom Tenconi Typ, bis 35 cm hoch. Er schlägt J. BANZ in Einzelbuchstaben und brennt eine „Hammerschlagfarbe“ ein.

Leo Hess, Landwirt in Laufenberg, **Herlisberg** (LU), schmiedet seit 1945 warm auf dem Amboss jährlich etwa 30 Keilschellen vom Römer Typ, 10-25 cm hoch. Als nach dem Krieg das Schweissen und Löten erschwert und Eisenblech knapp war, schweisste er im Feuer und verwendete Bleche von Kochherden und Alteisen für seine Trycheli. Ihr Klang war trotzdem gut.

Beat von Moos, Landwirt in **Herlisberg** (LU), wurde von Leo Hess ins Schellenschmieden eingeführt. Er macht nun warm auf dem Amboss Keilschellen vom Römer Typ. Die Ränder sind nicht überlappend, sondern End zu End verschweisst.

Karl Herger, pensionierter Elementbau-Monteur in **Horw** (LU), war ursprünglich Bergbauer und Äpler. Um die Beziehung zu den Bauern nicht zu verlieren, begann er 1972 Keilschellen herzustellen. Er schmiedet kalt oder warm auf dem Amboss und in Formen, die er selbst hergestellt hat. Er schmiedet einerseits zehn Grössen vom Tenconi Typ, den er weiterentwickelt und in der Innerschweiz verbreitet hat. Sie sind 8-20 cm hoch. Zudem als Eigenkreation vier Grössen von Fahrtrycheln ähnlich Schuler in Steinen, die grösste 30 cm hoch. Er schlägt HK und überzieht seine Schellen mit Bronzefarbe.

Robert Herger, Landwirt und Äpler in Gomerkinden, **Hasle-Rüegsau** (BE), stammt aus der Innerschweiz. Seit 1962 schmiedet er kalt auf dem Amboss. jährlich etwa 50-70 Keilschellen vom Römer, Tenconi, und Brand Typ. Sie sind 8-28 cm hoch und mit Farbe überzogen. Die grösseren haben die Schultern stark gerundet. Früher schlug er R über H, heute verwendet er keine Schmiedemarke. Die Oberfläche lässt er roh oder spritzt sie mit Bronzefarbe.

Fridolin Herger in **Bergdietikon** (ZH), der dritte Bruder, hat während Jahren nebenbei Keilschellen fabriziert.

Theodor Blättler (1908-98), Schlosser und Festungswart in **Alpnach** (OW), machte von 1954 bis 1996 als Hobby Innerschweizer Fahrtrycheln vom Dallenwiler Typ, bis 45 cm hoch, Weidschellen und „Bissen“. Sie wurden auf dem Amboss und einem abgerundeten Holzstrunk geschmiedet und mittels eingebranntem Ölstrich brüniert. Er stellte auch „Miniaturtrycheli“ für Schafe her. Der Autodidakt gab sein Können an Hans Frei weiter.

Hans Frei in **Alpnach** (OW) ist gestorben. Seine Gesenke und Einrichtungen wurden von **Anton Gasser** in Alpnach übernommen, jedoch nicht erfolgreich weiterverwendet.

Roger von Flüe, Metallbauschlosser in Sattel, **Flüeli-Ranft** (OW), schmiedet seit 1999 kalt auf dem Amboss jährlich etwa 30 Keilschellen vom Römer Typ, 10-25 cm hoch. Der Klöppelhalter wird durch das Schellendach geführt und oben mit dem Riemenhalter verlötet.

Hansrudolf Burch, (*1955) Landwirt in Kilchschwand / **Sarnen** (OW), schmiedet seit 1992 ganz von Hand Weideschellen. Heute den Tenconi Typ, 10-15 cm hoch, jedoch mit verengter Schallöffnung, sowie wenige schlanke Weid- und Fahrschellen vom Dallenwyler Typ, 25 bis 45 cm hoch. Er schlägt HB und verwendet eine selbst entwickelte Oberflächenbehandlung: dunkler Lack, geschliffen. Früher machte er den gradwandigen Gotthard-Typ, 15-25 cm hoch.

Benno Bürgi, (*1973) Automechaniker in **Lungern** (OW), schmiedet seit 1992 kalt auf dem Amboss und mittels Spannvorrichtungen jährlich etwa 20 Keilschellen vom Gotthard Typ, 5-30 cm hoch sowie einige Weidschellen vom Dallenwyler Typ. Er schlägt B und spritzt schwarz.

