

DFL

jugen Zuccalmaglio ein, wenn er ändert und zuweilen sogar, wie er es selber nennt, „einschwärzt“, d. h. eigene Erfindungen ohne besondere Angabe in seine Sammlungen einfließen läßt, wobei er dann freilich sogar über die Arbeitsmethode etwa Arnims und Brentanos bei der Herausgabe des Wunderhorns hinausgeht, da diese nur Änderungen vorgenommen hatten.

Ganz anders arbeiten die Vertreter des Biedermeier. Man vergleiche z. B. daraufhin einmal die „Kinder- und Hausmärchen“ der Brüder Grimm mit Arnims und Brentanos „Wunderhorn“. Die schriftstellerischen, der eigenen Phantasie entsprossenen Zutaten der Romantik sind weggefallen. Zwar ahmen die Grimms noch nicht den Ton des jeweiligen Erzählers ihrer Märchen nach, wie es manche Sammler später tun, sondern schaffen eher einen besonderen, dem Volke im allgemeinen abgelauchten Märchen- und Sagenstil, aber inhaltlich halten sie sich doch streng an das tatsächlich Erzählte, zeichnen mit liebevoller Genauigkeit auch die kleinsten Einzelzüge auf, so wie sie sie hörten, ohne hinzuzutun oder wegzulassen. Und dem entspricht das volkskundliche Schaffen des späteren Zuccalmaglio wie auch das seines Bruders, da ja beide in vielem, ähnlich den Brüdern Grimm, als eine Einheit gesehen werden wollen — eine ebenfalls nicht ganz unbedeutende Parallele zum Biedermeier!

Von der Romantik übernimmt das Biedermeier die Liebe zum „Altdeutschen“, zur eigenen Tradition; indem es mit seiner oft fast pedantischen Ehrfurcht vor dem Unscheinbaren zu sammeln beginnt, schafft es die Grundlagen der modernen Volkskunde, und da Vincenz von Zuccalmaglio<sup>6</sup> mit einem wesentlichen Teil seines Schaffens dieser Zeitströmung angehört, wird er gemeinsam mit seinem Bruder der erste bedeutende Vertreter der volkskundlichen Wissenschaft im Bergischen Land.

## ZINNGIESSER UND ZINNGIESSEREI IM BERGISCHEN LAND

von Fritz Sagebiel

Das kunstvolle und dem schöpferischen Kunstgewerbe so nahe verwandte Handwerk der Zinngießer ist in der Öffentlichkeit stark in Vergessenheit geraten. Selbst im Bergischen Land, das einst eine Hochburg der Kunst der „Cantarifusores“ genannt werden durfte, einer Landschaft, in der heute noch in zahlreichen Haushaltungen und selbst Gaststätten Zinngerät in Gestalt der so ausgesprochen bergischen Kaffeekanne, der

<sup>6</sup> Vincenz von Zuccalmaglio war italienischer Abkunft. Sein Urgroßvater wanderte um 1700 aus Italien aus und trat in die Kriegsdienste des Kurfürsten Johann Wilhelm. Auch sein Sohn wurde bergischer Offizier, während sich der Enkel, der Vater des Vincenz von Zuccalmaglio, den Rechtswissenschaften widmete und Advokat am Amtsgericht zu Miselohe wurde. Dieser Jak. Salentin von Zuccalmaglio gründete 1812 die Musikakademie in Burscheid, 1819 die Schlebuscher Musikgesellschaft. Während der Burscheider Akademie seit ihrer Gründung ein ruhiges Gedeihen beschieden war, erlahmte das musikalische Leben in Schlebusch bald wieder. 1830 wurde Jak. Salentin nach Krefeld versetzt. Nach kurzer Zwischenzeit übernahm sein Sohn Anton Wilhelm, der unter dem Pseudonym Wilhelm von Waldbrühl bekannt wurde, die Leitung der Gesellschaft in Schlebusch. Als dieser dann für längere Zeit die Heimat verließ, wurde sein Bruder Vincenz sein Nachfolger. Trotz aufopferungsvoller Arbeit ließen Zwistigkeiten innerhalb der Gemeinde und bald auch innerhalb der Gesellschaft selbst die Musikpflege in Schlebusch zum Erliegen kommen.

„Dröppelmina“, in Gebrauch ist, ist das Zinn doch im allgemeinen aus unserem Gesichtskreis getreten und in Museen oder auf alten Anrichten altväterischer Haushaltungen zum reinen Schaustück herabgesunken.

