

DMX

**Eine Lübecker Zinggießer-
werkstatt des frühen
18. Jahrhunderts**

**(Ein Fund von Gußformen aus der Werkstatt des
Altermannes Jürgen Brüning und seine Bedeutung
für die Bestimmung des plastischen Zinnfargschmucks
in den holsteinischen Adelgrüften)**

Franz Adrian Dreier

Eine Lübecker Zinggießerwerkstatt des frühen 18. Jahrhunderts

(Ein Fund von Gußformen aus der Werkstatt des Altermannes Jürgen Brüning und seine Bedeutung für die Bestimmung des plastischen Zinnsargschmucks in den holsteinischen Adelsgrüften.)

Von *Franz-Adrian Dreier* (Bremen)

Daß sich aus Bodenfunden auch für die neuere Kunst- und Kulturgeschichte wichtige Aufschlüsse über noch offengebliebene Fragen gewinnen lassen, scheint nicht allgemein bekannt zu sein. Die einmalige Gelegenheit, nach dem Kriege auf den zum Zweck des Wiederaufbaus freigelegten Grundstücken unserer zerstörten Altstädte Grabungen durchzuführen, ist vielerorts ungenutzt geblieben. Lübeck braucht sich Versäumnisse dieser Art nicht vorzuwerfen. Unterstützt von Senat und Bürgerschaft konnte Werner Neugebauer unmittelbar nach dem Beginn der Aufräumungs- und Aufbauarbeiten an die Durchforschung alter Baugrundstücke gehen. Zahlreiche Funde haben die aufgewendete Mühe gelohnt, Verschiedenes wurde bereits ausgewertet und veröffentlicht¹⁾. Der folgende Aufsatz setzt die Reihe der Fundberichte fort. Sein Erscheinen wäre ohne die finanzielle Unterstützung durch die Dr.-Ing.h.c.-Bernhard-Dräger-Stiftung, Lübeck, nicht möglich gewesen. Ihrem Begründer sei deshalb an dieser Stelle besonders gedankt.

Bei Baggarbeiten für den Neubau eines Geschäftshauses auf dem Grundstück Sandstraße 12 wurde in den oberen Schichten eines aus dem 13./14. Jahrhundert stammenden Abraumschachtes ein zusammenhängender, stellenweise bis zu etwa 1 m dicker Klumpen von Gips- und Sandsteinfragmenten, vermischt mit keramischen Scherben aus der 1. Hälfte des 18. Jahrhunderts, gefunden (Abb. 1). Eine vorläufige Sichtung zeigte, daß es sich um Reste des Gußformenbestandes einer Zinggießerwerkstatt handelte. Die etwa 1500 Fragmente wurden daraufhin nach Sachgruppen geordnet und zu 587 teilweise, in einzelnen Fällen ganz erhaltenen Gips- und Sandsteinformen wieder zusammengesetzt²⁾. Die Formen waren für den Guß folgender Gegenstände bestimmt

¹⁾ Z. B.: Werner Neugebauer, „Typen mittelalterlichen Holzgeschirrs aus Lübeck“ in *Frühe Burgen und Städte*, Berlin 1954 S. 174 ff.

²⁾ 542 Gipsformen und 45 Sandsteinformen. Die Formen und einzelnen Fragmente sind in einer Inventar-Kladde ausführlich beschrieben. Sie befindet sich in drei maschinengeschriebenen Exemplaren im St. Annen-Museum in Lübeck. — Im folgenden Text und in den Anmerkungen wird in Ausnahmefällen — z. B. wenn eine Abbildung fehlt — auf die Inventar-Nummer des erw. Gegenstandes verwiesen. Zg bedeutet „Gipsform“, Zs „Sandsteinform“.

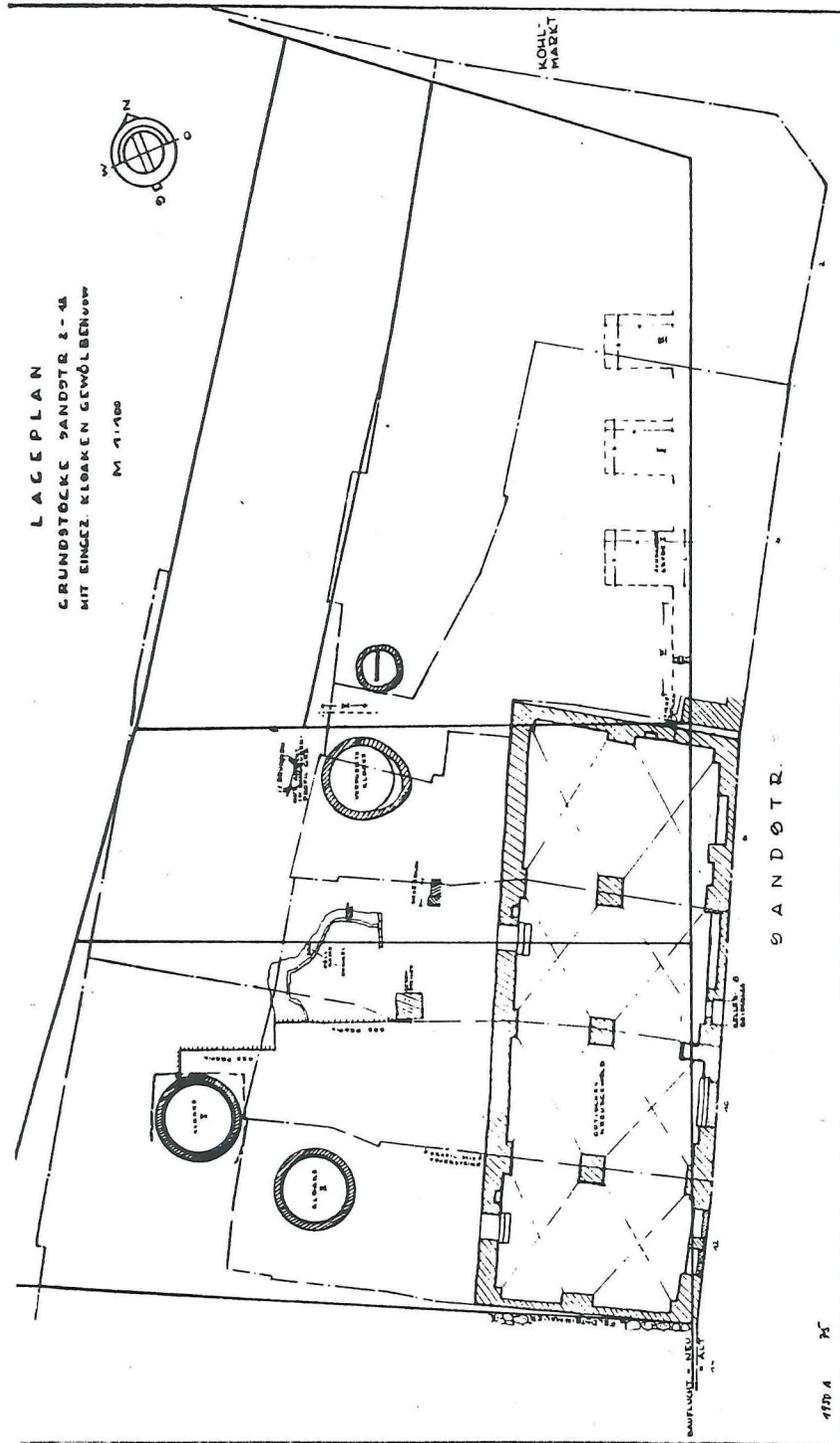


Abb. 1

Lageplan der Fundstelle auf den Grundstücken Sandstr. 2—12.
Kloake II auf Grundstück Sandstr. 12 = Fundstelle der Zinngießereireste

Gipsformen für Gebrauchsgerät:

Eß- und Vorlegelöffel (Abb. 2); gerippte, mehrseitig abgeflachte und glattwandige Kannen, Flaschen und deren Einzelteile, z. B. Deckel, Henkel, Tüllen u. a. (Abb. 3); konische Trinkbecher mit oder ohne eingezogenen Fuß und deren Einzelteile, z. B. Deckel, Standringe, Böden u. a.; größere und kleinere Standleuchter, darunter ein Puppenstubenleuchter³⁾ und verschiedene Einzelteile (Abb. 4); Bleiröhren für Brunnenleitungen⁴⁾; passige Terrinen, Wandbrunnen und Wasserbecken (Abb. 5); große, flache, rechteckige Schüsseln (Abb. 6); Beschlagstücke, Stifte und zahlreiche, schwer deutbare Einzelteile, darunter Schalenriffe, Träger für Holzgriffe an Wasserkesseln usw.

Gipsformen für Sargschmuck:

Kruzifixe von verschiedener Größe (Abb. 7); Kreuzarme (Abb. 8); Reliefs mit Darstellungen von Totenköpfen, z. T. geflügelt mit Sanduhr als Bekrönung (Abb. 9); Wappen (Abb. 10)⁵⁾; Cherubim (Abb. 11); Rosetten (Abb. 12); Posaunenengel (Abb. 13); Allegorien des Glaubens und der Hoffnung, Engel und Putten in Ranken (Abb. 14); Szenen aus dem neuen Testament: Ölbergszene, Auferstehung, Grablegung u. a. (Abb. 15, 16 und 17); Rankenfriesen (Abb. 18) und Kronen. Abb. 19 zeigt das Beispiel eines Sargdeckels mit ähnlichem Schmuck aus der Gruft der Familie von Schrader bei Ratzeburg⁶⁾.

Sandsteinformen:

Große, kreisrunde Schüsseln (Abb. 20); Kuppen verschiedener Größen und Teller (Abb. 21); Leuchterfüße (Abb. 22) und verschiedene Einzelteile, darunter eine Form für zwei Schöpflöffelstiele. Werkzeuge wurden, abgesehen von einem an der Drehlade anzubringenden Schleifstein, nicht gefunden.

Das Grundstück Sandstraße 12 war von 1675 bis nach 1735 nacheinander im Besitz von drei Zinngießern⁷⁾. 1675 wurde es von dem bis dahin am

³⁾ Vgl. Johann Samuel Halle, „Werkstätte der heutigen Künste oder die neue Kunstgeschichte“, Brandenburg und Leipzig 1761, S. 260. Puppenleuchter der Art befinden sich auch im St. Annen-Museum.

⁴⁾ Vgl. die Ausführungen über die Bleiarbeiter im folgenden Text.

⁵⁾ Der in Abb. 10 u. a. gezeigte Lübecker Doppeladler war nicht für Sargschmuck bestimmt.

⁶⁾ Das Foto verdanke ich Herrn Dr. Kurt Langenheim, Ratzeburg, der es mir mit freundlicher Genehmigung der Familie von Schrader zur Verfügung stellte. Ich möchte an dieser Stelle auch Herrn Museumsleiter C. F. Maas, Mölln, für seine Unterstützung bei den Aufnahmen der in seinem Museum befindlichen Gegenstände danken. Herrn Dr. Hucke, Plön, danke ich für die Überlassung einiger Sargschmuckreste.

