DFK

mußte den Weg des Schicksals gehen, um neuem Leben Platz zu machen. Siegburg, Raeren und Köln hatten bereits um die Mitte des Jahrhunderts ihre Werkstätten geschlossen. Die übrigen konnten sich nur durch fortwährende Umstellung auf den Marktbedarf und durch allmähliche Mechanisierung und Zentralisierung am Leben erhalten. Der Weg zur Industrialisierung war beschritten, und im Rattern und Dröhnen der Maschinen ging ein alter, erdverbundener Handwerkszweig fast vollständig unter.

Das eherne Gesetz des natürlichen Lebensrhythmus hatte auch von ihm den schwersten Tribut gefordert. Leider mußte er mit dem Verluste eines mannigfaltigen und dazu wertvollsten Formschatzes bäuerlichen Handwerksgutes, eines überlieferten Formensinnes und damit mit unersetzlichen geistigen Werten bezahlt werden, einem Verluste, den der nationalsozialistische Staat mit allen Kräften wieder wettzumachen sucht.

Heute bricht sich die Wertschätzung echt handwerklicher Leistung wieder mehr und mehr Bahn und gibt zu berechtigten Hoffnungen auch in bezug auf das Wiederaufleben des deutschen Töpferhandwerks Anlaß. Vor allem die zielstrebige Erziehung des Nachwuchses, die Aufklärung der Bauern, der Hausfrauen zeitigt bereits Früchte, die sich in der verstärkten Nachfrage nach handwerklichem Gebrauchsgut äußeren. Das Töpferhandwerk selbst muß hier seine Gelegenheit erkennen und sich bereit halten, dieselbe zu nutzen.

Bergische Zinngießerei (Sagebiel F.)

Jahrhundertelang bis zum Ausgang der napoleonischen Zeit war das Zinngeschirr der Liebling des Mittelstandes. Es erreichte im bürgerlichen und reichen bäuerlichen Haushalt seine höchste Blüte im gleichen Jahrhundert, in dem durch die Erfindung der Porzellanerde bereits der Todeskeim für das edle Handwerk der „Cantarifusores" gelegt wurde. Allen, denen es zu gering schien, aus hölzernen oder irdenen Gefäßen zu speisen und zu trinken, und die sich Besseres leisten wollten, bedienten sich noch über ein Jahrhundert lang des zinnernen Geschirres. Nur die ganz Reichen aßen aus Silber oder Porzellan.

In Hinterhöfe und bescheidene Werkstätten verbannt, mühsam um sein Leben ringend, ist dieses kunstvolle und dem schöpferischen Kunstgewerbe so nah verwandte Handwerk dem Bewußtsein vieler Menschen entglitten. Selbst im Bergischen Land, einst eine Hochburg des Zinngießerhandwerks, einer Landschaft, in der noch heute von manchen Haushaltungen und sogar Gaststätten Zinngerät in Gestalt der so beliebten und ausgesprochen bergischen Kaffeekanne, der Dröppelmina, gebraucht wird, ist das Zinngeschirr doch stark aus unserm alltäglichen Gesichtskreis getreten, großenteils ins Museum gewandert oder auf alten Anrichten zum reinen Schaustück herabgesunken.

Das bergische Zinngießerhandwerk wird durch den Guß eines hauptsächlich dem Bergischen arteigenen Gerätes besonders gekennzeichnet: die Herstellung der Dröppelmina. Sie ist in den letzten 180 Jahren das Zinngerät im Bergischen Land, hineingestellt als ein Stück ganz neuer Bestimmung in eine seit langem hochentwickelte Gießerkunst, der von seiten des Porzellans bereits der Kampf auf Leben und Tod angesagt worden war. Nach der sehr langsam sich durchsetzenden Verbreitung des Kaffees

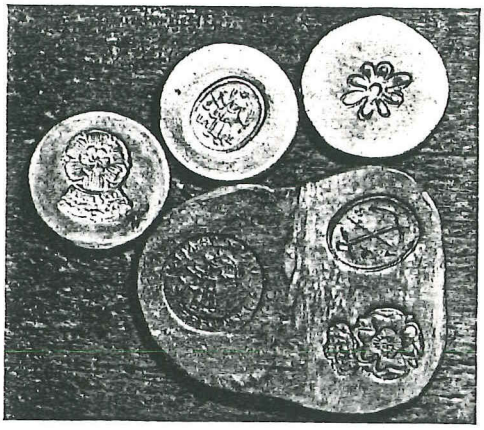
mit: Rheinische Heimatpflege, 9 (1937)