Vor dem letzten Kriege wies das Bergische Land noch vier Zinngießerwerkstätten auf, die mehr oder weniger alle den Ruhm hohen Alters für sich in Anspruch nehmen konnten. Eine von ihnen ging in ihrem Ursprung sogar bis auf die erste Hälfte des 17. Jahrhunderts zurück. Von diesen vier Werkstätten barg Wuppertal allein drei in seinen Mauern; die vierte wurde 1833 von hier nach Solingen verlegt. Wer unter den Zinnfreunden hätte, sie nicht noch gekannt:

1. Karl Arrenberg, Meister, Solingen, Auf der Börse 66,
2. Franz Barkhaus, Wuppertal-Elberfeld, Wilhelmstraße 32,
3. Fritz Gösser, Wuppertal-Barmen, Werth 93,
4. Artur Seel, Meister, Wuppertal-Elberfeld, Kölner Straße 39.

Eine Geschichte des bergischen Zinngießerhandwerks zu schreiben, ist aus Mangel an Quellen nicht möglich, da nachweislich weder Zinngießerzünfte im Bergischen bestanden, noch die Zinngießer — wie wohl andern Orts — sonstigen Zünften angeschlossen waren. Gesetzgeberische Maßnahmen der Landesherren bieten nur wenig Anhaltspunkte, da sie sehr dünn in diesem Bereich gesät sind. Mehr dagegen wissen uns die alten Adreßbücher und Gewerbeverzeichnisse von Elberfeld und Barmen zu berichten, wenn sie auch keinesfalls lückenlos sind und nur „steuerbare“ Einwohner erfassen. In erster Linie haben deshalb die Familiengeschichten der bekannten Gießer das Wort. Ich habe im ersten Teil einer Arbeit über „Bergische Zinngießer und Zinngießerei“, Wuppertal 1936 (siehe Stadtbüchereien Wuppertal), einen Versuch gemacht, einiges aus der Geschichte zusammenzustellen, wenn auch in der Hauptsache aus der Familiengeschichte der damals noch lebenden Gießer.

Es gab in den alten Zinngießersippen Persönlichkeiten sowohl des Kunsthandwerks (Schöpfer neuer Formen und Graveure) als auch Männer von der merkantilen Weitsichtigkeit eines Großkaufmanns, die die großen internationalen Messen besuchten und mit den modernsten Werbemitteln arbeiteten. Dazu gehörten vor allem Leute wie Johann Peter Arrenberg der Ältere (1751 bis 1831), Rudolf Seel (50er bis 70er Jahre des vorigen Jahrhunderts) und die wegen ihrer guten Formen vielgenannten Arnold und Johann Gottfried Lucas (1794 bis 1834 erwähnt), um nur einige zu nennen.

Die Blütezeit des Zinngießerhandwerks, gleichzeitig Ausdruck einer Steigerung der Lebensbedürfnisse,

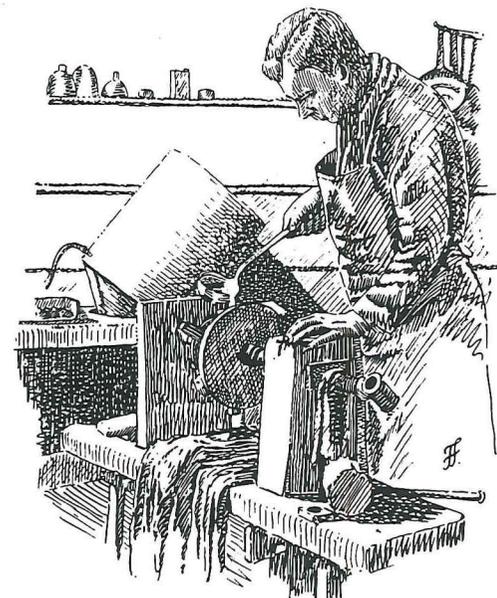


Abb. 1. Der Guß an der Gießbank  
(Barkhaus)

hervorgerufen durch die örtliche wirtschaftliche Entwicklung und begünstigt durch die Verbilligung des Werkstoffes infolge der Erschließung der englischen Koloniallager, deckt sich in ihrer Hauptdauer mit der Blütezeit anderer Landschaften, aber Höhepunkt und Ende im Bergischen dürfen fraglos 30 bis 40 Jahre später angenommen werden.

Der Schilderung des Arbeitsvorganges zur Herstellung des Zinngeräts darf ich ein paar Worte über den Werkstoff vorausschicken. Speise- und Trinkgeschirr aus Zinn muß rein von Bleizusatz sein. Nur solches Gebrauchszinn darf — zum Unterschied von Schaustücken der zweiten Hälfte des vorigen Jahrhunderts — als völlig unschädlich gelten. Auf Grund des Gesetzes vom 25. 6. 1887 dürfen in Deutschland Nahrungsmittelgeschirre aus Zinn wegen des Bleigiftes nicht mehr als höchstens 10 Prozent Bleizusatz aufweisen. Verordnungen ähnlichen Inhalts reichen in verschiedenen Ländern bis ins 17. Jahrhundert zurück. Die Kontrolle dieser Mischungen unterlag der Überwachung durch die Zinngießerämter, Innungen oder Gemeinden.