⁷⁾ Die folgenden Ausführungen über Jürgen Brüning basieren vorwiegend auf den Angaben Johannes Warnckes (Die Zinngießer zu Lübeck, Lübeck 1922, Nr. 126). Die urkundlichen Quellen sind nur in den Fällen angegeben, in denen Warnckes Angaben durch eigene Archivforschungen ergänzt werden konnten. Zur Einsicht standen nur die nicht in Potsdam ausgelagerten Akten und die Zettelkataloge zur Verfügung.

Markt wohnhaften Meister Jochim Abels erworben. Nach seinem Tode, vermutlich Ende 1684, heiratete seine Witwe aus zweiter Ehe, Elisabeth geb. Fitzmann, den Zinngießermeister Johann Jürgen Nordenbrok (Nordenborch, Nordenborg, Nordenbuk). Nach dessen Tode ging sie am 31. August 1692 eine dritte Ehe mit dem späteren Ältermann Jürgen Brünning ein⁸⁾. Verschiedene der im Abraumschacht des Grundstücks gefundenen Gipsformbruchstücke weisen auf den Rückseiten eingeritzt das Monogramm J B jeweils mit beigefügter Jahreszahl von 1704 bis 1735 auf (Abb. 23). Es besteht demnach kein Zweifel, daß die Gußformenreste aus dem Besitz Jürgen Brünings, des letzten Inhabers der Werkstatt stammen.

Jürgen Brünning wurde Ostern 1692 zum Gesellschafter gewählt. Am 21. Juli des gleichen Jahres wurde er Bürger und kam — wie bereits erwähnt — durch Heirat in den Besitz der Werkstatt in der Sandstraße 12. Das Haus wurde 1698 auf seinen Namen umgeschrieben. Nach anfänglichen Schwierigkeiten im geschäftlichen Leben von seiten seiner Zunftgenossen wurde er 1716 Ältermann und unterzeichnete als solcher 1719 und 1729 den Rezeß der wendischen Ämterversammlung. Seine wahrscheinlich wesentlich ältere Frau muß um 1708 gestorben sein; denn Jürgen Brünning heiratete am 15. Juli 1710 Anna, die 28jährige Tochter des Domküstlers Hinrich Pining⁹⁾. Der bis dahin in der Werkstatt seines Stiefvaters tätige Sohn Elisabeths aus erster Ehe, Johann Abels, war schon 1708 nach Schleswig gezogen. Mit Anna Pining hatte Jürgen Brünning zwei Söhne. Jürgen Hinrich, der ältere, wurde am 9. Juli 1711 in der Petrikirche getauft und Caspar Gerhard, der jüngere, am 2. November 1712¹⁰⁾. Am 22. Dezember 1729 hat Jürgen Brünning sein notariell beglaubigtes Testament hinterlegt¹¹⁾. Im selben Jahre wurde ihm gestattet, seinen ältesten Sohn Jürgen Hinrich für drei Jahre in seine Werkstatt aufzunehmen. Keiner seiner Söhne wird jedoch als Meister erwähnt. Faßnacht 1733 erscheint Brünings Name zum letzten Male in den Akten. Im selben Jahre mußte Anna Brünning als Witwe das „W“ in die Meistermarke ihres Mannes einfügen¹²⁾.

Als spätestes, dem Besitzermonogramm beigefügtes Datum findet sich an einer Löffelform der 10. Mai 1735 (Abb. 23). Das Monogramm lautet nun nicht mehr JB, sondern JA (in Ligatur) B.

Anna Brünning hat also, dem „W“ in der Meistermarke entsprechend, nach dem Tode ihres Mannes den Anfangsbuchstaben ihres Vornamens in dessen Monogramm auf der Rückseite der Gipsformen eingefügt. 1735 war Anna Brünning 53 Jahre alt; denn sie wurde am 16. Februar 1682, ein Jahr nach der Eheschließung ihrer Eltern, getauft¹³⁾. In den ab 1750 vollständig erhaltenen Sterbebüchern findet sich ihr Name nicht. Sehr alt kann sie demnach nicht geworden sein.

⁸⁾ Petri Cop. Buch 1692/25.

⁹⁾ Dom Cop. Buch 1710, S. 133, Nr. 7; Bürg.-Ann.-Buch 1633 ff., S. 347.

¹⁰⁾ Tfb. Petri 1711, S. 281, Nr. 49, und 1712, S. 309, Nr. 86.

¹¹⁾ ar. St.-Arch. Lübeck. Test. N.

¹²⁾ Die Marke befindet sich an einem leider verschollenen Deckelkrug aus Lübecker Privatbesitz (W a r n c k e, a.a.O., Nr. 126).

¹³⁾ Tfb. Dom 1682, S. 225, Nr. 39; Dom Cop. Buch 1681, S. 80, Nr. 13.

Wahrscheinlich hängt der Fund aus dem Abraumschacht der Werkstatt ursächlich mit dem Tode Anna Brünings zusammen. Die Formen sind wirklich zum Guß benutzt worden. Das beweisen vielfach erkennbare Spuren von Ocker und Bolus, mit denen sie zur Vorbereitung des Gusses bestrichen worden sind¹⁴⁾. Da die Bruchstücke beim Fund einen zusammenhängenden Klumpen bildeten, müssen sie alle auf einmal in den Schacht gelangt sein, und zwar nach 1735. Bis auf wenige Ausnahmen ist keine Form ganz erhalten. Wahrscheinlich ist die Werkstatt kurz nach 1735 mit dem Tode Anna Brünings eingegangen. Alle noch brauchbaren Formen und das Werkzeug wurden verkauft, die zerbrechlichen, schnell abgenutzten Gipsformen und einige beschädigte oder überflüssige Sandsteinformen einfach in den Abraumschacht geschüttet.

Wie weitgehend das bisherige Bild von der Werkstatt Jürgen Brünings durch den vorliegenden Fund seine Ergänzung findet, wird nicht nur durch den Gewinn neuer biographischer Daten, sondern — und vor allem — durch einen Vergleich mit den bisher bekannten Arbeiten deutlich. Es sind dies lediglich eine große Schüssel, ein Kirchenstandleuchter auf drei Kugelfüßen und zwei Krüge (Abb. 24—26)¹⁵⁾. Erst die ausgegrabenen Reste seiner Werkstatt bieten einen ungefähren Überblick über die Variationsbreite von Jürgen Brünings Schaffen. Über eine bloß lokale Bedeutung hebt sich der Fund durch zwei Tatsachen heraus.

1. Die Zinngießer haben zum Guß Formen aus verschiedenen Materialien verwendet: Kupfer, Messing, Zinn, Blei, Sandstein, Solenhofener Stein, Kelheimer Stein, Speckstein, Schiefer, Serpentin, Marmor, Holz, Papiermasse, Flanell und Gips¹⁶⁾. Vor allem Messing-, Eisen-, Sandstein- und Schieferformen haben sich in größerer Zahl erhalten¹⁷⁾, Gipsformen hingegen sind wegen ihrer Zerbrechlichkeit meist verlorengegangen; sie finden sich nur ganz vereinzelt in den Museen¹⁸⁾. Der Lübecker Fund ist der erste umfangreiche Fund von Gipsformen. Er zeigt, wie vielfältig diese Formen noch im 18. Jahrhundert verwendet worden sind und liefert damit eine Ergänzung zur zeitgenössischen technologischen Literatur.
2. Es war bisher — von einer Ausnahme abgesehen — nicht möglich, die Meister des Zinnsargschmucks an den zahlreich erhaltenen Särgen der

¹⁴⁾ Vgl. den folgenden Text. — Z. B. Zg 452, Zg 430, Zs 17, Zs 26.

¹⁵⁾ Warncke, a.a.O., Nr. 126. Vgl. Anm. 11. Das Foto des Deckelkruges wurde vom Schleswig-Holsteinischen Landesmuseum, Schloß Gottorf, Schleswig, freundlicherweise zur Verfügung gestellt.

¹⁶⁾ Hans Demiani, „François Briot Caspar Enderlein und das Edelmetall“, Leipzig 1897, Anm. 128.

¹⁷⁾ Größere Bestände befinden sich im St. Annen-Museum. Mehr oder weniger komplette Zinngießerwerkstätten sind noch im Städtischen Museum in Braunschweig, im Rheinischen Museum in Köln, im Leisthaus in Hameln und in den Museen von Göttingen, Norden und Herne erhalten. Eine Zinngießerwerkstatt des Focke-Museums in Bremen ist während des Krieges verlorengegangen. Zur Braunschweiger Werkstatt vgl. W. Jesse in: *Niederd. Ztschr. f. Volkskunde*, Jg. 20, Bremen 1942, S. 55 ff.

¹⁸⁾ Braunschweig, Hameln.

Adelsgrüfte des 17. und 18. Jahrhunderts zu bestimmen¹⁹⁾. Durch die Sargschmuckformen aus der Sandstraße in Lübeck ist für Norddeutschland zum ersten Male einer dieser Meister greifbar geworden.

Da der Aufsatz infolge Platzmangels auf die Beschreibung der einzelnen Formen verzichten muß, sollen im folgenden lediglich einige aus diesen beiden Tatbeständen sich ergebenden Fragen erörtert werden.

Wahrscheinlich sind Gipsformen — vor allem im 18. Jahrhundert — nicht überall gleich häufig verwendet worden. Der französische Zinngießermeister Salmon aus Chartres erwähnt z. B. in seinem 1788 in Paris erschienenen und 1795 von Rosenthal ins Deutsche übertragenen, umfangreichen Werke über die Zinngießerkunst keine Gipsformen. Ebenso verhält es sich mit den Angaben über Zinnguß im 1711 in Paris erschienenen Tafel-Anhang zu Diderots Enzyklopädie. Man darf annehmen, daß in Frankreich seit dem Beginn des 18. Jahrhunderts, zumindest in großen Städten, hauptsächlich Kupferformen verwendet worden sind²⁰⁾. Die zeitgenössische deutsche Literatur zeigt, daß in Deutschland andere Verhältnisse herrschten. In Johann Samuel Halles 1761 gedruckter „Werkstätte der heutigen Künste oder die neue Kunstgeschichte“ finden sich folgende Ausführungen:

„In den meisten großen Städten bedienen sich die Zinngießer der messingenen Formen, wenigstens zu den gangbarsten Façons, der Teller, Schüsselnäpfe, Terrinen, Kaffee-, Thee- und Nachtgeschirren, der Menagen, Leuchter, Kannen, Waschbecken, Bratenschüsseln und mehrerer Hausgefäße ... dahingegen würde sich ein so kostbares Werkzeug in kleinen Städten schlecht verzinsen, und es bedienen sich aus dem Grunde die daselbst seßhaften Meister zu großen Sachen merenteils der steinernen Formen ... Gipsformen werden bloß zu Sachen gebraucht, welche nicht stark abgehen (d. h. nicht häufig verkauft werden), und die passig gearbeitet sind, oder wenn man etwas in der Geschwindigkeit abformen will...“²¹⁾

Lübeck gehörte im 18. Jahrhundert nicht gerade zu den „kleinen“ Städten und Jürgen Brüning war Ältermann, muß also zu den wohlhabenden Meistern der Stadt gezählt werden; wenn er dennoch neben den von Samuel Halle für Gipsformen erwähnten Gegenständen auch Löffel, Wasserbecken, Becher und andere gangbare Ware mit Gipsformen gegossen hat, können Halles Ausführungen nicht in allem als verbindlich angesehen werden²²⁾. Die teuren Messingformen waren sicherlich auch in den großen Städten Deutschlands nicht

¹⁹⁾ Vgl. die Ausführungen über die Kapuziner-Gruft in Wien im folgenden Text.