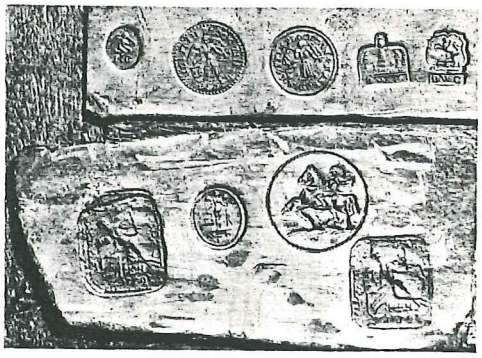
Katalogblatt aus der Zeit um 1850.

zu urteilen, dürfen wir annehmen, daß wir um 1750 die ersten Kaffeekannen im bergischen Bürgerhaus finden. Gerade in die Zeit des ausklingenden Barocks — vielleicht in Holland auch schon seiner Blüte — fällt die Schöpfung der Dröppelmina und ihre allmähliche Einbürgerung in Ostfriesland (Kraantjekanne), an Schleswig-Holsteins Westküste und im Bergischen. Für die Form fanden sich hinreichende Anhaltspunkte von der Frühzeit der Tonindustrie, des Silbergerätes und des Zinns selbst. Für Füße und Kran lieferten die mittelalterlichen Schleifkannen und die aqua manila hinreichende Vorbilder. Im Klassizismus erfährt der Kaffeekannenguß eine ganz bedeutende Belebung durch die Urnenform, im Handel meist als Empirekanne bezeichnet. Aller Wahrscheinlichkeit nach ist sie alleiniges Herstellungsgut der bergischen Zinngießer, und so wird mit Recht diese einbeinige Urnenkanne als die eigentliche bergische Kaffeekanne von den Meistern gepriesen. Gerade sie gibt dem bergischen Handwerk um 1800 für die nächsten Jahrzehnte nochmals einen beachtlichen Auftrieb. Infolgedessen ist man in der Folge bemüht, der Weiterbildung der Kaffeekanne alle nur erdenkliche Sorgfalt und Arbeit zu widmen. Diesen Bemühungen entstammt neben verschiedenen anderen vor allem die sog. Königs- oder Kaiserkanne, ebenfalls noch aus napoleonischer Zeit oder unmittelbar durch sie beeinflußt, mit dem gekröpften Leib und den doppelseitigen zweiarmigen Henkeln, eine ausgesprochene Prunkkanne, deren Formenklarheit nicht mehr überzeugt. Durchgesetzt haben sich die beiden Hauptformen, die seit ihrer Entstehung keine weitere Wandlung mehr erfahren haben: die birnenförmige dreibeinige „Barockform" und die urnenförmige „Empireform". Beide sind aus den Schaufenstern der Zinngießer noch nicht verschwunden, vielmehr bildet die Dröppelmina seit weit über hundert Jahren das Hauptstück der Bestände, die große beliebte Überlebende einer einst so umfassenden Hausratkunst.

Heute weist das Bergische Land noch vier Zinngießerwerkstätten auf, die alle den Ruhm hohen Alters für sich in Anspruch nehmen können. Drei von ihnen birgt Wuppertal in seinen Mauern, während die vierte und zugleich älteste unter ihnen 1833 von Elberfeld nach Solingen verlegt wurde. Das alte Elberfelder Geschlecht der Arrenbergs, 1302 urkundlich erstmalig erwähnt, kennen wir bereits seit 1649 als Zinngießerfamilie. Der über 80 Jahre alte Carl Robert Arrenberg hält noch heute in Solingen diese Tra-

dition an der Gießbank hoch. In der Wilhelmstraße in Elberfeld folgte der junge Franz Barkhaus seinen seit 150 Jahren im Zinngießerhandwerk tätigen Vorfahren. Die Zinngießerfamilie der Gösser wird 1814 erstmalig in Barmen bekannt und übt das Handwerk heute in der vierten Generation aus. Der siebzigjährige Artur Seel in Elberfeld vertritt als letztes Reis eine seit der Mitte des 18. Jahrhunderts genannte, stark verzweigte und einst weithin bekannte Gießersippe.