Je reiner das Zinn, desto höher auch der geschätzte, spezifische stumpfe Zinnglanz. Ich bin bei Museumsbesuchen mehrmals auf die völlig irrige Auffassung gestoßen: man dürfe Zinn nicht putzen, um seinen Altertumswert nicht zu beeinträchtigen. Wenn wir den Herstellungsvorgang verfolgen, werden wir erkennen, daß wir den Zinngießer gar nicht empfindlicher kränken können als durch mangelhafte Pflege seiner Schöpfung. Die Eigenart des Zinngeschirrs liegt außer in der Formgebung gerade in der Schönheit seines Glanzes.

Seit dem Altertum sind Zinnlegierungen mit Blei und Antimon zur Herstellung der verschiedenartigsten Gegenstände verwandt worden. Einer der führenden Zinngießer des Bergischen Landes, Johann Peter Arrenberg d. Ä. (1831), besaß ein Zinngußrezeptbuch, das in seinem Testament eine Rolle spielt, und das er bei Lebzeiten wie einen mittelalterlichen Bauhütten-schatz geheim hielt. Ein Jahr vor seinem Tode bemerkt er darin, daß ihm erst jetzt nach seinem fast 80-jährigen Leben das eigentliche Geheimnis des guten Gusses zu finden gelungen sei.

Der Zusatz von Antimon, einem dem Arsen verwandten Bestandteil, dient sowohl zur Härtung des Zinns als auch zur Erhöhung des Glanzes und beträgt bei Speisegeschirr etwa vier Pfund zu einem Block Zinn (1 Block = 65 Pfund) oder 10 vom Hundert. 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. Das populärste überlebende Gebrauchsgeschirr ist zweifellos im Bergischen die Dröppelmina. Verfolgen wir deshalb den Werdegang einer dreibeinigen Zwei-Liter-Schenkkanne, auch Kranjekanne genannt.

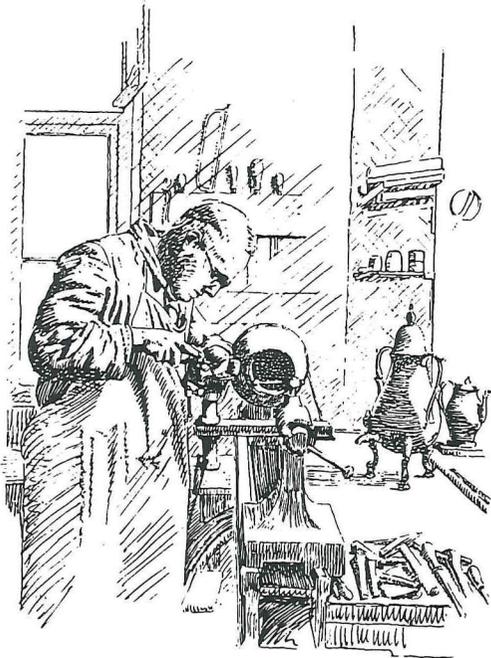


Abb. 2. An der Drehbank  
(Gösser)

Das Zinn,  $4\frac{1}{2}$  und, wird in einem gußeisernen Gießkessel bis zum Schmelzen auf 230 Grad erhitzt (Verlust ein halbes Pfund). Zum Schmelzen des Antimons bei 625 Grad bedient sich der Meister eines besonderen Graphitschmelztiegels. Zum Guß einer dreibeinigen barocken Schenkkanne sind allein neunzehn 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 Gußformteile bestehen in ihrer Mehrzahl aus Gußeisen, vielfach auch aus Messing, während kleinere Gußformen, wie etwa die Zubehörteile einer Kanne, fast ausschließlich Gelbguß sind. In anderen



Abb. 3. Mit dem Schaber am Werkstisch  
(Barkhaus)

Gegenden findet man für den Guß von Tellern, Schüsseln, ganz allgemein für Zinnsoldaten, Spielzeug, Kerzenhalter, Formen aus geschliffenem Schiefer oder weichem Kalkstein.

Jede Form wird vor dem Guß sorgsam gesäubert und zur Verhütung überschnellen Abkühlens des Zinns 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 Holzwanen 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 nassen Tüchern, die bereit liegen. 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. Jetzt werden die zwei Einzelteile des Rumpfes auf der Drehbank mit dem breiten Drehmeißel (Stechmeißel) abgedreht, Unebenheiten mit rauher Feile abgeschrubbt und dann fein geschlichtet. Unter dem Meißel verschwindet die rauhe Gußhaut des Zinns, der sogenannte „Bast“, und wir haben jetzt schon die erste Vorstellung des Glanzes der Kanne. Das Zusammensetzen der beiden Metallteile des oberen und des unteren Rumpfstückes der Birnenform 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, durch Schaben mit dem Schaber bis zur Blankheit gereinigt und aufeinandergespaßt, heftet der Gießer zunächst an einzelnen Stellen mit dem LötKolben, einem an der Lötbahn verzinnnten hammerförmigen Kupferstück mit eisernem Stiel und hölzernem Griff. Dazu wird das Lot mit Hilfe des erhitzten LötKolbens zwischen den Zinnflächen zum Schmelzen gebracht.