Josef Rötlin, Schreiner in Plätzli, **Melchtal** (OW), schmiedet seit 2000 kalt und warm auf dem Amboss und mittels Spannformen jährlich etwa 25 Keilschellen vom Tenconi Typ, 6-25 cm hoch. Er schlägt J R und spritzt mit Bronzefarbe.

Werner Hurschler (*1956), Landwirt und Aelpler in **Engelberg** (OW), macht seit 1980 Keilschellen vom Tenconi Typ in 10 Grössen, 6-35 cm hoch und Innerschweizer Fahrtrycheln vom Muotathaler Typ in 6 Grössen, 36-48 cm hoch. Diese formt er im Tiefzugverfahren, indem er mit einem in der Hydraulikpresse eingespannten Rahmen das zugeschnittene Blech kalt über eine Positivform zieht. Ursprünglich war seine Schmiedemarke W H, seit 1983 schlägt er zudem das Wappen von Engelberg. Er schmiedet seine Trycheln am Amboss aus, spritzt und lackiert sie.

Adolf Risi, Zimmermann in **Wolfenschiessen** (NW), schmiedet seit 1999 warm auf dem Amboss Keilschellen in 10 Grössen, 10-21 cm hoch. Er schlägt den Nidwaldner Schlüssel über A. R., zuunterst die Grössenzahl. Seine Stücke sind roh belassen oder gefärbt. Er hat nun angefangen, in Gesenken Innerschweizer Fahrtrycheln vom Dallenwyler Typ in drei Grössen zu schmieden, 25-45 cm hoch.

Alois Käslin, Aelpler in **Beckenried** (NW), schmiedet seit 1992 vor allem im Winter. Zuerst machte er Keilschellen, dann auch Weide- und Innerschweizer Fahrtrycheln vom Dallenwiler Typ in 2 Grössen, 41 und 47 cm hoch. Das Blech wird warm zwischen Stempel und Matritze, die er selbst giessen liess, gepresst. Die stumpf zusammengeschweisste Trychel wird auf dem Amboss ausgeschmiedet und gestimmt. Seine Schmiedemake ist ein markantes K. Die Trycheln werden schwarz gespritzt.

Bruno Murer, Schlosser in **Beckenried** (NW), fabrizierte von 1980 bis 2001 kalt mit der Presse, die grössten warm im Gesenk, einige Innerschweizer Fahrtrycheln in vier Grössen, 15-50 cm hoch. Sie waren wie die Muotathaler bauchig, unten deutlich abgesetzt und stark verengt. Murer liess auswärts schwarz einbrennlackieren. Seine Einrichtungen liegen zur Zeit brach.

Anton Käslin (+1991), Mitarbeiter der Kalk- und Steinfabrik in **Beckenried** (NW), schmiedete 1965-1991 in der Betriebswerkstatt etwa 100 Innerschweizer Fahrtrycheln vom Dallenwyler Typ. Auch die Eisenklöppel hatte er selbst gemacht. Das Maul war nicht rechteckig, sondern oval. Sie waren gut für die Trychler, aber fürs Vieh ungeeignet.

Anselm Hofmann, Schlosser in **Beckenried** (NW), schmiedete zusammen mit **Anton Käslin** 1965-1991 Innerschweizer Fahrtrycheln vom Dallenwyler Typ. Auch er verwendete Eisenklöppel statt der bronzenen.

Erwin auf der Maur (*1963), Landwirt und Schreiner in der unteren Halti, **Emmetten** (NW), schmiedet seit 1989 jährlich etwa 40 Weidschellen vom Tenconi Typ mit stark gerundeten Ecken und Kanten in 19 Grössen, die kleinste 8 cm die grösste 35 cm hoch. Er schmiedet sie kalt, schlägt als Marke das Familienwappen und verkupfert oder vermessingt galvanisch. Bis 1999 wohnte und arbeitete er in Einsiedeln.