²⁰⁾ Demiani, a.a.O., Anm. 128.

²¹⁾ Halle, a.a.O., S. 252.

²²⁾ Halles Ausführungen gelten für Berlin. Möglicherweise sind die fortgeschrittenen Verhältnisse in Berlin auf den Einfluß der Réfugiés zurückzuführen. Handwerk und Gewerbe erlebten durch ihre Aufnahme gerade in Berlin einen großen Aufschwung (vgl. Ed. Muret, „Geschichte der französischen Kolonie in Brandenburg-Preußen“, Berlin 1885, und C. Reyer, „Geschichte der französischen Kolonie in Preußen“, Berlin 1852). Halle war u. a. auch an der Übersetzung des in Paris herausgegebenen „Schauplatz der Künste und Handwerke“ beteiligt (Band: „Bleiarbeiter“). Das im folgenden Text zitierte Werk Salmons über den Zinnguß ist in der gleichen Reihe erschienen.

für jeden Meister ohne weiteres erschwänglich. Sprengel bemerkt in seinem wenig später erschienenen Werk „Handwerke und Künste in Tabellen“, daß sich in einigen großen Städten Zinngießer zusammentaten, um sich einen gemeinsamen Messingformenbestand anzufertigen²³⁾. Wenn man bedenkt, daß ein Meister in Deutschland allein zur Beschaffung eines kompletten Messingformenbestandes 2000 Rthlr. aufwenden mußte²⁴⁾, wird man verstehen, daß auch ein großstädtischer Zinngießer in gehobener Stellung, wie Jürgen Brüning, sich zuweilen überlegte, ob er nicht auch diese oder jene gangbare Ware mit Hilfe von Patronen oder Abformungen in Gipsformen gießen konnte; wenn gleich er manche Gipsformen für Gebrauchsgerät auch zu Reparaturzwecken hergestellt haben mag²⁵⁾.

Wie die Gipsformen hergestellt wurden und wie man beim Guß mit ihnen verfuhr, wird durch die Ausführungen Sprengels deutlich²⁶⁾: „In gypsernen Formen gießt der Zinngießer nur solche Waaren, wozu er Formen aus zwey Stücken wählen kann. Die Deckel zu Kannen und Krügen gehören zu solchen Arbeiten. Bey der Verfertigung solcher Formen nimt der Professionist einen fertigen Deckel oder eine Patrone, wenn er nicht Deckel von der Art besitzt, und gießt über dieses Metall den Gyps. Er setzt den Deckel, so wie er auf einem Krüge liegt, auf den Boden eines zylinderischen hohlen Gefäßes, damit der eingegossene Gyps an allen Seiten die obere Fläche des Deckels umgiebt und an dem untern Umfange des Deckels ein Rand von Gyps entsteht. Vorher hat er schon einen Brei aus Gyps, etwas Ziegelmehl und Wasser gemacht und diesen flüssigen Teig gießt er über den Deckel, daß er ihn völlig bedeckt²⁷⁾. Sobald dieser Guß trocken ist, so kehrt er ihn um, daß die Vertiefung des Deckels in dem Gyps sichtbar ist, bestreicht den oberen Rand von Gyps mit Seiffwasser und gießt über den Deckel und den Gyps, der ihn umgiebt, die vorige Vermischung von Gyps und Ziegelmehl. Der erste Guß gibt den Hobel und der letztere den Kern der Form²⁸⁾.

²³⁾ Sprengel, a.a.O., S. 99.

²⁴⁾ Halle, a.a.O., S. 260/261, und Sprengel, a.a.O., S. 99.

²⁵⁾ Zu Reparaturzwecken wurde sicherlich eine Kaffeekannenform (Zg 398) angefertigt. Sie ist entgegen den Gepflogenheiten mit Ausguß und Henkel in einem Stück versehen (also von einer fertigen Kanne abgeformt). Henkel und anderes Zubehör mußten für neu herzustellende Kannen getrennt gegossen werden, da der Kannenkörper sonst nicht in der Drehlade hätte abgedreht werden können. — „Patronen“ nannten die Zinngießer die Form-Modelle.

²⁶⁾ Ich möchte an dieser Stelle Herrn Eugen Ochsenreither, Inhaber der Zinngießerei „August Weygang“ in Öhringen bei Heilbronn für die Beantwortung einiger Anfragen danken. Herrn Ochsenreithers Auskünfte bestätigen im großen und ganzen meine aus der technologischen Literatur des 18. Jahrhunderts gewonnenen Ansichten. Herrn Albrecht Röders' (Solltau) freundlicherweise angebotene Beratung konnte ich wegen einer Vorverlegung des Redaktionsschlusses leider nicht mehr in Anspruch nehmen.

²⁷⁾ Unter Brünings Formen zeigen nur sehr wenige eine von der Vermischung mit Ziegelmehl herrührende Färbung, z. B. die Form mit Darstellung der Hoffnung links unten in Abb. 14 (Zg 315).

²⁸⁾ „Hobel“ und „Kern“ nennen die Zinngießer die Negative und Positive der Formen.

Die vorzüglichste Geschicklichkeit zeigt der Zinngießer bey bassigen oder blasigen Kannen und Terrinen, die nach Art silberner Geschirre gemacht werden. Er nennt Gefäße bassig oder blasig, wenn sich auf denselben nach der Länge halbe Cylinder oder Ecken neben einander erheben, die sich auch wol um das Gefäß winden und inwendig hohl sind . . . a) Solche Kannen werden in gypsernen Formen dergestalt zu zwey Hälften gegossen, daß die beiden Hälften nicht im Bauche, sondern nach der Länge zusammengelötet werden²⁹⁾. Der Zinngießer theilt eine Kanne, wonach er eine Form verfertigen will, durch zwey Linien, nach ihrer Länge gezogen, in zwey gleiche Theile, walzet Thon auf einem Tische und drückt genau die Hälfte der Kanne in den Thon. In einer Entfernung häuffet er um die Kanne Thon auf und gießt über die halbe Kanne Gyps. Dies giebt ihm den Hobel zu einer Form für die halbe Kanne. In den Hobel gießt er Zinn und macht hieraus eine Patrone oder eine halbe Kanne, legt diese in den Hobel und gießt über das Modell auf die vorige Art den Kern. In eine solche zweytheilige Form kann er beide Hälften der Kanne gießen. Er heftet sie hierauf mit einem eisernen Kolben zusammen, füllt die Kanne mit Lohe aus und löthet die Theile . . . nach der Länge zusammen. b) Dass Abdrehen dieser Arbeit ist aber ohnstreitig am künstlichsten³⁰⁾, denn die Kanne bewegt sich an der Drehlade, wie die glatten Waaren und die Dreheisen poliren demohnerachtet alle Höhen und Vertiefungen. Sie sitzen zwar beym Abdrehen gleichfalls auf einem Stock, allein sie werden mit besonderen Dreheisen abgedrehet. Der Zinngießer schmiedet sie aus dünnen elastischen Papierklingen und diese elastischen Eisen biegen sich, wenn sie an einer Erhöhung das Uebene abnehmen, im Gegentheil werden sie in den Vertiefungen wieder gerade. Das Drehrad muß aber nicht stark bewegt werden, damit das Eisen Zeit gewinne, sich langsam an den Erhöhungen zu erheben. Allein das Dreheisen streift nur über diejenigen Flächen weg, wo es sich hinab bewegt und nimt (beim Aufwärtsstreifen) keine Zinnspäne ab. Daher bewegt man das Rad zuweilen rechts, zuweilen links und der Zinngießer muß die Dreheisen jederzeit also halten, daß sich die Kanne an der Drehlade dem Eisen entgegen bewegt³¹⁾.

Henkel, Tüllen, Deckel, Standringe usw. wurden getrennt gegossen und anschließend angelötet. Alle Hohlkörper, für die man infolge einer Krümmung oder sonstiger Unregelmäßigkeiten keinen Kern anfertigen konnte, wurden mit sogenannten Aushebungsformen gegossen, z. B. geschwungene Tüllen³²⁾. Es handelt sich dabei um folgendes Verfahren: Die Tüllenform wurde vom Gesellen senkrecht zwischen die Knie genommen oder auf eine Ton-

²⁹⁾ Andere Kannen wurden und werden noch heute in horizontalen Hälften, also mit viertelliger Form gegossen. Entgegen Sprengels Ansicht ist das im 18. Jahrhundert auch mit Gipsformen geschehen. Das beweisen einige Formen für große Flaschen aus Brünings Werkstatt.

³⁰⁾ In den hier oft zitierten technologischen Werken des 18. Jahrhunderts finden sich ausführliche Beschreibungen der Drehlade. Im Rahmen der vorliegenden Arbeit kann darauf nicht näher eingegangen werden.

³¹⁾ Sprengel, a.a.O., S. 115 ff.

³²⁾ In Frankreich wurden auch Altarkruzifixe in (kupfernen) Aushebungsformen gegossen (vgl. Salmon, a.a.O., S. 235).

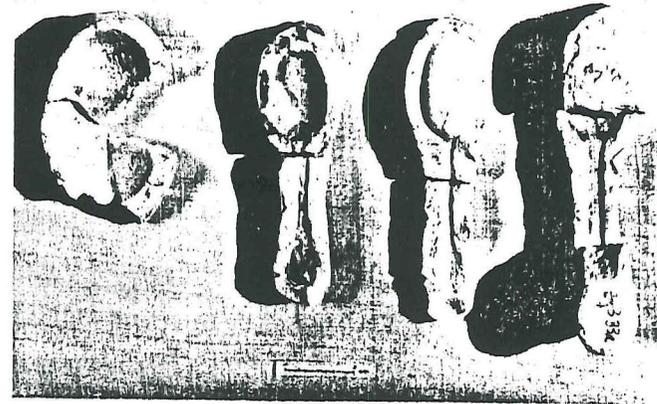


Abb. 2
Hobel und Kerne für drei Eßlöffel und einen Vorlege-
löffel

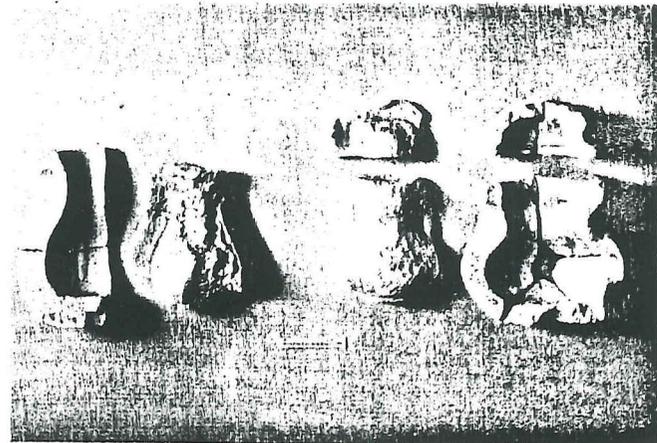


Abb. 3
Hobel und Kerne für zwei gerippte Kannen und einen Kannendeckel



Abb. 4
Von links oben beginnend:
Hobel für einen Puppen-
leuchter und Aushebungs-
formen für drei Stand-
leuchterschäfte mit Tüllen,
Hobel für einen eingezo-
genen Becherfuß und einen
Vorlege-
löffel



