

Zeitschrift: Zivilschutz = Protection civile = Protezione civile
Herausgeber: Schweizerischer Zivilschutzverband
Band: 21 (1974)
Heft: 4

Artikel: Ehrung und Würdigung für Walter König
Autor: Friedli, Fritz
DOI: <https://doi.org/10.5169/seals-366032>

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Zeitschriften und ist nicht verantwortlich für deren Inhalte. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern beziehungsweise den externen Rechteinhabern. [Siehe Rechtliche Hinweise.](#)

Conditions d'utilisation

L'ETH Library est le fournisseur des revues numérisées. Elle ne détient aucun droit d'auteur sur les revues et n'est pas responsable de leur contenu. En règle générale, les droits sont détenus par les éditeurs ou les détenteurs de droits externes. [Voir Informations légales.](#)

Terms of use

The ETH Library is the provider of the digitised journals. It does not own any copyrights to the journals and is not responsible for their content. The rights usually lie with the publishers or the external rights holders. [See Legal notice.](#)

Download PDF: 06.05.2025

ETH-Bibliothek Zürich, E-Periodica, <https://www.e-periodica.ch>

Ehrung und Würdigung für Walter König

Eine gelungene Überraschung

Schon seit längerer Zeit haben wir uns überlegt, wie wir Herrn Direktor König am Ende seiner Amtszeit für die langjährige, sehr angenehme Zusammenarbeit danken und was wir ihm als Andenken an seine Tätigkeit im Bundesamt für Zivilschutz überreichen könnten. Die bei solchen Anlässen sonst üblichen Zinnkannen oder Wappenscheiben schienen uns nicht angemessen. Als uns dann ein bundesamtseigener Hobby-Medailleur anbot, eine Gedenkmedaille anzufertigen, griffen wir zu, sorgten aber für völlige Geheimhaltung der Vorbereitungen. Erst anlässlich einer Abschiedsfeier, die Chefbeamte des Bundesamtes mit den Vorstehern der kantonalen Zivilschutzämter und den Chefs der Zivilschutzorganisationen der Bundesverwaltung am 11. März 1974 in Bern veranstaltet haben, ist Herrn Direktor König «seine» Medaille in Gold überreicht worden. Die Überraschung gelang vollkommen! Die Medaille zeigt auf der Vorderseite das Porträt, auf der Rückseite das Zivilschutzsignet mit der Umschrift «Direktor des Bundesamtes für Zivilschutz — Directeur de l'Office fédéral de la Protection civile». Alle Teilnehmer an der Feier erhielten — ebenfalls als Überraschung — die Medaille in Silber sowohl als Anerkennung für ihre Mitarbeit beim Aufbau des Zivilschutzes in der Schweiz wie auch als Andenken an Direktor König, der diesen Aufbau massgeblich beeinflusst und gefördert hat.

Aufgrund bereits eingegangener Anfragen sind wir bereit, eine zweite Serie Medaillen prägen zu lassen, damit jedermann, der dieses gediegene Andenken an Direktor Walter König besitzen möchte, ein solches erwerben kann. Bestellungen sind bis zum 1. Mai 1974 an die Redaktion des «Zivilschutz» zu richten. Der Preis der silbernen Medaille beträgt Fr. 20.—.