Franz Arnold (*1934), Schlosser in Gründli, **Spiringen** (UR), erlernte 1957/58 bei seinen Onkeln Josef und Michael Brand das Schmieden von Trycheln. Er hat deren Einrichtungen übernommen und ist seit 1970 der einzige und letzte, der die traditionelle Form der Brand-Trycheln kalt auf dem Amboss herstellt. Jährlich etwa 10 Stück in zwei Grössen, 18 und 23,5 cm hoch. Sie sind roh belassen, um den Klang nicht zu beeinträchtigen. Daneben macht er kleinere Keilschellen, 11,5 cm hoch. Sein Grossvater, Alois Brand, 1865-1938, hatte schon die eckigen Fahrtrycheln geschmiedet. Onkel Josef Brand (1895-1967!) hatte unzählige Trycheln hergestellt, dessen Bruder Michael (1901-1984!) weniger.

Daniel Marti, Aelpler in **Bürglen** (UR), schmiedete vor 1993 Keilschellen vom Römer Typ.

Karl Arnold in **Silenen**, früher in **Erstfeld** (UR), schmiedet seit ca. 1990 nebenbei Keilschellen (Bisse, Chlopfen, Chlepfe) und gute Fahrtrycheln.

Walter Gisler, Schlosser, Abteilungsleiter in **Altdorf** (UR), schmiedet warm im Gesenk seit 1996 jährlich etwa 10-30 Innerschweizer Fahrtrycheln vom Dallenwiler Typ in 10 Grössen, 20-50 cm hoch. Er macht einen Dreieckspickel in der Fortsetzung des Riemenhenkels, schlägt „GISLER“ unter einer Gämse und patiniert seine Trycheln. Daneben macht er Weidschellen vom Tenconi Typ der Grösse 3.

Franz Gisler, (*1936) Walters Vater, Landwirt im Ruhestand in Eggberge, **Altdorf** (UR), schmiedet seit 1999 eckige Weidschellen vom alten Tessiner Typ in mehreren Grössen, 6-17 cm hoch. Der doppelte Riemenbügel ist sehr arbeitsaufwändig. Er lässt im Bad vermessen.

Werner Aschwanden, Landwirt in Riedberg, **Sisikon** (UR) schmiedet seit 1985 jährlich etwa 10 Keilschellen vom Römer Typ in 6 Grössen, 8-17 cm hoch, kalt auf dem Amboss. Die 3 grössten haben einen Doppelbügel. Er schlägt W und lackiert farblos.

Alois Arnold, Baggerunternehmer in **Brunnen** (SZ), machte von 1980 bis 1999 in **Morschach** (SZ) Keilschellen vom Römer Typ in drei Grössen, 13-22 cm hoch. Die Ränder waren überlappend, genietet und messinggelötet, der Riemensteg doppelt, das Maul oval. Er kennzeichnete sie mit A A und überzog sie mit einem Klarlack.

Paul Inderbitzin, Landwirt in Ingenbohl, **Brunnen** (SZ), machte in den 1970er Jahren Keilschellen vom Römer Typ, 10-25 cm hoch, die er mit P I kennzeichnete. Er hat autogen geschweisst.

Ruedi Kälin, Landwirt in Hartmannsegg, **Bennau** (SZ), schmiedet seit 1989 kalt auf dem Amboss jährlich etwa 30 Keilschellen vom Römer Typ, in 6 Grössen, 6 bis 19 cm hoch. Er vernietet, schlägt R K und lackiert farblos.

Ruedi Kälin jun., Zimmermann in Hartmannsegg, **Bennau** (SZ), schmiedet seit 1994 kalt auf dem Amboss jährlich etwa 20 Keilschellen vom Römer Typ, 7 bis 19 cm hoch. Er schlägt R.K.J und lackiert farblos.

Meinrad Schädler, Landwirt und Zimmerer in **Bennau** (SZ), macht seit 1985 einige Keilschellen vom Römer Typ kalt und warm auf dem Amboss in mehreren Grössen, 10-20 cm hoch. Er kennzeichnet sie mit M S und lackiert sie farblos.

Paul Marty in **Gross** (SZ) macht Trycheli für Schafe und Ziegen.

Josef Bürgler, Rentner in Schöneegg, **Stoos** (SZ), macht seit einigen Jahren Keilschellen vom Römer Typ, die er mit J B kennzeichnet.

Paul Bürgler, Landwirt in **Stoos** (SZ), Neffe des Josef, macht seit 1998 grosse Keilschellen vom Römer Typ, bis 10 kg schwer, die er mit B P kennzeichnet.