Abb. 5

Von links oben beginnend:
Zwei Kerne für einen Wand-
brunnen und ein Wasser-
becken (?), Hobel und Kern
für eine passige Suppen-
terrine



Abb. 6

Hobel und Kern für eine
rechteckige, flache Schüssel



Abb. 7

Vorlagenbuch aus Mölln,
Hobel und Kern für einen
Kruzifixus, zeitgenössische
Abformung aus Mölln

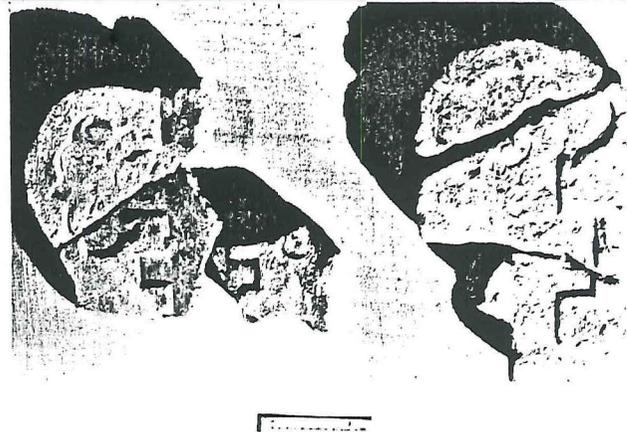


Abb. 8

Hobel für Kreuzarme vo
Kruzifixen

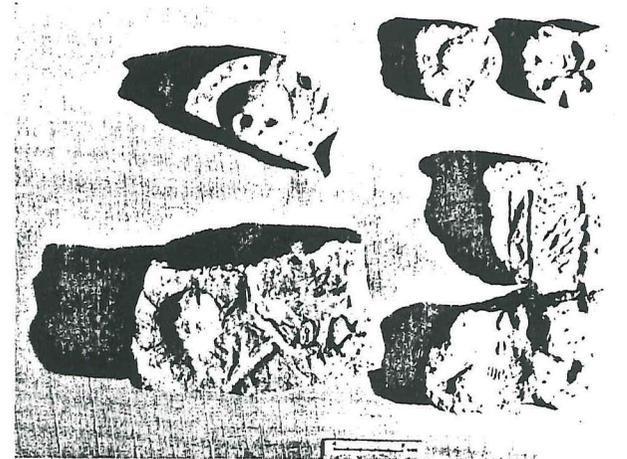


Abb. 9

Hobel und Kerne für Toten-
köpfe, unten mit Sanduh
und Flügeln

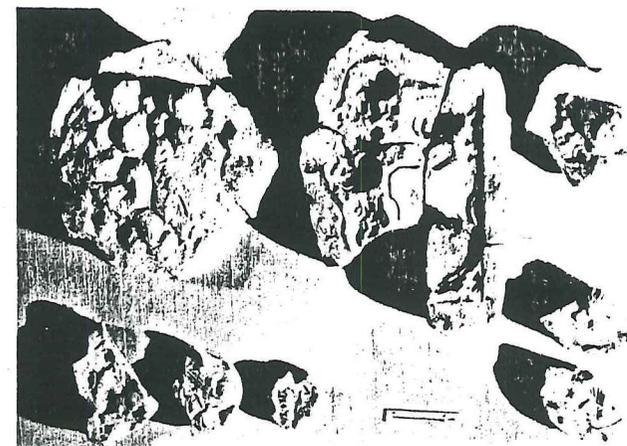


Abb. 10

Hobel und Kerne für



Abb. 11
Hobel und Kerne für Cherubim

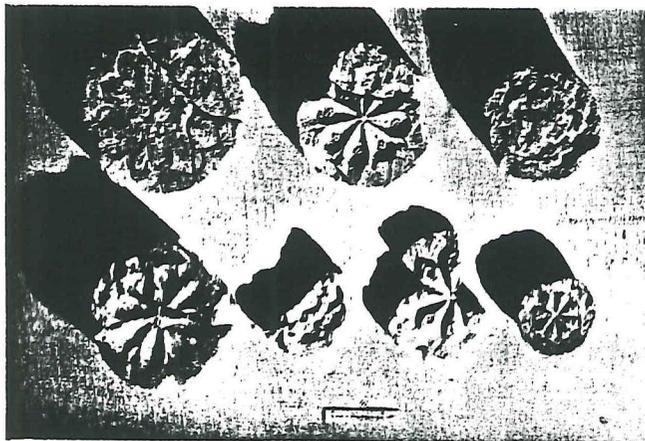


Abb. 12
Hobel und Kerne für Rosetten

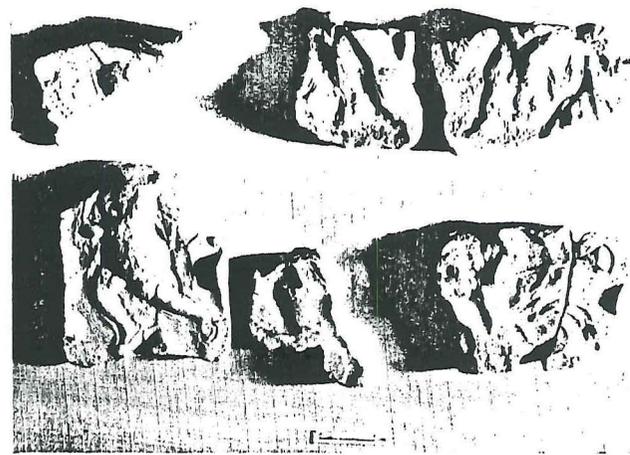


Abb. 13
Hobel und Kerne für
Posaunenengel

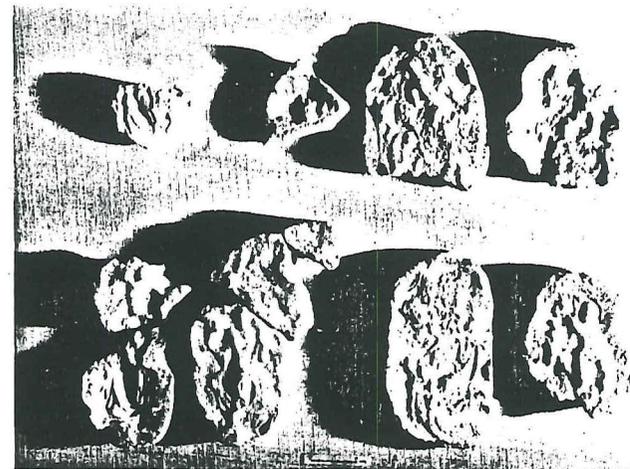


Abb. 14
Von links oben beginnend:
Kern für ein Reiterrelief,
Hobel und Kerne für Allego-
rien des Glaubens und der
Hoffnung, zwei Kerne für
schwebende Posaunenengel
und einen Trompete blasen-
den Putto



Abb. 15
Hobel und Kerne für eine

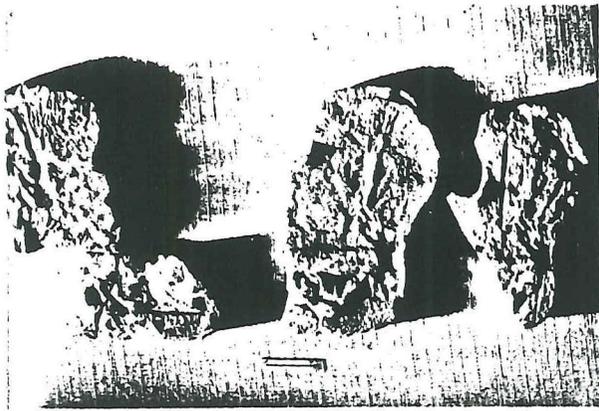


Abb. 16

Hobel und Kern für eine Darstellung der Auferstehung

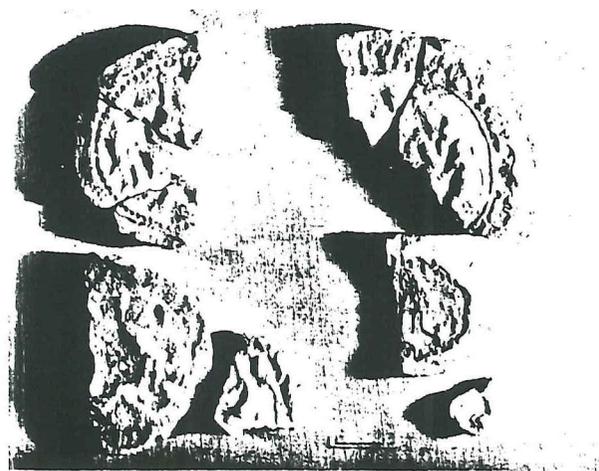


Abb. 17

Von links nach rechts: Hobel und Kern für eine Darstellung der Grablegung, Kern für eine Darstellung der Frauen am Grabe (?), Hobel für eine Darstellung des Lebensbaumes und einen Vogel (Kinderspielzeug?)