Die Teile 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 Lotes zu dichten, und mit einem Lappen verschlossen. Erst dann füllt der Meister die Naht zwischen den einzelnen Heftstellen mit Lot aus und verstreicht sie dicht.

Der nächste Arbeitsvorgang spielt sich wieder an der Drehbank ab. Der so zusammengesetzte Gefäßrumpf wird zwischen Reitstock und Drehkopf eingespannt. Am Drehkopf schaltet man zu dem Zweck einen massiven, etwas ausgehöhlten hölzernen Konus, bei Kannendeckeln eine konische Holzröhre, am Reitstock ein besonders geformtes Holzstück je nach Art des Gußstückes zur Aufnahme des Gegenstoßes ein. Nun beginnt der Meister zunächst die Unebenheiten der Lötnaht mit einem passenden Stichel abzdrehen. Was der Stichel nicht fortnimmt, haben die Feilen zu leisten, von denen die Werkstatt eine Unmenge, verschieden nach Hieblänge und Stärke der Hauen, aufweist.

Unter der drehenden Bewegung des Modells beginnt das Glattdrehen des Rumpfes mit einer flachen, scharfkantigen Stahlklinge, danach das Polieren mit dem bernsteinfarbenen Achatstein, der, eingearzt in eine Messinghülse, auf einem langschäftigen Holzheft befestigt ist. Die Hand stützt der Meister hierbei auf die zwischen Drehkopf und Reitstock — etwas aus der Flucht vortretend — angebrachte Handauflage, um dem Achatstein eine gleichmäßig ruhige Lage an dem rotierenden Gefäß und damit eine gleichmäßige Politur zu sichern. — 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. Sie werden meistens zwischen den Knien, in der Hand oder im Schraubstock als Formenpresse gegossen. 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 Arm geklemmt wird. Der Schaber nimmt die rauhe Gußhaut, den Bast, fort. Ihre Politur bekommen diese kleinen Handstücke, 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 sogenannten Sturzguß, 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 haftet 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.

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 vor dem Löttisch am Luftkessel oder Blasebalg. Die teilweise Beibehaltung der altertümlich anmutenden Öllampe hat angeblich ihren Grund darin, daß der in den ein-

zelnen Städten verschiedene Gasdruck unter Umständen eine zu scharfe Hitze erzeugt, während es der Gießer bei der schwachen Ölflamme in der Hand hat, sie mit Hilfe des Luftkessels, dessen Einsatz mehr oder minder stark beschwert werden kann, oder des Blasebalgs, der mehr oder weniger kräftig getreten werden kann, zu einer geeigneten Hitze und Lötstärke zu entfachen. Das Lot wird nun 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 voraussetzende Geschicklichkeit. Bevor der Meister den Kran der Kanne anbringt, schafft er mit dem Handbohrer, auch wohl Kabbesbohrer genannt, das genügend große Bohrloch am unteren Teil des Rumpfes. Nun treten noch einmal Schaber und Polierstahl zum Schleifen und Polieren der Lötstelle in Tätigkeit. Am Kran sind noch Büchse und Schlüssel aus Messing, die als Gelbguß fertig bezogen werden, einzusetzen. Die gedrehten kleinen Holzfüße der Kanne schiebt man auf die an den Zinnfüßen befindlichen mitgezogenen Zapfen. Das Zapfenloch dieser Holzknöpfchen ist durchgehend und unten erweitert. Es wird nun zum Halt des Zapfens von der Unterseite her mit Zinn eingegossen. In der gleichen Weise setzt man den Holzknopf beim Deckel der Barockkanne auf.



Abb. 4. Die dreiteilige und älteste Form der „Dröppelmina“, etwa ab 1750

Die Kanne ist fertig, das Ergebnis großen technischen Geschicks und besonderer Handfertigkeit.