Josef Betschart, Schreiner in **Muotathal** (SZ), und seine Brüder **Robert** und **Emil**, Landwirte, „Chlosterweidler“ genannt, schmieden seit ca. 1980 kalt Keilschellen vom Römer Typ in 9 Grössen, 8-25 cm hoch. Sie sind mit J B oder R B oder E B kennzeichnet und roh belassen. Robert lässt in Oesterreich vermessen. Josef hat mit Schmieden aufgehört.

Martin Imhof, Baumaschinenführer in Stalden, **Muotathal** (SZ), schmiedet seit Winter 2000 kalt auf dem Amboss jährlich etwa 100 Keilschellen, die kleinste 4 cm, die grösste 16 cm hoch. Er schlägt ein J, das er mit Messing füllt und lackiert sie farblos.

Hans Steiner, Rentner in **Ibach** (SZ), macht ab und zu kleine Keilschellen vom Römer Typ in vier Grössen, die er mit einem doppelten Bügel versieht. Er ist ein grosser Könnler im Stimmen von Trycheln.

Walter Büeler, Landmaschinenmechaniker in **Seewen** (SZ), schmiedet seit 1988 warm auf dem Amboss zahlreiche Keilschellen vom Römer Typ, 10–28 cm hoch. Er schlägt W B und lackiert farblos. Sein wichtigster Lehrmeister war Karl Linggi in Brunnen.

Martin Horat, Schlosser und Musiker in **Seewen** (SZ), machte 1966-76 Keilschellen vom Römer Typ in 7 Grössen, 8-20 cm hoch. Er machte einem Doppelsteg, kennzeichnete mit Schwyzerwappen und H und liess im Tirol vermessen.

Pius Betschart (*1974), Landwirt in Rossberg, **Steinen** (SZ), macht seit 1993 auf dem Amboss jährlich etwa 40 Weidschellen vom Tenconi Typ in sieben Grössen, 14-30 cm hoch, einige vom Römer Typ aus Chromstahl, 10 und 13 cm hoch, sowie etwa 20 Innerschweizer Fahrtrycheln vom Dallenwiler Typ, 35–52 cm hoch. Diese schmiedet er im Gesenk. Er schlägt das Familienwappen und lässt seine Instrumente roh. Manche überzieht er mit Messing- oder Kupferfarbe.

Josef Betschart, (+1992), vom Rossberg, Steinen, war Schlosser in **Sissach** (BL). Von 1976 bis zu seinem Tod hat er Keilschellen vom Römer Typ aus Chromstahl geschmiedet. Sein Neffe Pius hat die Formen und Machart übernommen.

Franz Reichlin, Landwirt in **Steinen** (SZ), stellt Keilschellen vom Römer Typ in 16 Grössen her, bis 26 cm hoch. Seine Kennzeichen sind die Hartlötung, der verstärkte Bügel, das Familienwappen und F R.

Meinrad Schuler, Landwirt in **Steinen** (SZ), stellt seit 1991 einige Keilschellen vom Tenconi Typ und Fahrtrycheln wie sein Vater Paul her.

Josef Ulrich in Tannenhof/**Steinen** (SZ) fabriziert Weidschellen vom Tenconi Typ.

Roland von Reding, junger Landwirt in **Steinerberg** (SZ), macht seit 1998 wenige Keilschellen vom Römer-Typ, 7–15 cm hoch, überlappend vernietet und mit Doppelbügel. Er biegt kalt, schlägt R + R über B, Nummer und Jahreszahl. Die Oberfläche bleibt roh oder wird lackiert.

Anton Dettling in **Goldau** (SZ) macht seit ca. 1995 einige Keilschellen vom Römer Typ, mit 4 bis 17 cm Riemenbreite, ca. 6-28 cm hoch. Er biegt kalt, ohne Maschinen oder Presse und schlägt D im Ueberlappungsdreieck an der Schulter.

Josef Herger, Rentner in Altberg, **Bennau** (SZ), schmiedet seit 1998 kalt auf dem Amboss jährlich etwa 150 Keilschellen vom Römer Typ, 7-25 cm hoch. Er schlägt HB, schräg versetzt und lackiert farblos.

Peter Pfyl, Landwirt in **Euthal** (SZ), macht seit 1998 einige Keilschellen vom Römer und Tenconi Typ, 7-20 cm hoch. Das Blech wird kalt gebogen und auf dem Amboss ausgeschmiedet. Er schlägt P und lässt die Oberfläche roh.