Abb. 18

Hobel für Rankenfrieze, links oben für eine Sargkantenverzierung

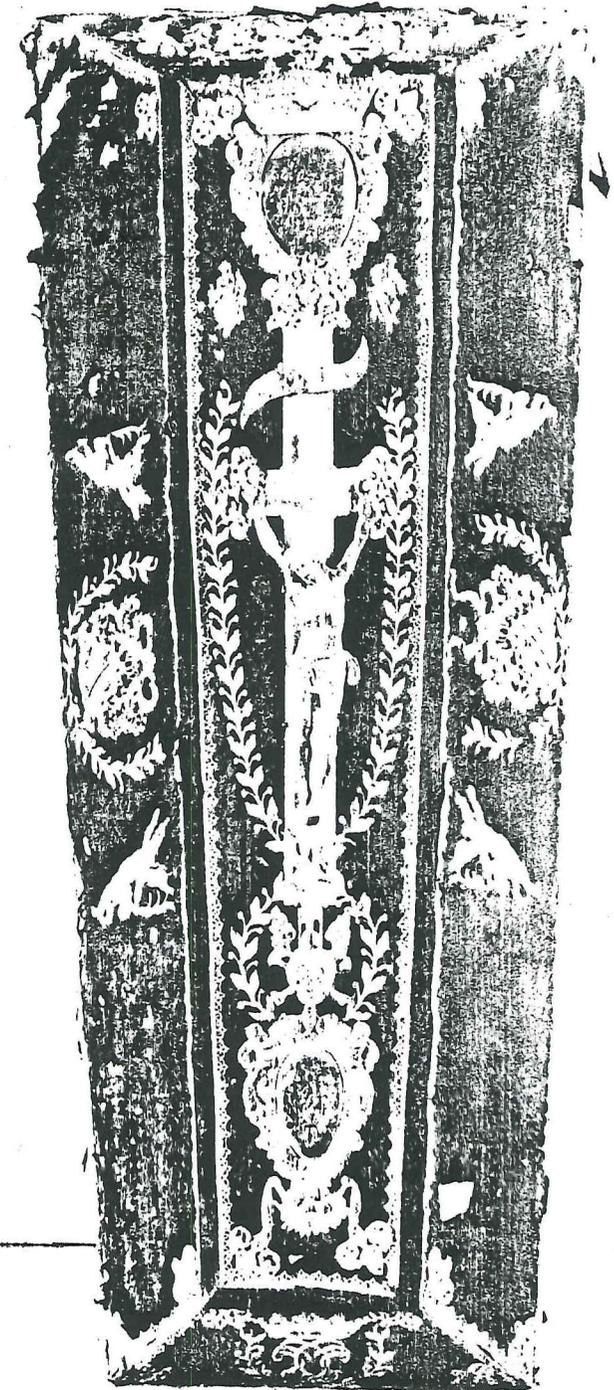


Abb. 19. Deckel vom Sarge Kilian von Schraders, Ratzeburg (gest. 1721)