Zinnstempel des 18. und 19. Jahrhunderts.

Die vielfach zu hörende Behauptung, die Zinngießer arbeiteten noch heute ganz nach der Urväter Weise und wären für die Fortschritte der Technik unzugänglich, ist oberflächlich und entspricht keineswegs den Tatsachen. Gewiß finden wir in den Werkstätten Gießböcke und hölzerne Drehbänke aus der Zeit um 1800 und früher, aber auch eine eiserne Drehbank und zum Teil neuzeitlicher Antrieb wird verwendet, und in mancher Eigenkonstruktion können wir erstaunliches technisches Können bewundern. Vielfach ist der technische Fortschritt durch die allgemein begründete schlechte Lage des Handwerks gehemmt. Außerdem duldet seine Natur in vielen Zweigen des Arbeitsvorganges keine modernen Maschinen und keine Mechanisierung.

Verfolgen wir den Werdegang etwa einer Dröppelmina. Das Zinn wird in einem gußeisernen Gießkessel bis zum Schmelzen erhitzt (230°). Das für Speise- und Trinkgeschirr gebrauchte Zinn muß rein, d. h. möglichst rein von Bleizusatz sein. Je reiner das Zinn, desto höher auch der geschätzte spezifische stumpfe Zinnglanz. Die Vorbereitung des Gußmaterials, die richtige Legierung der Metalle Zinn, Blei und Antimon zur Herstellung der verschiedenartigsten Gebrauchsgegenstände zu treffen, gehört zu den sorgfältigsten und wichtigsten Arbeiten des Gießers. Auf Grund des Gesetzes vom 25. Juni 1887 dürfen in Deutschland Eß-, Trink- und Kochgeschirre aus Zinn wegen des Bleigiftes nicht mehr als 10 v. H. Bleizusatz aufweisen. Auch das Lot darf nicht reicher an Blei sein. Der Zusatz von Antimon, einem dem Arsen verwandten Metall, zum Zinn dient sowohl zur Härtung des Zinnes als auch zur Erhöhung des Glanzes und beträgt bei Speisegeschirr etwa vier Pfund zu einem Block Zinn (ein Block = 65 Pfund) oder 10 v. H. Geringe Zugaben von Rotkupfer, auch wohl etwas Zink oder Gelbmessing, hie und da auch etwas Silber zur Hebung von Härte und Klang, bestimmt der Gießer nach Belieben. Zum

Schmelzen des Antimons (bei 625°) bedient sich der Meister eines besonderen Graphitschmelztiegels.

Zum Guß einer Schenkkanne sind allein 19 Formenteile erforderlich, die wir in großer Anzahl und Vielfältigkeit auf Holzrosten in den Werkstätten aufgereiht sehen. Dieser Formenbestand bildet das kostbarste und wertvollste Inventar einer Zinngießerei. Große und mittlere Gußformenteile bestehen in ihrer Mehrzahl aus Gußeisen, vielfach auch aus Messing, während kleinere Gußformen, wie etwa die der Zubehörteile einer Kanne, fast ausschließlich Gelbguß sind.