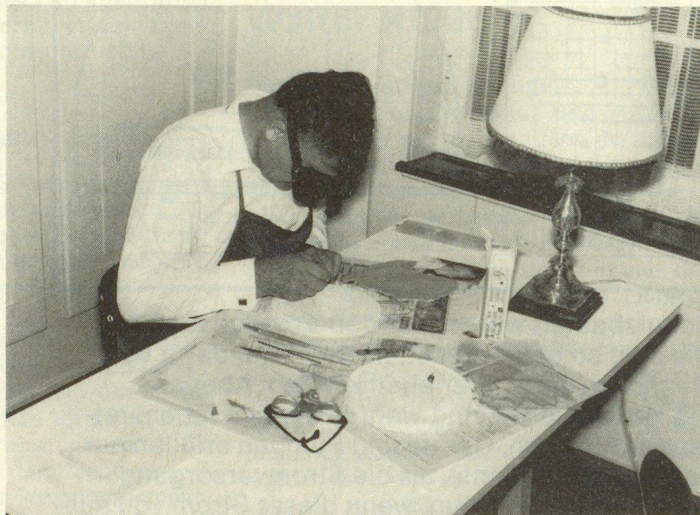
M. Keller

Stellvertretender Direktor BZS

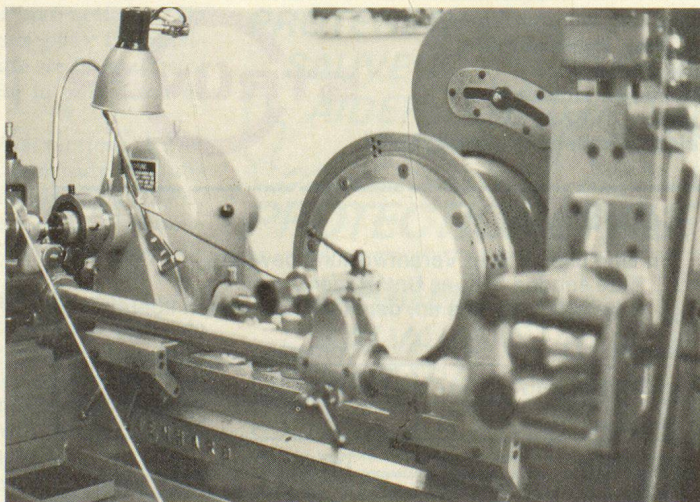
Wie eine Medaille entsteht

Es dürfte die Leser des «Zivilschutz» ebenso interessieren, wie eine Medaille überhaupt entsteht, wie es mich interessiert hat. Ich bin von Anfang an dem Werdegang gefolgt, der sich wie folgt abspielt hat:

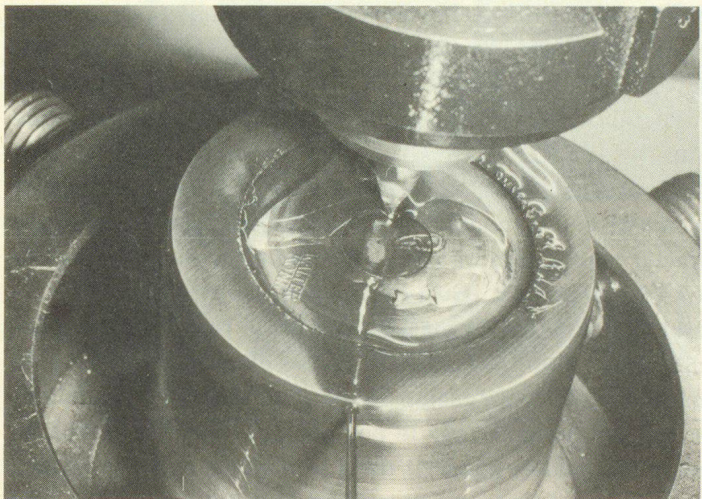
Als erstes wird die Zeichnung auf einer Gipsplatte von 22 cm Durchmesser eingraviert. Trotz der rund 50fachen flächenmässigen Vergrösserung muss diese Arbeit schon sehr exakt — normalerweise mit der Lupe — ausgeführt werden, denn bei der Ausprägung in Metall treten die kleinsten Fehler und Unstimmigkeiten erbarmungslos zutage. Auf der *Abbildung 1* sehen wir den Graveur, wie er die Schrift zum Porträt in den Gips schneidet. Rechts von der gravierten Gipsplatte liegt ein Stück Plastilin, das immer wieder in die frisch gravierten Stellen gedrückt wird und so eine laufende Kontrolle der Arbeiten erlaubt. Noch weiter rechts erblicken wir die Fotovorlage. Im Vordergrund ist ein Positivabguss der Porträtgravur und am linken Bildrand eine Skizze für die Rückseite der Medaille zu sehen.



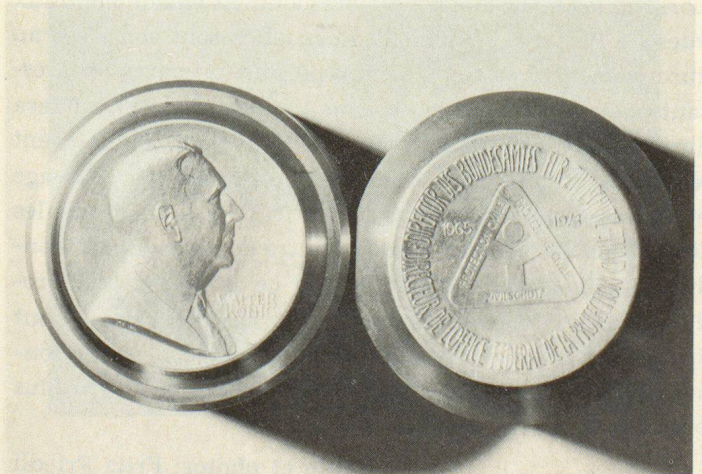
Vom fertigen Gipsmodell wird ein Positiv aus Hartplastic angefertigt. Dieses kommt in die Reduzier- und Graviermaschine. An einer kardanisch aufgehängten Schiene sind aussen ein «Fühler» und innen ein Gravierstahl befestigt; der Abstand zwischen diesen beiden Instrumenten wird nach dem Mass der gewünschten Verkleinerung gewählt. Vor dem Fühler wird das Plasticmodell angebracht und vor dem Gravierstahl ein *Rugel* von härtbarem Stahl, der zum sogenannten Absenkstempel wird. Modell und Rugel drehen sich synchron auf parallelen horizontalen Achsen. Auf der *Abbildung 2* sehen wir rechts das weisse Plasticmodell und links, unter der Lampe, den Rugel.