Abb. 20
Hobel für eine Schüssel

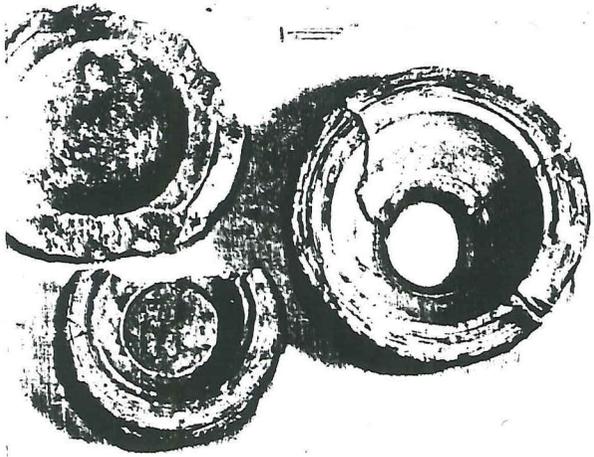


Abb. 21
Hobel für Kuppen und
einen Suppenteller

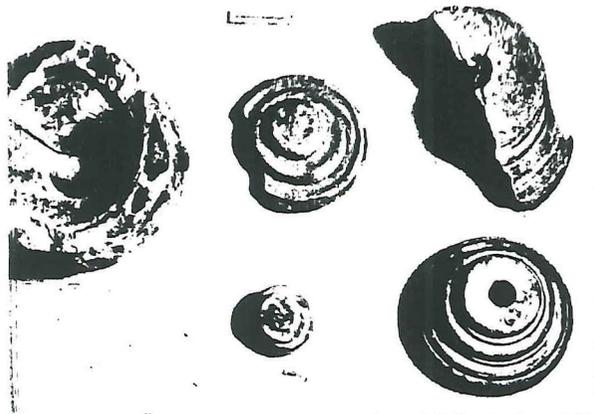


Abb. 22
Hobel und Kerne für
Leuchterfüße

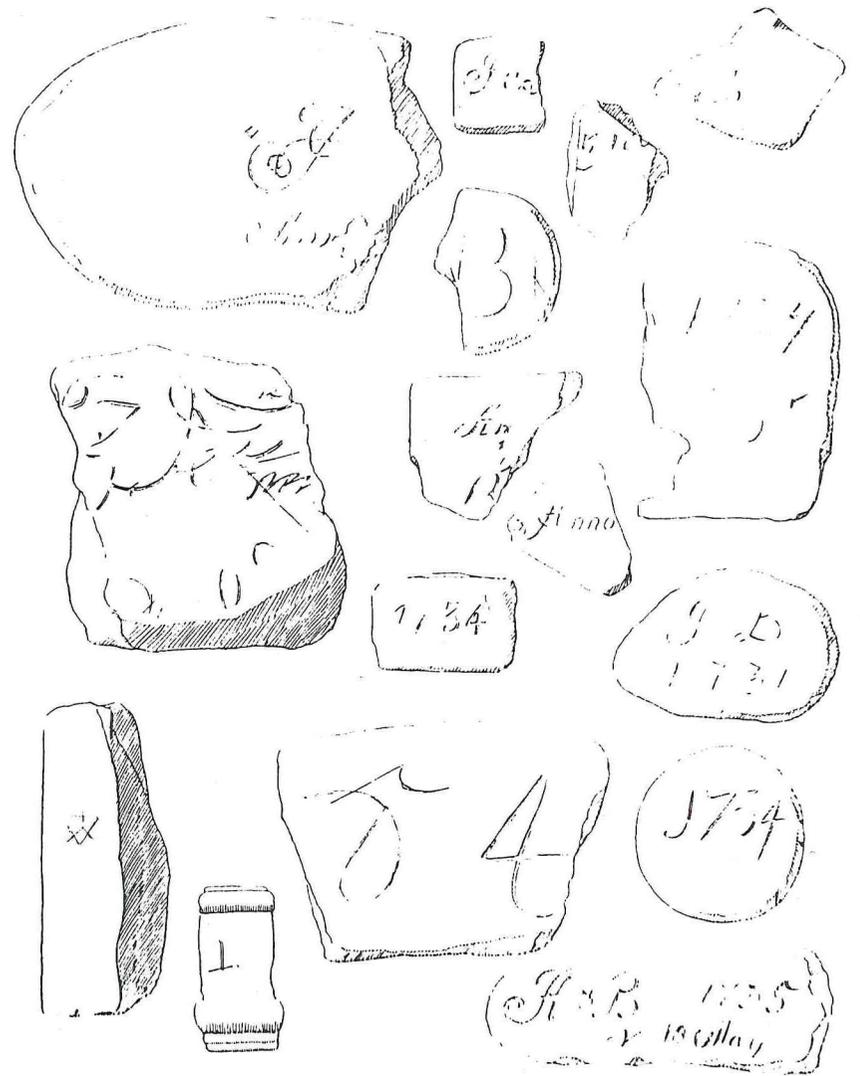


Abb. 23
Bruchstücke mit eingeritzten
Besitzermonogrammen und Jahreszahlen

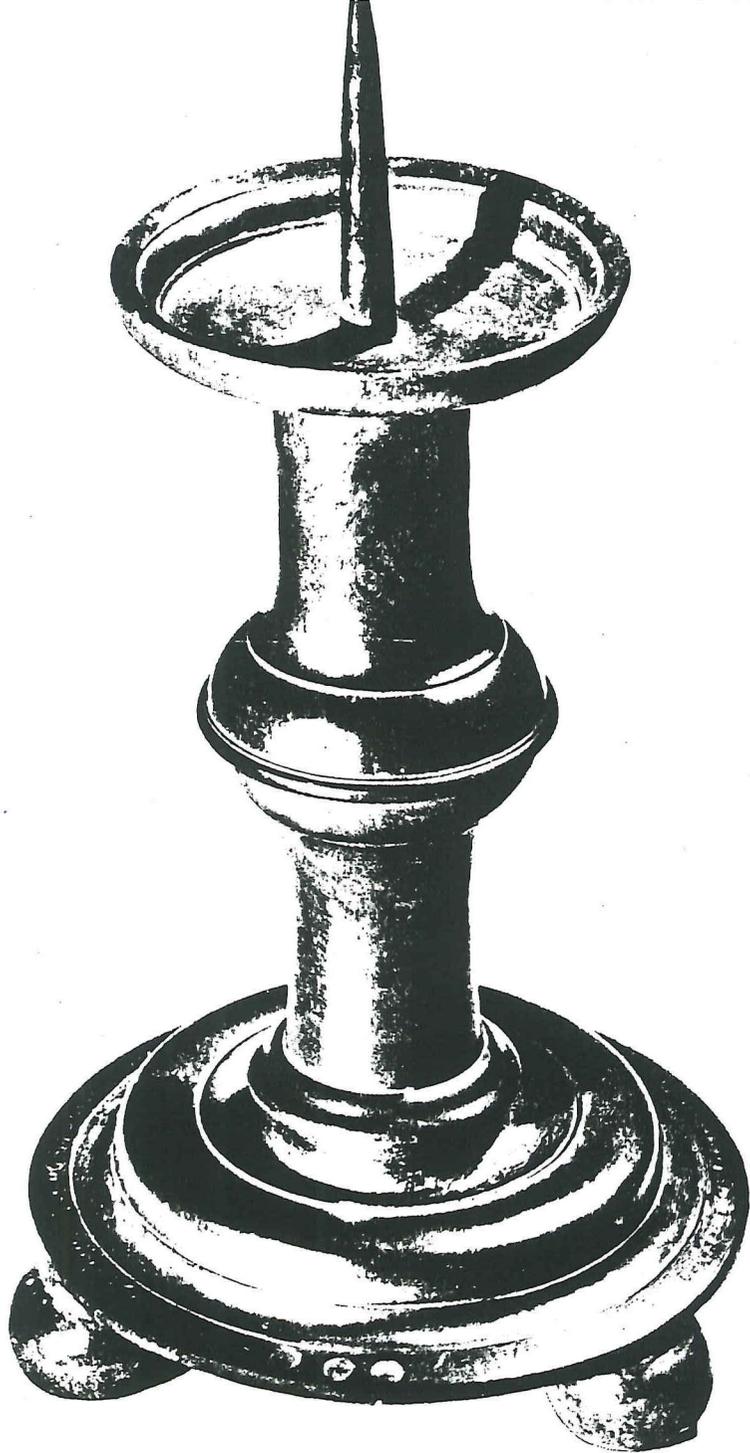


Abb. 24
Leuchter aus Brünings Werkstatt

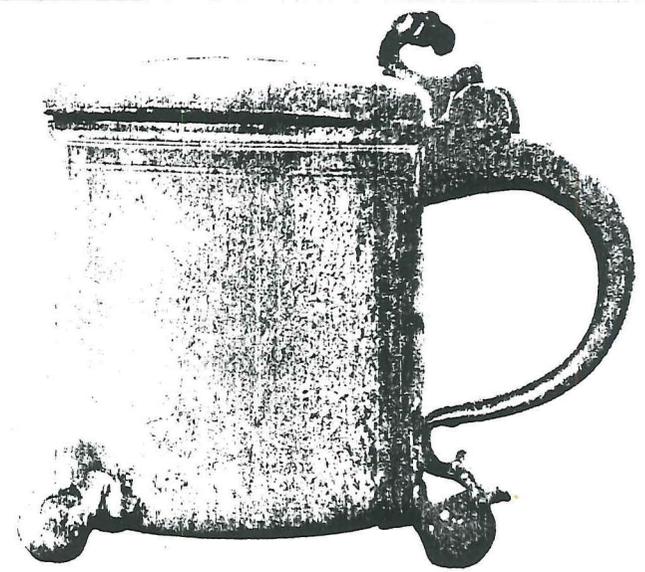


Abb. 25
Deckelkrug aus Brünings Werkstatt

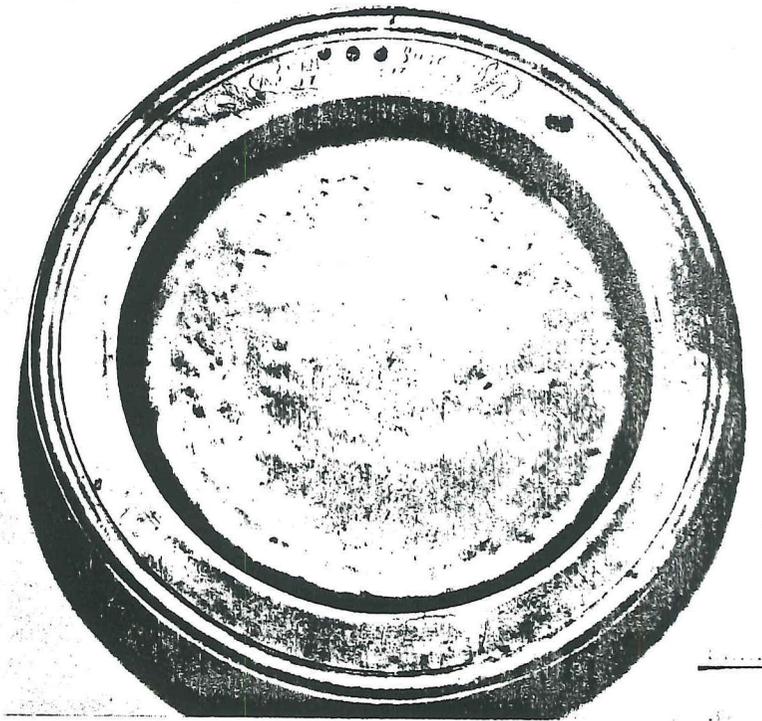


Abb. 26
Schüssel aus Brünings Werkstatt

unterlage gestellt. An die untere Öffnung der Form hielt er einen Lappen und zog ihn nach vollzogenem Einguß fort bzw. hob — wenn er mit Tonunterlage arbeitete — die Form leicht an. Da das in die Form gegossene Zinn an der Formwandung schneller abkühlt und sich infolgedessen unmittelbar nach dem Einguß festsetzt, in der Mitte aber flüssig bleibt, konnte es, wenn der Lappen fortgezogen bzw. die Form von der Tonunterlage abgehoben wurde, teilweise wieder herausfließen, so daß sich der gewünschte Hohlraum bildete. Formen mit nur einer Eingußöffnung (Gießel) wurden nach dem Eingießen einfach umgestülpt³³⁾. Diese Methode hat Jürgen Brüning u. a. beim Guß der in Abb. 4 gezeigten Leuchter angewandt.

Alle Formen wurden vor dem Guß inwendig mit einem Anstrich versehen, damit sich das flüssige Metall nicht zu sehr an der Formwand festsetzen konnte. Nach Salmon verwendete man für Steinformen ein aus dem gleichen Stein gewonnenes, fein zermahlenes, mit Wasser zu einem Brei verrührtes Pulver, bisweilen auch Ronener Weiß, Kreide oder frisches Rinderblut³⁴⁾, nach Halle und Sprengel Bolus³⁵⁾. Blei-, Zinn- und Messingformen wurden mit Formerde bestrichen. Da sie leicht absprang und schuppig wurde, mußte man vorher Scheidewasser in die erhitzte Form gießen. Nach dem Aufkochen blieb dann ein Überzug, der der Formerde Halt gab. Für Messingformen wurde auch calcinierter, gestoßener, anschließend mit Essig und Eiweiß angefeuchteter Bimsstein genommen, ferner Talgstein, Laugenasche, angefeuchtete Erde, gelber oder roter Ocker³⁶⁾. Oft wurden die Formen auch mit brennendem Kolophonium geräuchert³⁷⁾. Jürgen Brüning scheint für seine Gipsformen vorwiegend Ocker, für die Sandsteinformen Bolus verwendet zu haben.

Besonders große Gipsformen, z. B. die flachen rechteckigen Schüsseln (Abb. 6), scheint Jürgen Brüning nach vollzogener Abformung von der Patrone zusätzlich mit durch Holzleisten und diagonale Bänder gehaltenen Gipsschichten verstärkt zu haben. Einige Formen weisen deutlich erkennbare Abdrücke von solchen Leisten, Reste von diagonal durch die Gipsmasse laufenden Kanälen mit Spuren verkohlter Bänder und Rostspuren von Eisennägeln auf.

Auf die Sandsteinfragmente soll in dieser Arbeit nicht näher eingegangen werden. Besser erhaltene, umfangreichere Bestände harren bereits seit langem im St. Annen-Museum in Lübeck und auch in anderen Museen einer eingehenden Bearbeitung. Die Steinformen wurden allgemein nach Angaben des Zinngießers von Steinmetzen roh behauen und dann vom Gesellen oder ihm selbst auf der Drehbank abgedreht. An einem der ausgegrabenen Bruchstücke aus der Sandstraße befindet sich noch ein eingeritztes Steinmetzzeichen, während das „T“ an einem anderen Fragment wohl vom Gesellen der Drehbank angebracht wurde; denn es befindet sich genau in einer Hohlkehle

³³⁾ Vgl. Salmon, a.a.O., S. 235.

³⁴⁾ Salmon, a.a.O., S. 139.

³⁵⁾ Halle, a.a.O., S. 262; Sprengel, a.a.O., S. 103.

³⁶⁾ Salmon, a.a.O., S. 139.

³⁷⁾ Bolus und Kolophonium scheinen heutzutage am häufigsten benutzt zu werden.

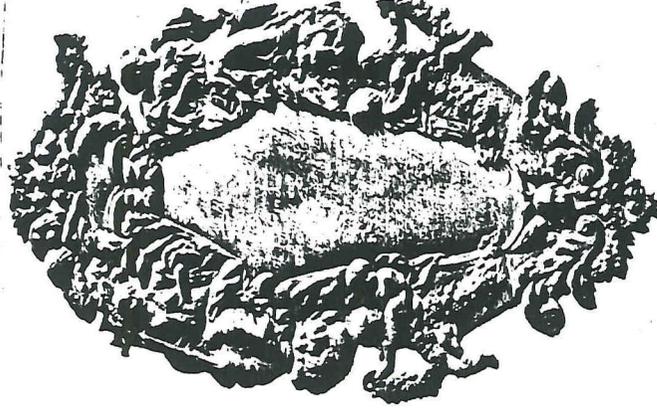


Abb. 28

Umräumung eines Schildes mit Allegorien des Glaubens und der Hoffnung und Engeln in Ranken, aus einer Gruft des ehem. Johannesklosters in Lübeck

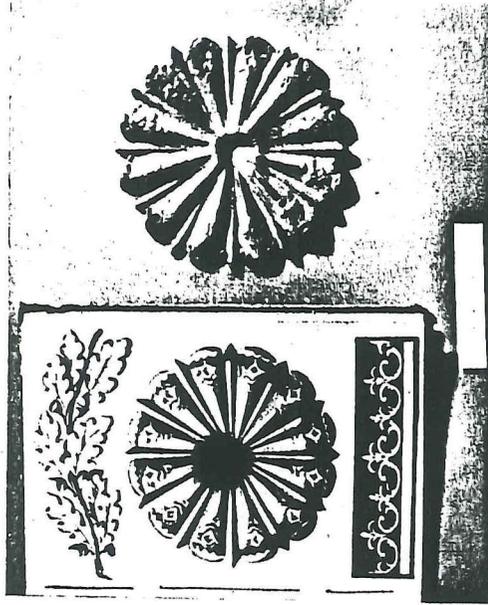


Abb. 29

Vorlagenbuch aus Mölln und Rosette aus einer Gruft des ehemaligen Johannesklosters in Lübeck

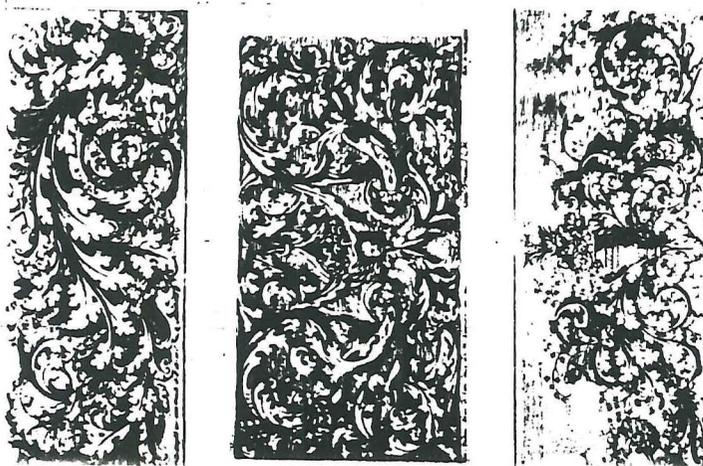


Abb. 27

oben und unten: Aegidius Bichel. Mitte: als Nessenthaler nach Johann Indau, Ende des 17. Jahrhunderts

(Abb. 23). Die Anfertigung der meist zum Guß von großformatigen Schüsseln, Kummern usw. dienenden Sandsteinformen bedeutete schwere körperliche Arbeit. Nachdem der Kern mit einem besonders geschmiedeten Dreheisen, befestigt an einem mit drei eisernen Haken versehenen Stock, dem sog. „Kreuz“, abgedreht war, wurde zunächst für die Herstellung des Hobels eine sog. „Eichel“ aus Zinn darüber gegossen. Die Eichel diente dann anschließend zum Probieren beim Abdrehen des Hobels. Wegen der Schwere und schlechten Handhabungsmöglichkeit der Steine wurde der Hobel von innen heraus gedreht³⁸⁾.

Von besonderer Bedeutung ist, wie schon erwähnt, der erstmalige Fund von Gußformen für den Sargschmuck. Figürliches hat man höchstwahrscheinlich schon im Laufe des Mittelalters mit Gipsformen gießen gelernt. Die Henkelreliefs der sog. „Hansekanne“ mit ihren Ranken- und Drachendarstellungen oder Inschriften, möglicherweise auch einige der Reliefsmedaillons in den Deckeln und Böden werden mit ihrer Hilfe angefertigt worden sein³⁹⁾. Eine wichtige Rolle dürften die Gipsformen im 16. Jahrhundert bei der Herstellung des Edelmetalls gespielt haben. Hans Demiani bemerkt dazu: „Die Henkel zu den Kannen in der Art Briot's, die Tierfiguren, welche als Füße oder auf den Wappen angebracht sind, die Wappenschilder, welche an verschiedenen Stellen als Verzierungen dienen, und ähnliche Stücke wurden wohl in Sand- oder Gipsformen hergestellt“⁴⁰⁾. Ähnlich äußert sich auch Justus Brinckmann in seinem „Führer durch das Hamburgische Museum für Kunst und Gewerbe“⁴¹⁾. Zweifellos hat man für die Reliefs des Edelmetalls auch Messingformen benutzt. Eine solche für einen Teller mit Reliefdarstellung Kaiser Ferdinands III. zu Pferde (1637—1657) wurde bereits von Justus Brinckmann für das Hamburger Museum erworben⁴²⁾. Obgleich die mit Gipsformen gegossenen Erzeugnisse „an einer gewissen Rauheit der Oberfläche, an einer sie überziehenden, matten Gußhaut und daran zu erkennen (sind), daß namentlich die Details der Schärfe und Sauberkeit entbehren“⁴³⁾, wird man auf Grund des Lübecker Fundes annehmen müssen, daß die Gipsformen bei der Herstellung des Edelmetalls im 16. Jahrhundert häufiger und vielfältiger verwendet wurden, als man bisher annehmen konnte. Der Zinnsargschmuck des 17. und 18. Jahrhunderts dürfte ausschließlich mit Gipsformen gegossen worden sein. Särge waren kein gangbarer Artikel und etwaige Oberflächenmängel des mit Gipsformen gegossenen Schmucks waren in den dümmrigen, allenfalls von Kerzenlicht unbestimmt erhellten Grüften und Kapellen nicht zu bemerken⁴⁴⁾.