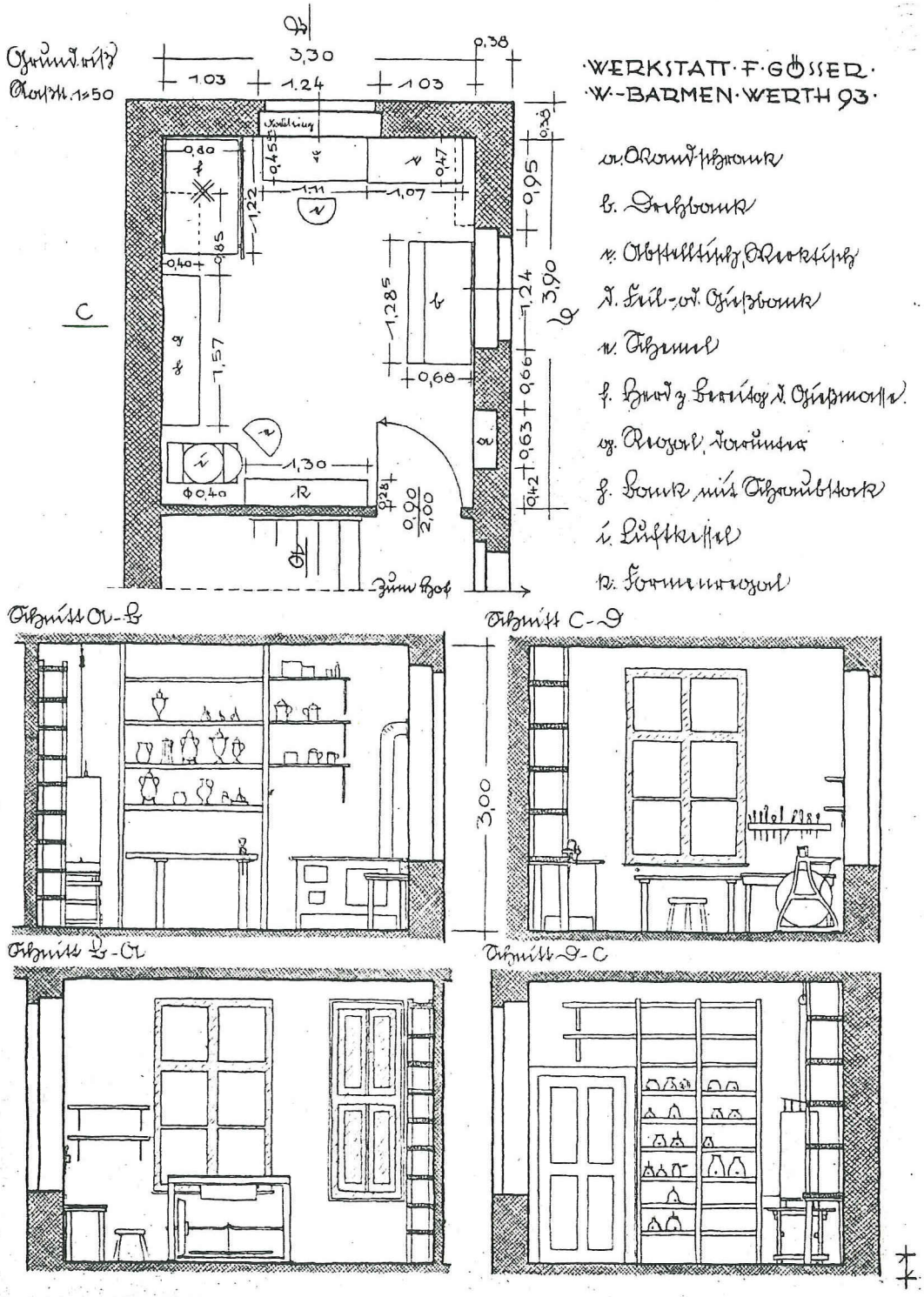
Jede Form wird vor dem Guß sorgsam gesäubert und zur Verhütung überschneller Abkühlung des Zinnes und um dieses leichter fließen zu machen, auf dem Ofen vorgewärmt. Die Kernstücke der Form erhalten vor dem Guß einen Graphit-, die Mantelstücke einen Rötelanstrich als Schutz gegen Verzinnung. Zum Guß wird die Rumpfform der Kanne zwischen die beiden Holzwangen der Gießbank gespannt, das Mundstück ist dabei nach oben gerichtet. Nun führt der Gießer das flüssige Zinn mit dem Gießlöffel durch das Mundstück ein, bis das Schlußstück der Form bis zum Rande gefüllt ist. Das Zinn „saugt sich nach", sagt der Gießer. Gleich darauf kühlt er die Form mit bereitliegenden nassen Tüchern. Diese Abkühlung muß möglichst gleichmäßig geschehen, um Brüche und sogenannte „Kraken" zu vermeiden, daher zuerst an den vom Mundstück entferntesten Stellen der Form. — Mit dem Entformen durch den Holzhammer wartet der Meister nur, bis das Zischen der Abkühlung verpufft ist, da das Zinnstück mit völliger Abkühlung bekanntlich seine Urform ändert. Die erste Spannung ist verflogen: der Rohguß des Rumpfes steht fertig da.

Kleinere, handlichere Stücke klemmt sich der Zinngießer zum Guß auch wohl zwischen die Knie. Ebenso dient der Schraubstock unter Umständen als Formenpresse kleiner Stücke.