Bei Löffeln (die übrigens einen Stahlkern oder eine Stahleinlage aufweisen), früher bei Schnallen oder auch wohl bei erblindeten Kannen, leistet die Poliermaschine die Politur. Das Poliererrädchen, die sog. Schwabbelscheibe, besteht aus kreisförmig gesteppten Stoffscheiben (Filz oder Köper), die mit einem Gemenge von Tonpulver und Wasser, auch wohl Wiener Kalk oder Kreide bestrichen werden. Die Schwabbelscheibe



Abb. 5. „Adlerkanne“. Urnen- oder Empireform.  
(Form des Hermann bzw. Rudolf Seel, später in Arrenbergs Besitz)  
Museum Elberfeld

des Gerätes geprägt. Diese Meistermarke bestand aus den bei der Gemeindeverwaltung, andernorts bei der Innung oder dem Zinngießeramt, eingetragenen Zeichen des Meisters und enthielt auch wohl eine Jahreszahl: Das Jahr der Meisterwerdung. Die Meisterstempel ein und desselben Meisters 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 Palmenzweig (oder Ruten?), kommt z. B. im Bergischen nicht ohne Namenssignum vor, wohl dagegen der Kronen- und Blumenstempel. In diesem Falle finden wir auf altem Geschirr neben dem Kronenstempel entweder noch einen einfachen Namensstempel oder auch die Engelmarke mit dem Meisterzeichen, wobei es sich dann aber immer nur um Kronenzinn handelt. Ich weise aber ausdrücklich darauf

wird von den Meistern, die nicht über eine besondere Poliermaschine verfügen, einfach auf die Drehbank geschoben.

Der behördlichen Aufsicht verdanken wir in erster Linie die Signaturen: die Zinngießermarken, Gütemarken und z.T. auch Stadtsignen, die sich seit dem Mittelalter auf oder in den Böden der Gebrauchsgegenstände befinden und auch schon früh auf Spielzeugwaren übertragen wurden.

Vor dem Zusammensetzen der Rumpfteile wird bei der dreibeinigen Schenkanne auf einem kleinen Amboß die Zinngießermarke eingeschlagen, bei der einfüßigen Kanne auf 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

hin, daß die Engelmarke und der Kronenstempel in andern Gegenden eine durchaus abweichende Deutung erfahren, z. B. in Mainz, Bremen und Württemberg.

Die Frage nach dem Alter und der Herstellungszeit alter Zinnsachen beantworten uns die Zinnmarken nicht so untrüglich wie allgemein angenommen wird. Erneuerte Böden, die meistens keine Stempel mehr aufweisen, das oft weit zurückliegende Jahr der Meisterwerdung, die manchmal nachzuweisende Verwendung des Stempels durch die folgende Generation sind leicht irreführende Umstände. Die Stadtsignen lassen dagegen über den Ort des Ursprungs durchweg keinen Zweifel, falls sie noch zu erkennen sind.

Eine weitere Schwierigkeit für die Bestimmung bekannter Fabrikate ergibt sich aus der zeitweiligen Massenherstellung im vorigen Jahrhundert, wobei von einer Serie kleiner Gegenstände sicherlich nicht alle Stücke gezeichnet wurden. In diesem Falle kann nur ein Vergleich der Charakteristik mit signierten gleichartigen Stücken Aufschluß geben.

Der gefährlichste Feind einer einwandfreien Bestimmung des Herstellers ist und bleibt für den Forscher der nur schwer oder gar nicht mehr nachzuweisende Austausch und Verkauf der Formen, dem wir so machtlos gegenüberstehen wie der Sippenforschung eines Adoptivkindes. Die auffallend häufigen ehelichen Verbindungen der Zinngießerfamilien untereinander haben ihren Grund nicht zuletzt in den Vorteilen des Formenaustausches und der etwaigen Mitgift von Formen.

Die Prüfung und Bestimmung alter Zinngeräte an Hand der Signaturen stellt eine noch nicht abgeschlossene junge Forschung dar, die dem Fachmann und Liebhaber noch viel Kopfzerbrechen bereiten wird.

Noch ein Wort zur Pflege: Von der Schwabblerscheibe sprach ich bereits. Solange wir das Zinngerät fortlaufend benutzen und ab und an mit Kaol oder Putzpomade pflegen, bleibt



Abb. 6. Sogenannte „Kaiser- oder Königskanne“.  
Prunkkanne aus der Napoleonischen Zeit mit nicht mehr überzeugender Formklarheit.

der Glanz unverändert erhalten. Auch Stearinöl und Wiener Talk können zur Auffrischung matt gewordenen Glanzes benutzt werden, ebenso verdünnter Salmiakgeist. Haben wir altes Zinn, keine Sorge um den echten Zinnglanz! Wann hat das Zinn seine höchste Schönheit? Nicht, wenn es frisch aus der Werkstatt kommt, sondern dann, wenn der Zinnkörper durch die sehr einfache Behandlung, wie Abreiben mit Tüchern, Scheuern mit feinem Sand, Atz, Kreide mit unendlich vielen kleinen Kratzern bedeckt ist, und die Werkstattpolitur sich zugunsten einer in langen Jahren entstandenen eigenen Putzstruktur abgenutzt hat, wird die vollendete Schönheit des Glanzes erreicht.