³⁸⁾ Halle, a.a.O., S. 255 ff. Sprengel, a.a.O., S. 95. Sandsteinformen wurden häufig ineinander gestellt und bildeten dann gleichzeitig Hobel und Kern.

³⁹⁾ Der Verf. wird diese Frage demnächst in einem Aufsatz: „Die mittelalterlichen Baluster-Zinnkannen Norddeutschlands“ (in: Ztschr. f. Kunstwsh., H. 1/2, Berl. 1950) behandeln.

⁴⁰⁾ Demiani, a.a.O., Anm. 128.

⁴¹⁾ Hamburg, 1894, S. 782.

⁴²⁾ Brinckmann, a.a.O., S. 784.

⁴³⁾ Demiani, a.a.O., Anm. 128.

⁴⁴⁾ Altarkruzifixe und -leuchter aus Zinn werden hingegen auch in Deutschland vielfach in Messingformen gegossen worden sein. Vgl. Anm. 30.

Karl Berling hat bereits die Frage nach den Bossierern des plastischen Zinnschmucks angeschnitten⁴⁵⁾. Im folgenden sollen zu dieser Frage einige Hinweise gegeben werden. — Daß die von bedeutenden Künstlern geschaffenen Zinnsarkophage mit statuarischem Schmuck in Wien, Berlin, Braunschweig und anderen Orten in der gleichen traditionellen Arbeitsteilung zwischen Entwerfer bzw. Modelleur und Gießer angefertigt wurden, wie seit langem die Bronzebildwerke, bedarf keiner näheren Erläuterung. So hat z. B. Lukas von Hildebrandt die Entwürfe für die Zinnsarkophage Kaiser Leopolds I. (gest. 1705) und Josefs I. (gest. 1711) geliefert. Tobias Kraker hat die Modelle angefertigt und ein Wiener Zinngießer den Guß übernommen. Vor allem Johann Nikolaus Moll, Georg Pichler und Baltasar Moll haben sich in der Wiener Kapuziner-Gruft als Schöpfer von Sarkophagplastik aus Zinn bzw. Zinnlegierung betätigt⁴⁶⁾. Die gleiche Zusammenarbeit ist für die prächtigen Särge preußischer Fürsten zwischen Andreas Schlüter und dem Zinngießer Johann Jacobi in Berlin nachzuweisen⁴⁷⁾. Auch das bedeutende von Heinrich Matthias Vetten geschaffene Grabmal des 1735 verstorbenen Herzogs Ludwig Rudolf von Braunschweig und seiner Gemahlin Christine Luise im Braunschweiger Dom wird so entstanden sein⁴⁸⁾. Anders wird es sich bei den mehr handwerklichen nicht nur in den Grüften des niederen Adels, sondern auch in der Kapuzinergruft in Wien zahlreich erhaltenen Särgen verhalten haben. Es ist vor einigen Jahren in Wien gelungen, verschiedene Zinngießermeister zu bestimmen⁴⁹⁾. Geschätzt wurden auch diese einfacheren Arbeiten; denn sie wurden genau wie die Sarkophage der großen Bildhauer im Stich festgehalten⁵⁰⁾. Ob nun die Zinngießer ihre Bossen, die Patronen für die Gipsformen, selber hergestellt oder von Bildhauern bzw. Holzschneidern haben anfertigen lassen, ist bis heute nicht geklärt. Eines gilt für die Modelle der Zinngießer wie für alle Kunsthandwerker der Zeit: sie wurden mehr oder weniger frei nach Vorlagen geschaffen. Das mag durch den Vergleich der drei in Abb. 27 gezeigten Ornamentstiche Ägidius Bichels und Elias Nesselthalers vom Ende des 17. Jahrhunderts mit den Rankenreliefs aus der Werkstatt Jürgen Brünings deutlich werden (Abb. 18). Die Reliefs mit religiösen Darstellungen scheinen auf eine der vielen zeitgenössischen illustrierten Bibeln zurückzugehen⁵¹⁾.

⁴⁵⁾ „Altes Zinn“, Berlin 1920, S. 144/145.

⁴⁶⁾ Karl Ginhardt, „Die Kaisergruft bei den PP. Kapuzinern in Wien“, Wien 1925, S. 14 und 15. P. Eberhard Kusin, „Die Kaisergruft bei den PP. Kapuzinern in Wien“, Wien 1949, S. 50 ff. Ich verdanke die Arbeit von E. Kusin Herrn Fritz Bertram, Lichtenwalde, der mir sein Exemplar liebenswürdigweise überlassen hat.

⁴⁷⁾ H. Lürer und M. Creutz, „Geschichte der Metallkunst“, Stuttgart 1904, S. 227.

⁴⁸⁾ Die Daten verdanke ich einer brieflichen Mitteilung von Dr. Seelecke, Braunschweig.

⁴⁹⁾ Kusin, a.a.O., S. 40 ff. Kusins Angaben basieren auf den anscheinend noch nicht veröffentlichten Forschungen von Adolf Mais (vgl. a.a.O., S. 6).

⁵⁰⁾ Hergott-Gerbert, „Monumenta Augustae Domus Austriacae“, St. Blasien 1772. Einzelne Blätter mit Sargdarstellungen befinden sich auch in den Sammlungen des Museums für Kunst und Gewerbe in Hamburg und des St. Annen-Museums in Lübeck.

⁵¹⁾ Zum Zwecke der Vorlagensuche wurden neben der einschlägigen Literatur

Geschicklichkeit im Zeichnen und Stechen gehörte zu den handwerklichen Voraussetzungen eines Zinngießers. Halle erwähnt, daß die Zinngießer Inschriften, Palmzweige, Kronen, verschlungene Monogramme u. a. mit dem Grabstichel in Silber, Zinn und Messing zeichnen mußten⁵²). Das geht auch aus Urkunden von 1792 über einen Streit des Zinngießermeisters Heinrich Tiedemann mit der Lübecker Zunft hervor. Tiedemann wurden von seiten seiner Amtsgenossen Schwierigkeiten bereitet, weil er entgegen den damals herrschenden pedantischen Vorschriften Rosen für Sargschmuck nach der Natur gezeichnet und sich auch sonst allerlei künstlerische Eigenwilligkeiten erlaubt hatte⁵³). Eine ehemals in Lübeck befindliche, leider verschollene Sepiavorlage für Zinnsargschmuck wird von Johannes Warncke folgendermaßen beschrieben: „Eine noch erhaltene Vorlage von 1705 für den Zinnschmuck einer Sargdeckelplatte gibt den Preis der Ausführung mit 27 Reichstalern an. Die in Sepia ausgeführte Zeichnung aus Laubwerk mit Attributen des Todes. Im Innern am Fußende beginnend: Sanduhr und Totenkopf (vgl. Abb. 9). Hochovales Schild, umgeben von Blattwerk und Engeln. Daraus hervorwachsend großes Kruzifix (vgl. Abb. 7). Beseitet von zwei Lorbeerzweigen. Darüber großes Schild, eingefast von reichem Laubwerk mit Engeln und den Gestalten des Glaubens und der Hoffnung (Abb. 14). Ganz oben Krone, gehalten von zwei Engeln“⁵⁴). Ein aus einer Gruft des ehemaligen Johannes-Klosters in Lübeck stammendes Relief mit Engeln und Gestalten des Glaubens und der Hoffnung in Laubwerk entspricht genau dem von Warncke beschriebenen großen Schild der Sepiazeichnung (Abb. 28). Das Relief stammt höchstwahrscheinlich aus der Werkstatt des Besitzers der Zeichnung. Vermutlich war sie nicht nur als Vorlage, sondern auch als Muster für den Besteller gedacht. Dafür spricht die Preisangabe. Der Zinngießermeister wird mehrere solcher Zeichnungen mit verschieden kombinierten, je nach Preis mehr oder weniger zahlreichen Schmuckelementen besessen haben. Der Besteller konnte sich nach Geschmack und Geldbeutel für die eine oder andere der auf den Zeichnungen dargestellten Sargdeckelplatten entscheiden. Das gleiche dürfte für ein erhaltenes Vorlagen- bzw. Musterbuch im Möllner Heimatmuseum gelten. Der Möllner Zinngießermeister A. Krippner hat in schön gemalter Fraktur Namen und Adresse auf der ersten Seite seines Buches angegeben. Es stammt aus dem Anfang des 19. Jahrhunderts,

die Bestände der Hamburger Ornamentstichsammlung und des St. Annen-Museums in Lübeck durchgesehen. Es fand sich viel Ähnliches, aber nichts unmittelbar Vergleichbares. Regelrechte Sargschmuckfolgen scheint es nicht gegeben zu haben. Ebenfalls war die Frage, welche unter den zeitgenössischen illustrierten Bibeln Vorlagen für Brünings Formen abgegeben haben könnten, nicht zu klären. Die Bestände der Lübecker Bibliothek waren wegen baupolizeilicher Sperrung nicht zugänglich. Im Hamburger Bibelarchiv, im dortigen Kunstgewerbemuseum und im St. Annen-Museum in Lübeck fanden sich — ähnlich, wie bei der Suche nach den Stichvorlagen — wohl vergleichbare Illustrationen, aber keine unmittelbaren Vorlagen. Die Berliner Ornamentstichsammlung konnte aus zeitlichen Gründen leider nicht mehr benutzt werden.

⁵²) Halle, a.a.O., S. 278. Vgl. ferner den folgenden Text.

⁵³) Warncke, a.a.O., S. 115 ff.

⁵⁴) Warncke, a.a.O., S. 115.

zeigt aber auf einigen seiner Blätter noch die traditionellen, aus älterer Zeit stammenden Formen. Das wird durch den Vergleich einer Zinnrossette des beginnenden 18. Jahrhunderts — ebenfalls aus der Gruft des Johannisklosters in Lübeck — mit einer fast gleichgestalteten aus dem Vorlagenbuch deutlich (Abb. 29).