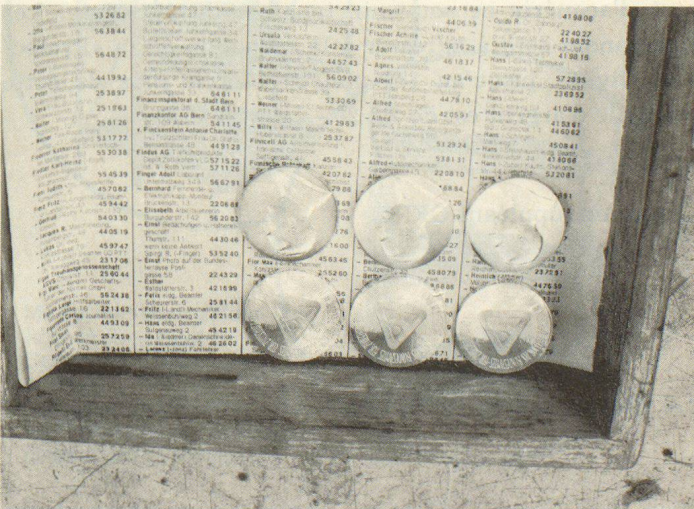
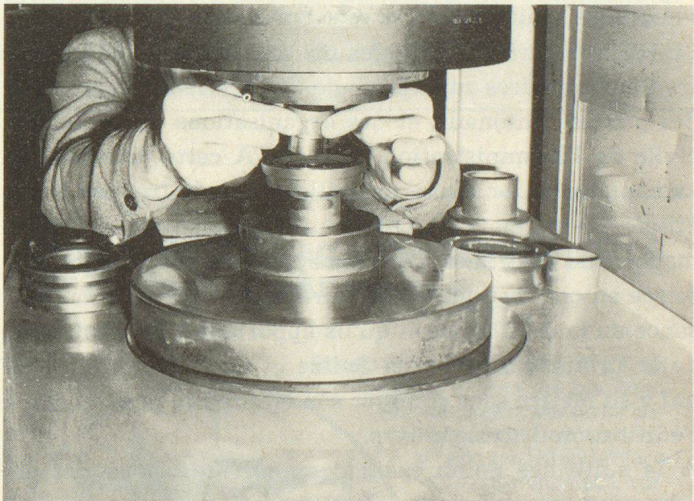
Der Fühler bewegt nach Massgabe der Unebenheiten des Modells die Befestigungsschiene, die diese auf den Gravierstahl überträgt, der auf diese Weise das Relief des Modells in der entsprechenden Reduktion in den Stempelstahl einschneidet. Der Fühler bewegt sich langsam nach unten, so dass er das rotierende Modell in einer äusserst feinen Spirale abtastet, während der Gravierstahl auf die gleiche Weise das Modell auf den Stempel überträgt. Um alle Feinheiten des Modells herauszubringen, wird dieser Vorgang mit einem feineren «Fühler» und einem schärferen Schneidestahl wiederholt. Auf *Abbildung 3* sehen wir die Porträtseite im zweiten Umgang. Das Porträt ist in der «Grobzeichnung» bereits graviert, und der Schneidestahl hat von der Mitte aus mit Feingravur begonnen.



In der *Abbildung 4* sind die Absenkstempel der Vorder- und der Rückseite nebeneinander gestellt. Diese werden nun noch ganz sorgfältig retuschiert, denn so, wie diese Stempel sind, wird nachher die Medaille! Sobald die beiden Absenkstempel vollständig den Wünschen des Auftraggebers entsprechen, werden sie gehärtet. Mit ihrer Hilfe werden dann die eigentlichen Prägestempel, die ebenfalls aus härtbarem Stahl sind, in einer starken Presse abgesenkt. Auf *Abbildung 5* sehen wir den fertigpolierten und gehärteten Prägestempel der Rückseite.



Zur Herstellung der Medaillen werden in der Presse die beiden Prägestempel in einem Führungsring «einander gegenübergestellt» (*Abb. 6*). Eine runde Scheibe von Silber oder Gold wird in den Führungsring gelegt, und die beiden Stempel werden mit 360 t Druck dagegen gepresst. In *Abbildung 7* sind die ersten 6 Walter-König-Medaillen (in vorerst sehr prosaischer Umgebung) zu sehen.



Die Medaille für Direktor König ist in der Eidgenössischen Münzstätte in Bern geprägt worden.

Bericht und Foto: Fritz Friedli