Wir brauchen in der Wahl der Putzmittel im Rahmen der genannten nicht ängstlich zu sein; eins der ältesten und bewährtesten Mittel zum Putzen ist die Asche des Ackerschachtelhalmes wegen seines Kieselsäuregehaltes, daher auch sein Name Zinnkraut.

Ich hatte verschiedentlich Gelegenheit, krankes Zinn kennen zu lernen. Die Krankheit ist unter der Bezeichnung „Zinnpest“ bekannt; „Pest“ deshalb, weil sie angeblich erfahrungsgemäß ansteckend, übertragbar auf gesundes Zinn und unheilbar ist. Die Übertragbarkeit der Zinnpest wird von Karl Berling in seinem Werk „Altes Zinn“ angezweifelt. Immerhin, würde ich befallenes Gerät ausscheiden und absondern. Die Krankheit ist am Zerfallen der Substanz in eine graue bröckelige Masse zu erkennen und beginnt mit einer pockennarbigem Oberflächenstruktur. Die Ursache der Erkrankung ist gegeben, wenn Zinn längere Zeit starker Abkühlung (Frost) in Verbindung mit feuchter Luft ausgesetzt wird. Wahrscheinlich ist auch die Tatsache, daß uns aus vor- und frühgeschichtlicher Zeit so wenig Zinnerzeugnisse überliefert sind, u. a. auf die Zinnpest zurückzuführen.

Ist nun die Zinngießerei wirklich ein sterbendes Handwerk?

Das Handwerk alten Stils ist tot! Daran ist nichts zu ändern. Ein Ersatz für den verlorenen Markt ist mit den alten Mitteln nicht mehr zu finden.

Aber das Zinn ist nicht tot! So wenig wie Gold, Silber, Messing und Bronze.

Es gilt vor allem, das Bedürfnis des Käufers zu schaffen, es wieder zu beleben. Dazu können auch unsere Museen ihren Teil beitragen.

Allerdings bedingt das neue Gerät neue Formen. Das schematische Wiederholen traditioneller Formenelemente können wir entbehren, nicht dagegen die Überlieferung der Güte und Wertigkeit. Insofern ist auch die Anschauung guter alter Arbeit unentbehrlich, um so mehr, als auch das Zinn wie jeder Werkstoff seinen bestimmten Formwillen hat.

Ob ein Gerät aus Zinn „Kunstgewerbe“ im üblichen Sinne wird, hängt lediglich von der Formgebung ab.

Damit man mich nicht für einen Utopisten hält, darf ich einen bereits beschrittenen Weg als richtungweisendes Beispiel zeigen: Die Firma C. A. Röders in Soltau war früher eine „Kannengießerei“. Sie verschwand allmählich. An ihre Stelle trat eine immer größer werdende Fabrik für Faßkranen aus Zinn und Holz, die gut exportierte. Einem Jugendtraum folgend schuf der Inhaber innerhalb dieses kapitalkräftigen Unternehmens in den zwanziger Jahren eine Enklave der „Handwerkskunst“, eine Zinngießerei, in der nur handwerklich gegossen, gedreht, gelötet und zusammengesetzt wird. Die Zinngießerei wurde anfangs also wirtschaftlich getragen von dem Fabrikunternehmen. Der Erfolg steigerte sich von Jahr zu Jahr, und es gelang, die Zinngießerei lebensfähig und wirtschaftlich unabhängig zu machen.

Der hier verständliche Einwand, Kapital eröffne unbegrenzte Möglichkeiten ist nur zur Hälfte richtig, denn der Kapitalkraft stand eine führende geistige, ausgesprochen künstlerische Kraft zur Seite, hauptsächlich in der Person des Malers Frido Witte,

dessen Schöpfung zeitlicher Formen in erster Linie das Gelingen des Versuches zu danken ist. Dazu kam eine Werbung auf kultureller Grundlage. Wie die schon vor dem Kriege mit bestem Erfolg beschiedenen Leipziger Messen bewiesen, hatten die Kraft der Idee und das handwerkliche Können gesiegt.

Dazu gehört aber vor allem, daß der Sinn für die Schönheit des Zinngeräts, die Freude am schönen Stück, neu belebt werden, nicht zuletzt durch eine wirkliche Pflege unserer Museumsstücke. Beim Aufbau eines Haushalts gilt es ganz allgemein, dem handwerklich hergestellten Gerät den Vorzug vor der Fabrikware einzuräumen.

Man wird vom ethischen Wert des Zinngeräts ausgehen müssen. Zinn hat einen ausgesprochen konservativen Charakter. Der Sinn für das Bleibende und Echte wird geweckt. Gerade darin, daß ein Zinnstück eine Familie überlebt, liegt sein ethischer Wert. Wie ein uns lieb gewordenes Stück Möbel wird ein solches Gerät bald ein Teil von uns, ein Familienstück, vermittelt Erinnerungen an Eltern und Großeltern und hilft so eine Atmosphäre schaffen, die wir Heimat und Elternhaus nennen. Damit ist dem Zinngeschirr schon eine ganz bestimmte Aufgabe zugewiesen.