Jetzt werden die zwei Einzelteile des Rumpfes auf der Drehbank mit dem breiten Drehmeißel (Stechmeißel) abgedreht, Unebenheiten abgeschrubbt mit rauher Feile und dann fein geschlichtet. Unter dem Meißel verschwindet die rauhe Gußhaut des Zinns, der „Bast", und wir haben jetzt schon die erste Vorstellung des endgültigen Glanzes der Kanne. Das Zusammensetzen der beiden Metallteile (des oberen und unteren Rumpfstücks) erfolgt mit Hilfe eines eingeschmolzenen Lots. Feinzinn wird entweder mit einer Legierung aus Kupfer und Zinn gelötet, oder es wird einfach das zum Guß verwendete Zinn auch als Lot verarbeitet.

Nun zur Werkbank. Die beiden Rumpfstücke der Kanne, sorgfältig gereinigt und aufeinandergepaßt, heftet der Gießer zunächst an einzelnen Stellen mit dem Lötkolben. Sie haben nun die endgültige Lage zueinander. Vor dem Schließen der Gesamtnaht wird der ganze Rumpf der Kanne mit Kleie fest ausgestopft, um die Naht von innen gegen Durchtropfen des Lots zu dichten, und mit einem Lappen verschlossen. Erst dann füllt der Meister die Naht zwischen den einzelnen Heftstellen mit Lot aus und verstreicht sie dick.

Der nächste Arbeitsvorgang spielt sich wieder an der Drehbank ab. Der so zusammengesetzte Gefäßrumpf wird zwischen Reitstock und Drehkopf auf der Drehbank eingespannt. Nun beginnt der Meister die Unebenheiten der Lötnaht mit einem passenden Stichel abzudrehen. Was der Stichel nicht fortnimmt, haben die Feilen zu leisten, von


Grundriß
Maßst. 1:50
·WERKSTATT·F·GÖSSER·
·W.-BARMEN·WERTH 93·
a. Wandschrank
b. Drehbank
c. Abstelltisch, Werktisch
d. Feil- od. Gießbank
e. Schemel
f. Herd z. Bereitg. d. Gießmasse
g. Regal, darunter
h. Bank mit Schraubstock
i. Luftkessel
k. Formenregal
Zum Hof
Schnitt A-B
Schnitt C-D
Schnitt B-A
Schnitt D-C

Der Guß.

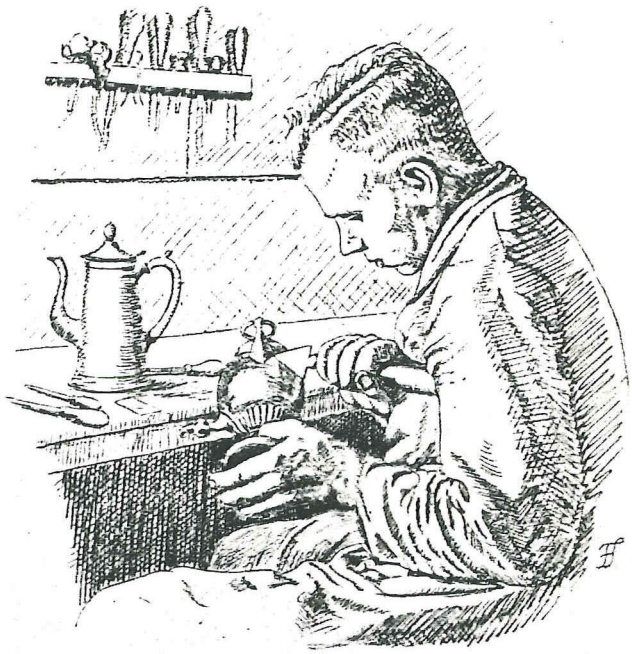
An der Drehbank.

denen die Werkstatt eine Unmenge, verschieden nach Hieblänge und Stärke der Hauen, aufweist.