Richard Fuchs, Chauffeur in **Willierzell** (SZ), schmiedet kalt auf dem Amboss und im Gesenk jährlich etwa 4-6 Innerschweizer Fahrtrycheln vom Dallenwiler Typ in zwei Grössen, 44 und 50 cm hoch. Zudem etwa 80 Keilschellen vom Römer Typ in 15 Grössen, 6-31 cm hoch. Er schlägt das Familienwappen und lackiert farblos.

Emil Wessner, Sattler in **Siebnen** (SZ), ist im Besitz der Formen von Römer. Diese wurden ab und zu benützt.

Willy Schättli in **Tuggen** (SZ) hat 1990 seine Scheller-Trycheln selbst hergestellt.

Elmar Schmid, Landwirt auf dem Kohlschwärzihof in **Gretzenbach** (SO), schmiedet seit 1997 kalt auf Holzklötzen jährlich etwa 10 Innerschweizer Fahrtrycheln vom Muotathaler Typ, 25-53 cm hoch. Er schlägt SCHMID in Einzelbuchstaben und überzieht die Trycheln mit grau-schwarzer Farbe. Auch die Riemen, Schnallen und Klöppel stellt er selbst her.

Paul Husistein, Landwirt in **Herbetswil** (SO), schmiedete warm im Gesenk 1982-2002 jährlich etwa 15 Fahrtrycheln vom Dallenwiler Typ, 15-52 cm hoch. Er hatte kein Kennzeichen. Die Oberfläche ist matt-schwarz.

Ernst Thoma (*ca.1950), Schlosser und Glocken-, Schellenhändler in **Rorschacherberg** (SG), verkauft speziell lange Fahrtrycheln vom Muotathaler Typ mit dem Schlag ETRO, die unten breit überlappen. Er habe sie selbst entwickelt.

Josef Brand (*1945), Spenglermeister und Landwirt in **Libingen** (SG), stammt aus Spiringen (UR). Er hat das Wirken seiner Vorfahren zusammengetragen und erforscht. Seit 1999 schmiedet er Keilschellen in 5 Grössen, 12-18 cm hoch und rundliche Schellen vom Morier-Typ, die er „Mutschli“ nennt. Die Oberfläche bleibt roh. Der Stempel zeigt die Churfürsten, die Sonne und darin den Namen seiner Frau Luzy.

Willy Fäh (*ca.1950), Schlosser in **Uznach** (SG), macht seit ca. 1985 wenige Keilschellen vom Gotthard-Typ, 7-30 cm hoch. Er schlägt W F und eine Nummer und lässt sie in Bilten vermessen.

Pius Jöhl (*ca. 1975), Mechaniker und Lastwagenfahrer in **Niederurnen** (GL), macht seit 1991 im Winter Weideschellen vom Tenconi-Typ, 7-30 cm hoch. Im Sommer ist er Aelpler. Er hat eine Pressvorrichtung konstruiert, schlägt P J und eine Nummer, die der Riemenbreite entspricht. In Bilten wird galvanisch vermessen.

Markus Helbling (*1960), Landwirt in **Betlis / Seewen** (SG), macht seit 1992 im Winter Weideschellen vom Tenconi-Typ, 7-40 cm hoch. Das Blech ist bis 4 mm dick. Er lässt sie roh oder in Bilten vermessen oder verkupfern. Früher schlug er H. Zudem schmiedet er ganz von Hand wenige Fahrtrycheln vom Dallenwiler-Typ.

Robert Linder, Mechaniker in **Walenstadt** (SG), macht seit 1987 Weideschellen vom Tenconi Typ in 7 Grössen, 9-28 cm hoch. Er kennzeichnet sie mit R H L und lässt sie galvanisch vermessen oder verkupfern.

Kurt Gubser (*ca. 1953), Landwirt und Mechaniker in **Flums** (SG), hat 1988 begonnen, Weideschellen vom Tenconi-Schuler-Typ zu schmieden. Heute fabriziert er nur noch für den Eigengebrauch.

Rudolf Kessler (*ca. 1965), Mechaniker in **Flums** (SG), macht seit 2002 Weideschellen vom Tenconi-Schuler-Typ in 5 Grössen, 12-25 cm hoch. Sie werden galvanisch vermessen. Er hatte zuerst die Formen von Kurt Gubser verwendet, dann aber neue hergestellt.