Für verschiedene Verwendungszwecke können einem so von der Natur begünstigten Werkstoff wie dem Zinn bestimmte Eigenschaften, wie z. B. seine Isolierfähigkeit, nachgewiesen werden, die seine Bevorzugung vor anderem Metall rechtfertigen. Es ist den wenigsten Menschen bekannt, daß das Zinn eine Wärmeleitfähigkeit von nur 0,1528



Abb. 7. Bürgerliche Bergische Wohnstube des 18. Jahrhunderts. Museum Elberfeld.

besitzt, während Porzellan 0,7 bis 0,9, Steingut 1,0 bis 1,4 und Silber 1,096 aufweisen. Zinn hat also von den genannten Stoffen die geringste Leit- und größte Wärmeisolerfähigkeit. Aber wir bevorzugen meistens den zerbrechlichen Porzellan-Kaffee- oder Teetopf.

Das Zinn ist ein Edelmetall. Es soll und braucht nicht zu konkurrieren mit Silber und anderen Metallen. Es hat seine Eigenart für sich und ist in seiner eigenen Art schön.

Es ist in der heutigen Zeit nur noch als schönes Gebrauchsgescurr, nicht mehr als notwendiges zu bezeichnen. Auch Silber, Gold, Messing, Bronze sind nicht notwendig und leben doch weiter.

Wir kommen hier zum Kernpunkt: Die Plattform, von der wir heute die Zinnfrage betrachten, kann nur die künstlerische sein. Sie ist ebenso bedeutend, so wichtig, so notwendig wie früher die Notwendigkeit im wirtschaftlichen Sinne.

Es ist schlechterdings unmöglich, für gewisse Räume wie Dielen, Bauernstuben, Jagdzimmer, Eßräume usw. schöneres, geeigneteres Metall zu finden als Zinn; nichts paßt besser zu Holz, Leinen, Wolle, Balkendecke, Paneel — zu allen Dingen, die eine einfache Natürlichkeit in einem guten Material anstreben, ohne damit luxuriös sein zu wollen.

## DIE BEDEUTUNG DES STAATSARCHIVS DÜSSELDORF FÜR DAS BERGISCHE LAND

von Dr. Bernhard Vollmer

Die Darstellung der Landes-, Orts- und Familiengeschichte schöpft aus allen ihr zur Verfügung stehenden Quellen. Ihre Hauptgrundlage bildet jedoch die schriftliche Überlieferung. Aus diesem Grunde bietet das ältere Schriftgut, das die Stadt- und Gemeindearchive, die Kirchen- und Adelsarchive bergen, wertvolle Unterlagen für die geschichtliche Forschung. Stellen diese Dokumente doch vielfach die einzigen Zeugnisse bestimmter Vorgänge der Vergangenheit dar. Auch der für die Geschichtsschreibung wichtigen Archive der Wirtschaft sei gedacht. Den am reichsten fließenden Born für historische Gesamtuntersuchungen wie auch für die Einzelforschung bietet jedoch das zuständige Landesarchiv. Es seien beispielsweise Fragen der Rechts-, Sozial- und Wirtschaftsgeschichte oder der Siedlungs- und Kulturgeschichte als Forschungsziele genannt. In vielen Fällen haben die Quellenuntersuchungen einen praktischen Zweck, nämlich eine Klärung von Rechtsverhältnissen herbeizuführen, wie die Baupflicht auf Grund des Patronatsrechts gegenüber den Pfarrkirchen oder den Anspruch auf Wasser- und Wegerechtsame festzustellen. Im Staatsarchiv Düsseldorf, dem Bergischen Landesarchiv, sind die Niederschläge der staatlichen Verwaltung aller Epochen mit den Archiven der säkularisierten Stifte, Klöster und Ritterorden wie der mediatisierten Herrschaften vereint. Außerdem sind in ihm zahlreiche kleinere Kommunal-, Kirchen- und Privatarchive hinterlegt, die von ihm betreut und verwaltet werden.

Es ist darum zweckmäßig, in einem Organ, das die Verbundenheit mit der bergischen Heimat und die Pflege ihrer Tradition zum Ziel hat, auf die Bedeutung des Staatsarchivs Düsseldorf als Quellenzentrum der bergischen Landesgeschichte hinzuweisen. Die archivalische Überlieferung des einstigen Herzogtums Berg bildet einen wesentlichen Teil seiner den heutigen Landesteil Nordrhein umfassenden Bestände.