Unter der drehenden Bewegung des Modells beginnt nun das Glattdrehen des Rumpfes mit einer flachen scharfkantigen Stahlklinge, danach das Polieren mit dem bernsteinfarbenen Achatstein, der, eingeharzt in eine Messinghülse, auf einem langschäftigen Holzheft befestigt ist. Mehr und mehr erstrahlt die Kanne in silberner Blankheit. Die Zubehörteile (außer dem Deckel, der in fast gleicher Weise wie die Rumpfstücke hergestellt wird), wie Füße, Henkel, Kran, haben ihren besonderen Werdegang. Den ersten Glanz erhält das gegossene, nicht drehbare Stück mit dem scharfkantigen stählernen Schaber, der fast rechtwinklig zum Zinnkörper angesetzt und dessen Stiel unter den linken Arm geklemmt wird. Der Schaber nimmt den Bast fort. Ihre Politur erhalten sie, indem sie mit dem in Seifenwasser getauchten Polierstahl bis zum höchsten Glanz bearbeitet werden.

Der hohle Kran der Kanne wird in einem besonderen Verfahren, im sog. Stürzguß, gegossen. Zu diesem Zweck nimmt der Gießer die kleine Form des Kranes in die linke Hand, klemmt die zwei Formenteile mit Daumen und Mittelfinger fest zusammen, preßt gleichzeitig mit der Innenfläche der Hand ein mit einem Lederlappen oder Filz abgedecktes kleines Kissen gegen die größere Öffnung der Form und gießt nun mit der Rechten das heiße Zinn in die Form, bis sie gefüllt ist. Jetzt kommt der

aufregende Augenblick: der Gießer stürzt die in der linken Hand befindliche Form mit der gleichen Hand durch eine so weite Umdrehung um, daß der noch flüssige Kern aus der kleinen Öffnung der Form ausläuft; der Rest des Zinns heftet an den beiden Formwandungen und ist inzwischen erstarrt zu einem Hohlkörper. Dieses Stürzen muß mit außerordentlicher Geschicklichkeit erfolgen, da das heiße Zinn dem Gießer bei dem schnellen Wenden der Hand leicht über den Arm laufen kann. Auch Messerhefte werden im Sturzguß gegossen.



Meister Barkhaus.

Bei solch komplizierten Gefäßen wie der Dröppelmina werden erst jetzt die gesondert gegossenen und für sich geschliffenen und polierten Einzelteile mit dem Rumpf des Gefäßes verlötet. Dies geschieht nicht mit dem Lötkolben, sondern mit der Lötflamme. Das Lot wird mit Hilfe der Stichflamme zwischen den gleichzeitig erhitzten Zinnflächen zum Schmelzen gebracht und verstrichen. Dabei ist der Luftaustritt des Blasebalgs oder Luftkessels zur Erzeugung einer gelinden, ja nicht zu scharfen Stichflamme unmittelbar auf die Gas- oder Ölflamme gerichtet. Gerade zu dieser Arbeit des Zusammenlötens der großen wie der kleinen Teile gehört eine bewundernswerte, lange Übung benötigende Geschicklichkeit.

Nun treten noch einmal Schaber und Polierstahl zum Schleifen und Polieren der Lötstellen in Tätigkeit. Am Kran sind noch Büchse und Schlüssel aus Messing, die als Gelbguß fertig bezogen werden, einzusetzen.

Die gedrechselten kleinen Holzfüße der Kanne schiebt man auf die an den Zinnfüßen befindlichen mitgegossenen Zapfen. Das Zapfenloch dieser Holzknöpfchen ist durchgehend und unten erweitert. Es wird nun zum Halt des Zapfens von der Unterseite her mit Zinn ausgegossen.

Vor dem Zusammensetzen der Rumpfteile wird bei der dreibeinigen Kanne auf einem kleinen Amboß die Zinngießermarke im Boden eingeschlagen, bei der einfüßigen Kanne an der Innenseite des Deckels.

Der Kannengießer war früher verpflichtet, seine Erzeugnisse zu stempeln, damit ihm stets nachgewiesen werden konnte, daß er den erlaubten Bleizusatz nicht überschritten hatte. Zur Abstempelung wurden dann eine Stadtmarke (auch wohl zwei) und eine Meistermarke in Fuß, Deckel oder Boden des Gefäßes geprägt. Diese Meistermarke bestand aus dem bei der Gemeindeverwaltung (andernorts bei der Innung) eingetragenen Zeichen des Meisters und enthielt auch wohl eine Jahreszahl: das Jahr der Meisterwerdung. Die Meisterstempel ein und desselben Gießers sind verschieden und

entsprechen der jeweils für das Gerät gewählten Zinnlegierung. So bedeutet die Engelmarke eine bleifreie Legierung bzw. eine solche, die den für Eß- und Trinkgeschirr zulässigen geringen Bleizusatz nicht überschreitet, während der „Kronenstempel", auch wohl eine Blume mit oder ohne Krone bleihaltiges Zinn, das sog. Kronenzinn, erkennen läßt. Der Engel, als solcher durch Flügel gekennzeichnet, mit den Attributen der Justitia, Waage und Schwert oder Waage und Palmenstengel, kommt im Bergischen nicht ohne Namenssignum vor, wohl dagegen der Kronen- und Blumenstempel.