Markus Calörtscher (*1950), Schmied in **Maladers** (GR), führt in Chur einen Glocken- und Schmiede-Laden. Seit 1999 stellt er Keilschellen in 9 Grössen her, 11-20 cm hoch. Er schmiedet Halbschellen, die er zusammenschweisst und schlägt M C. Die Oberfläche wird galvanisch verkupfert oder roh belassen. Tassenförmigen Schellen, wie sie früher im Rheintal und ganz Graubünden gebräuchlich waren, sind erst Prototypen.

Johannes Riederer (*1966), Metallbauschlosser in **Maienfeld** (GR), schmiedet seit 1994 in der Werkstatt von Peter Florin sen. als Hobby im Gesenk und mit Hilfe einer hydraulischen Presse jährlich etwa 100 Weideschellen vom Tenconi Typ in 12 Grössen, 7-28 cm hoch. Seit 1998 zudem 20 Innerschweizer Fahrtrycheln vom Muotathaler Typ in 3 Grössen, 38-48 cm hoch. Als Marke schlägt er die Initialen J R neben den drei Sternen im Maienfelder Wappen. Seine Schellen werden galvanisch vermessen, verkupfert, verchromt oder schwarz patiniert.

Peter Florin sen. (*1937), Mech. Werkstätte in **Maienfeld** (GR), schmiedet seit 1994 als Hobby im Gesenk aus einem einzigen Blechstück einige Bündner Weideschellen, ähnlich dem Walliser Typ in 2 Grössen, 12 und 16 cm hoch. Riemen- und Klöppelhalter sind aus 2 Stücken angeschweisst. Den Klöppel macht er aus einem zurechtgeklopften Eisenstab. Die Schellen werden am Schluss gestimmt, jede etwas anders. Die Oberfläche bleibt roh, ist lackiert oder wird galvanisch verkupfert.

Alois Abt, Landwirt in Ortenstein, **Tomils** (GR), wurde von Leo Hess in Laufenberg, Herlisberg (LU), ins Schellenschmieden eingeführt. Er macht nun seit 1994 wenige Keilschellen vom Römer Typ in 4 Grössen, 12-22 cm hoch, die er kalt abbiegt und auf dem Amboss ausschmiedet. Er lötet mit Hartmessing, schlägt A A und einen Stern. Er lässt galvanisch vermessen.

Riedi in **Paspels** (GR) (1916! 1930!) hat Keilschellen geschmiedet, 8 bis ca. 20 cm hoch, diese mit dem markanten Firmenschlag und einer Jahreszahl versehen, vernietet und im Feuer vermessen oder roh belassen.

Peter Preisig, Fahrzeugspengler in **Herisau** (AR), stellt seit 1996 verschiedene Grössen von Klausenrollen her, bis zu 25 cm Durchmesser. Er hämmer die Blechhälften ins Gesenk und verschweisst sie mit Schutzgas. Der eiserne Roller im Innern ist mehrflächig, etwa eiförmig. Die Rollen werden von Hand oder galvanisch vermessingt oder heiss im Ölbad brüniert. Er rüstet jährlich drei Rollenträger aus, macht also 24 bis 39 Rollen.

Tobias Willi, Kunstschlosser in **Gais** (AR), macht vorwiegend Klausenrollen.

Andreas Keller (*1960), Mechaniker in **Winden** (TG), schmiedet in selbst angefertigten Stahlgesenken pro Jahr etwa 42 Klausenrollen, 20 Geiss-, 30 Weid- und 30 Senntumsschellen. Er schlägt AK und vermessingt in der Lehmpackung in einem Holzofen, den er im Garten errichtet hat.

Um den Tieren Glocken und Schellen umzubinden, benützt man **Glockenriemen** aus Leder und geflochtene Stoffbänder sowie hölzerne **Schellenbügel**. Ein vielfältiges Kulturgut mit grossen regionalen und zeitlichen Unterschieden. Einen Einblick in die Treichelriemen und Schellenbögen aus der Grafschaft Greyerz von 1600 bis heute gab die Ausstellung im Museum von Bulle im Sommer 2000. Dazu ist ein ausgezeichnetes Buch erschienen.

Schmitt, 11. 02. 2005

Robert Schwaller