Die mittelalterliche Kanzlei und das Archiv der Grafen und Herzöge von Berg war mit ihrem jeweiligen Wohnsitz verbunden. So sind die Anfänge eines bergischen Landesarchivs in Schloß Burg a. d. Wupper zu erkennen. — Nach der Vereinigung der beiden Herzogtümer Jülich und Berg wurde zu Beginn des 16. Jahrhunderts Düsseldorf

der Sitz der gemeinsamen Landesverwaltung. Im Gewölbe des nördlichen Turmes des Schlosses der Landeshauptstadt entstand jetzt das Jülich-Bergische Landesarchiv. Die älteren aus den Burgarchiven beider Länder stammenden Urkunden, Kartulare, Urbare, Weistümer, Schatzungsregister, Kellnereirechnungen und Litteralien, wie man den frühen Schriftwechsel nannte, wurden hier mit den Akten der neuen Zentralbehörde vereint. Unter der Aufsicht des Kanzlers, von Mitgliedern des Hof- bzw. Geheimen Rats im Nebenamt betreut, fanden die Akten der Geheimen Kanzlei des Fürsten, die Akten des Geheimen Rats als Hauptverwaltungsbehörde und die Verwaltungsniederschläge der Hofkammer ihre Aufstellung. Von den einzelnen Registraturen des Geheimen Rats seien die Hoheits- und Geistlichen Sachen, das Lehnsarchiv und die Landtagsregistraturen im besonderen genannt. Dazu traten die Bestände der übrigen Zentralbehörden wie die des Hofgerichts und des Oberappellationsgerichts, des Steuerrates und des Oberforst- und Jagdantes. Schwere Verluste sind in den meisten Beständen eingetreten, nicht nur durch die kriegerischen Ereignisse, sondern auch durch verständnislose Einstampungen, besonders seitens der französischen Verwaltung, um die Wende des 18. und 19. Jahrhunderts. Ihnen fielen z. B. bedauerlicherweise in der Kameralregistratur die bergischen Kellnereirechnungen vor 1750 zum Opfer. Infolgedessen bieten die z. T. aus den zur

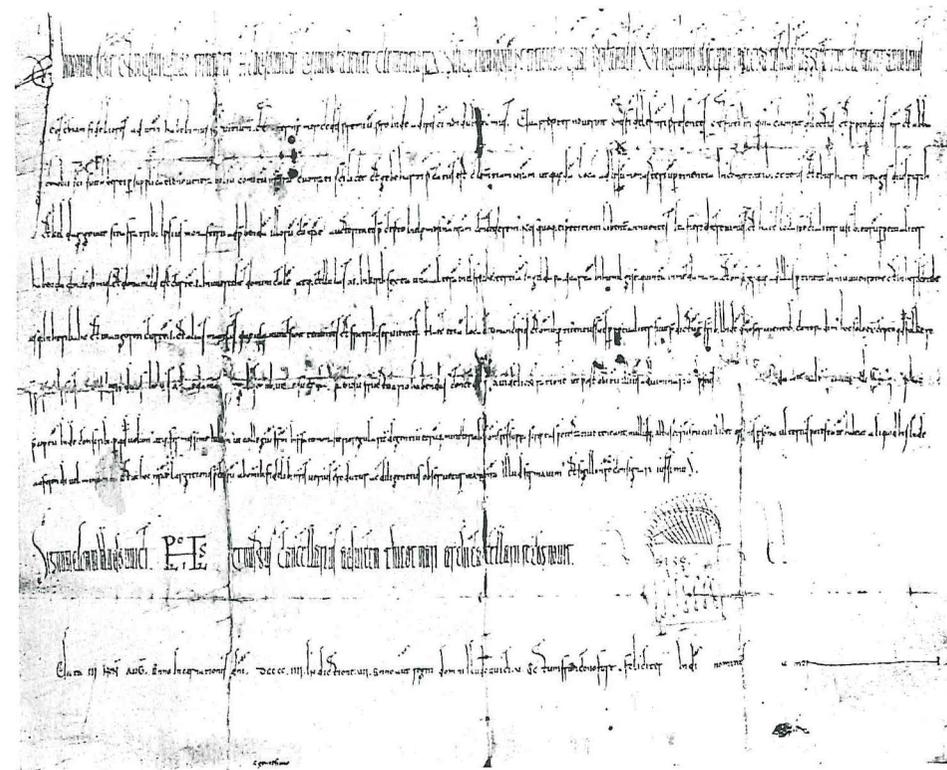


Abb. 1. 904 August 3. König Ludwig das Kind schenkte dem Stift Kaiserswerth verschiedene Güter im Duisburger und Kelda-Gau.

Staatsarchiv Düsseldorf: Stift Kaiserswerth, Nr. 3. Gedr.: Lacomblet, Urkundenbuch II Nr. 83.

# ROMERIKE BERGE

ZEITSCHRIFT FÜR HEIMATPFLEGE  
IM BERGISCHEN LAND

2. JAHRGANG 1951



WESTDEUTSCHER VERLAG · KÖLN UND OPLADEN