Die Kanne ist fertig, das Ergebnis großen technischen Geschicks und besonderer Handfertigkeit. Blank wie Silber kommt das Gefäß aus der Werkstatt. Solange wir es fortlaufend benutzen und pflegen, bleibt der Glanz unverändert erhalten.

Wir übersehen vielfach den tieferen Grund, die eigentliche treibende Kraft, wenn wir Porzellan und Steingut, Emaille usw. für den Tod des Zinngeräts verantwortlich schelten. Dahinter stand vor allem der materialistische Geist des 19. Jahrhunderts, der hier mit Hilfe billiger, schnell vergänglicher Gebrauchsgegenstände den Hebel ansetzte. Dieser Geist ist überwunden und die Zeit da, in der wir beim Aufbau eines Haushalts dem handwerklich hergestellten Gerät den Vorrang vor der Fabrikware einräumen dürfen. Wir werden dabei vom ethischen Wert des Zinngeräts ausgehen müssen. Darin, daß ein gutes Zinngeschirr bei gemäßer Pflege und ständigem Gebrauch Generationen überdauert, Erinnerungen an Eltern und Großeltern übermittelt und eine Atmosphäre schaffen hilft, die wir Heimat und Elternhaus nennen, liegt sein ethischer Wert.

Aber bei der Neuherstellung von Zinngerät darf nicht übersehen werden, daß unser Leben neu geformt ist, daß wir heute andere Vorstellungen von praktischer Nutzung wie unsere Großeltern haben. Man wird nicht mehr von uns erwarten, daß wir von zinnernen Tellern essen. Wir werden auch Zinn für solche Gebrauchszwecke zurückweisen, für die ein anderer Stoff geeigneter erscheint. Aber das ist kein Grund, dies vornehme und einzigartige Metall grundsätzlich abzulehnen. Ein Edelmetall von solcher Güte und solchen ausschließlich guten Eigenschaften (man denke nur an seine Isolierfähigkeit) braucht nicht mit Silber und anderen Metallen zu wetteifern. Es beherrscht ein ihm allein eigenes Gebiet der Vorzüge und Schönheit. Das Zinngerät wird heute nur noch als *schönes Gebrauchsgeschirr* Eingang in unsern Haushalt finden, nicht mehr als notwendiges. Sind Silber, Gold, Bronze, Messing hier etwa notwendig? Und leben doch weiter! Deshalb kann die Basis, von der aus wir heute dem Zinn neue Wege bahnen wollen, nur die künstlerische sein. Aber sie ist ebenso bedeutend, so wichtig, so *notwendig* wie früher die der Notwendigkeit im wirtschaftlichen Sinne. Neuschöpfungen aus einem von der Natur so bevorzugten und charaktervollen Werkstoff in Verbindung mit einer guten Form, die zu erfreuen und Liebe zu Echtheit zu fördern vermögen, können — wenngleich in bescheidenen Grenzen — mit zur Gesundung unseres Volkstums beitragen.

Seien wir ehrlich: Die alte Zinngießerei ist bis auf geringe Reste dahin, aber eine neue wird leben wie jede edle Kunst. Diese neue Zinngießerei wird ebenso gewiß als *Handwerk* weiterleben müssen, wie Zinn als Fabrikware unmöglich ist. Für die Neueinrichtung moderner Gießereien ist Kapital notwendig. Infolgedessen wird die Mehrzahl der kleinen vorhandenen Zinngießer nicht mitmachen können und absterben.

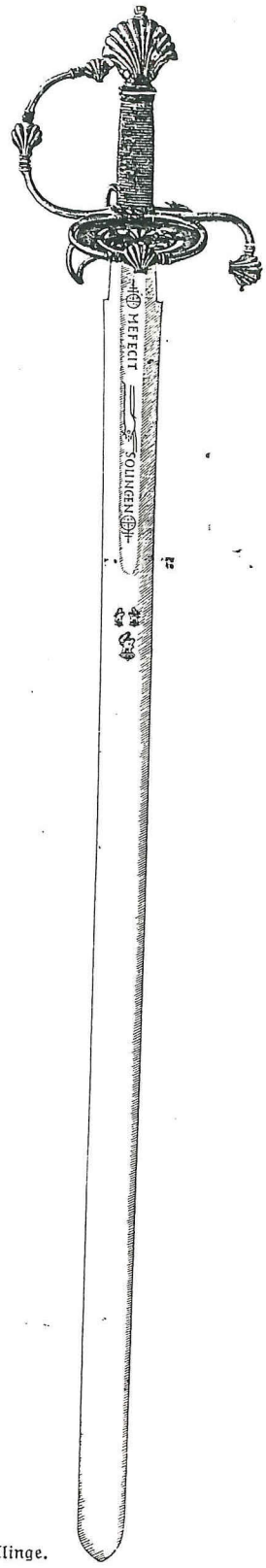
Aber deshalb stirbt nicht das Zinngießerhandwerk. Vielmehr wird es neue wirtschaftliche Formen annehmen und neuen inneren Wert erringen.

So kann auch das Zinngießerhandwerk wieder wie einst seine kulturelle Aufgabe erfüllen und ein Baustein bei der Wiederherstellung einer echten und beglückenden Lebens- und Wohnungskultur werden.

Das bergische Waffenschmiedehandwerk (Kurek).

Wann und wie die Schwertherstellung im Bergischen, insbesondere im Solinger Gebiet, entstanden ist, darüber besitzen wir leider keine zuverlässigen Nachrichten. Daß sie aber nicht von auswärts, z. B. von Waffenschmieden aus Damaskus, Steiermark, Italien oder Spanien, ins Land gekommen ist, wie es teilweise in älteren Darstellungen vermutet wird, das dürfte nach den neuesten Forschungen unwiderleglich feststehen. Das Vorhandensein eines leicht verhüttbaren, für die Stahlherstellung besonders geeigneten manganhaltigen Eisenerzes, die ausgedehnten Buchenwaldungen, die zur Gewinnung der für die Stahlerzeugung notwendigen Holzkohle geeignetes Holz lieferten, die zahlreichen kleinen Wasserläufe, die zum Betrieb von Schmiedehämmern und Schleifereien die notwendige Kraft gaben, waren die natürlichen Grundlagen für die Stahlgewinnung und seine Weiterverarbeitung zu Hausgerät und vor allen Dingen Waffen. Wenn wir in einer Urkunde aus dem Jahre 1310 lesen, daß sich in der Pfarrei Solingen Schleifmühlen befanden, und wenn eine andere Urkunde aus dem Jahre 1312 von Schleifern Kunde gibt, so kann das als erste tatsächliche Erwähnung des Solinger Klingenhandwerks gelten. Aus etwas noch früherer Zeit stammt ein Privileg, das ein Graf Adolf von Berg den Schwertfegern verliehen hatte. Das Original dieser außerordentlich wichtigen Urkunde scheint im 14. oder zu Anfang des 15. Jahrhunderts, vielleicht bei der Eroberung der Stadt durch die Kölner im Jahre 1405, abhanden gekommen zu sein. Dagegen ist uns aus dem Jahre 1412 eine Urkunde erhalten, die das alte Privileg bestätigt. Im Jahre 1401 wurde den Härtern und Schleifern ein Privileg mit einer zunftgemäßen Verfassung gegeben, 1472 den Schwertschmieden und 1487 den Kreuz- und Knopfschmieden. Die genannten Privilegien waren den einzelnen Handwerkergruppen von den Grafen von Berg verliehen worden, die damit vor allen Dingen dem Lande die außerordentlich wertvolle und wichtige Klingenindustrie erhalten und ihre Verschleppung nach anderen Gebieten verhindern wollten. Daher hatte auch jedes Mitglied dieser Handwerkergruppen den sogenannten Verbleibungseid zu leisten, der es verpflichtete, niemals das Land zu verlassen.

Charakteristisch für das Waffenschmiedehandwerk war die schon frühe



Solinger Klinge.