Was nun die Frage der Modelle betrifft, so haben die Zinngießer alle auf der Drehlade herzustellenden Modelle nachweisbar selber angefertigt. Sie waren im Drehen so geschickt, daß vielfach die Goldschmiede abzdrehende Modelle für ihre Silbergeschirre nicht bei den Drehern, sondern bei ihnen bestellten⁵⁵). Die Zinngießer werden als geübte Zeichner und Stecher in vielen Fällen auch ihre Sargschmuckmodelle selber hergestellt haben. Ebensooft werden sie jedoch — genau wie bei der Anfertigung von mit Gipsformen zu gießenden Kannen und anderen Gegenständen — bei der Herstellung der Sargschmuckformen lediglich abgeformt haben. Im Möllner Heimatmuseum befindet sich ein aus einer Gruft des 18. Jahrhunderts in Möllns Umgebung stammender, halbplastischer Sargkruzifixus, vielleicht ein Erzeugnis des Zinngießers Johann Hinrich Junkels. Der Kruzifixus paßt in den Maßen und Einzelheiten genau über zwei Kerne aus der Werkstatt Jürgen Brünings (Abb. 7)⁵⁶). Vermutlich hat der Möllner Zinngießermeister einen Kruzifixus aus Brünings Werkstatt abgeformt⁵⁷).

Genau wie umgekehrt die Goldschmiede ihre abzdrehenden Modelle von den Zinngießern anfertigen ließen, werden diese sich ihrerseits Modelle für Kruzifixe und anderen figürlichen Schmuck gelegentlich bei Holzschneidern bestellt haben. Da diese Bestellungen auf private Rechnungen gingen, wird man urkundliche Belege dafür in den Akten der Stadtarchive kaum finden. Zwar nicht für Zinn — wohl aber für Gelbgießer — ist die Modellanfertigung durch Bildhauer bzw. Holzschneider in Lübeck nachzuweisen. So hat der Bildhauer Jürgen Diedrich Boy, der Meister der Plastiken auf der Puppenbrücke, 1768 die Modelle für zwei Wandleuchter der Nowgorodfahrer geliefert. Sie wurden von dem Gelbgießermeister Adolf Planer gegossen⁵⁸). Es handelt sich dabei keineswegs um besonders anspruchsvolle Arbeiten. Der Bildhauer Johann David

⁵⁵) Halle, a.a.O., S. 265; Warncke, a.a.O., S. 80.

⁵⁶) Zu J. H. Junkels vgl. Warncke, a.a.O., S. 222. — Der Möllner Kruzifixus wirkt in der Aufnahme um einige Millimeter kürzer und breiter als der Kern aus Brünings Werkstatt. Die optische Täuschung ist entstanden, weil der Kruzifixus mit dem Kern während der Aufnahme nicht ganz in einer Ebene gelegen hat und außerdem stark zerdrückt ist.

⁵⁷) Wenngleich Mölln seit 1683 nicht mehr zu Lübeck gehörte, sind doch die Beziehungen eng geblieben. Daß Brünings für eine fremde Stadt mit ortsansässigen Zinngießern gearbeitet haben könnte, ist in Anbetracht der Eifersucht der Zünfte in damaliger Zeit und ihrer strengen Verordnungen undenkbar. In Lübeck wurden keine so genau vergleichbaren Stücke gefunden. Die meisten Grüfte sind zugemauert. Der Zinnschmuck scheint vielfach zerstört oder abhandengekommen zu sein.

⁵⁸) Nachlaß E d u a r d H a c h, Bl. 19 (im Lübecker Staatsarchiv).

Pegel erhielt 1818 ein Honorar „für zwei Modelle zu die messingenen Rosetten“, acht Eichenlaubrosetten an den Holzpfeilern der neuen Altareinfriedigung in der Petrikerche. Gegossen wurden sie vom Gelbgießermeister Johann Friedrich Ernst Brettschneider. Nach Pegels Modellen wurden auch im Jahre 1800 die beiden Messingkronleuchter im Altarraum der Marienkirche neben den Kommunikantengestühlen wieder hergestellt⁶⁰⁾.

Im folgenden sollen noch einige Probleme angedeutet werden, die in diesem Fundbericht aus Zeit — und Raummangel nicht behandelt werden können. So konnte nicht geklärt werden, welche Arten von Gips für die Zinggußformen benutzt worden sind. Vermutlich wird man Segeberger oder Lüneburger Gips genommen haben. Segebergs Hauptkunde war vom Mittelalter bis in die Neuzeit Hamburg. Doch auch Lübeck hat bereits im 16. Jahrhundert Gips vom Segeberger Kalkberg bezogen. 1839 hat Segeberg an Lübeck 1182 Tonnen Gips geliefert⁶¹⁾. Wenn es möglich wäre, gebrannten Gips auf seine Herkunft hin zu untersuchen, könnten durch den Fund aus der Sandstraße wertvolle Aufschlüsse über den Gipshandel im Lübecker Raum gewonnen werden⁶¹⁾. Das gleiche gilt für den Sandstein. Es scheint sich dabei um den aus Obernkirchen stammenden sogenannten „Bremer-Stein“ zu handeln⁶²⁾.

Eine andere Frage wäre, wie weit die Zinggießer für den Sargschmuck Zinn, Zinnlegierungen oder reines Blei genommen haben. Auch die Frage nach der Zusammenarbeit zwischen Bleiarbeitern und Zinggießern wäre einer Erörterung wert. Ihre Arbeitsbereiche haben sich vielfach überschritten. So wurden z. B. Bleileitungen für Springbrunnen und Wasserkünste sowohl von Bleiarbeitern als auch von Zinggießern hergestellt⁶³⁾. Nicht nur die Bleisärge wurden von den Bleiarbeitern angefertigt, sondern auch — wenn kein plastischer Sargschmuck gefordert war — die kupfernen Tafeln mit eingestochenen Inschriften. Im allgemeinen aber wurden von den Bleiarbeitern nur die größeren Waren hergestellt, z. B. das Rollenblei für Dächer und Rinnen, dünne Platten für die Tabakfabriken, Schrot oder Hagel, Draht usw. Die Zinggießer pflegten neben den Röhren für Wasserkünste, vor allem Tintenfässer, Tabaksdosen, Gewichte für die Wollarbeiter und Seidenweber und Färbekessel in Blei zu gießen⁶⁴⁾.

⁶⁰⁾ Hach, a.a.O., Bl. 122.

⁶¹⁾ Jürgen Hagel, „Auf Kalkfahrt nach Hamburg“, in Heimatkdl. Jahrb. für den Kr. Segeberg 1955, S. 2 und 17.

⁶²⁾ Verschiedene Materialproben wurden zur Untersuchung an das Mineralogisch-Petrographische Institut nach Hamburg eingesandt. Die Ergebnisse liegen noch nicht vor.

⁶³⁾ Vgl. F. J. Meier, in „Bremisches Jahrb.“ 1883; Hach a.a.O., Bl. 63.

⁶⁴⁾ Ungen. Verf., „Bleyarbeiter“, Band XVII in „Schauplatz der Künste und Handwerke“, übers. von J. S. Halle, S. 1 ff.; Sprengel, a.a.O., S. 50 ff. und S. 121; Halle, a.a.O., S. 245.

⁶⁵⁾ „Bleyarbeiter“, a.a.O., S. 197 ff.; Halle und Sprengel wie Anm. 62. Die Zinggießer müssen im übrigen das nicht der amtlichen Zinnprobe unterworfenen Gerät seit der Mitte des 18. Jahrhunderts immer mehr mit Blei versetzt haben; denn Salmon (a.a.O., S. 99) führt hierüber bittere Klagen und glaubt, darin, und nicht in der Konkurrenz durch die Fayence, die Ursache des allmählichen Niedergangs der Zinnkultur suchen zu müssen. Brünings Schaffen

Eine weitere Ergänzung würde die Frage erbringen, welche Rolle Gipsformen auch bei anderen Handwerkern gespielt haben. Nicht nur Wachsreliefs wurden in Gips gegossen, auch die Silberschmiede haben sich bei Hohlgüssen aus einem Stück, z. B. bei der Gestaltung sich übereinanderwerfender Blätter und ähnlicher komplizierter Gebilde der Gipsformen bedient⁶⁶⁾.

Der vorliegende Bericht soll nicht ohne einen Hinweis darauf schließen, wie lohnend gerade für die lokale Forschung eine gründliche Bearbeitung des Zinnsargschmucks in den zahlreichen, noch erhaltenen Adelsgrüften wäre. Die Frage nach der Entwicklung und Verbreitung des Schmucks in den verschiedenen Landschaften, der Herkunft des Formenschatzes und der ikonologischen Grundlagen ist noch nicht gestellt worden. Die Grüfte sind vielfach zugemauert und verwahrlost, vieles ist im Laufe der Jahre durch Zinnpest, manches durch Plünderung verlorengegangen.

Gerade in Schleswig-Holstein befinden sich noch viele erhaltene Grüfte mit prächtig verzierten Särgen in Lübeck, Schleswig, Ratzeburg, Lauenburg, Plön, Gelting, Gettorf, Itzehoe, Krummendiek, Oldenburg, Lensahn und anderen Orten.

Interessant wäre die Frage, wieweit die holsteinischen Zinggießer nach gleichen oder ähnlichen Vorlagen gearbeitet haben. Für Lübeck und Plön kann das in einem Falle nachgewiesen werden. Wichtig ist vor allem die Frage nach der Beeinflussung durch die herrschenden Kunstströmungen. Der Sargschmuck aus der Werkstatt Jürgen Brünings z. B. zeigt vorwiegend den schweren Akanthus des Hochbarock. Die gleichen Posaunenengel, Putten und Tugenden und die gleichen Aneinanderreihungen von Wappenschildern, wie sie für die Särge charakteristisch sind, finden sich auch an den Epithaphien und Sarkophagen des Thomas Quellinus und seiner Schule⁶⁶⁾. Ein Zinnkruzifixus vom Sarge der Tochter Johann Hugo von Lenthos in der von Quellinus in seinem Auftrage erbauten Kapelle im Lübecker Dom zeigt deutliche Anklänge an niederländische Vorbilder des Rubenskreises⁶⁷⁾. Auch die Beziehungen zwischen dem Zinnsargschmuck und den Holzschnitzereien an Lübecker Schapps, den Edelmetall- und Messingarbeiten wären einer Untersuchung wert.

fällt in die letzten Jahrzehnte der Blütezeit. Wenige Jahre nach dem Eingehen seiner Werkstatt, 1748, wurden in Lübeck die ersten Verordnungen zur Beschränkung des Luxus erlassen. Kunstvoller Sargschmuck, wie Brünings ihn geschaffen hatte, war von da ab nicht mehr erlaubt. (Warncke, a.a.O., S. 115 ff.)

⁶⁶⁾ Halle, a.a.O., S. 88.

⁶⁷⁾ Börne, „Thomas Quellinus, seine Werke in Deutschland und deren Auswirkung in Lübeck und Mecklenburg“, Diss. Köln, Mai 1922; V. Thorlacius-Ussing, „Die Arbeiten der Künstlerfamilie Quellinus in den Herzogtümern und in Norddeutschland“, in Nordelbingen Band 6, S. 291 ff.

⁶⁸⁾ Gemeint sind Illustrationen zum Missale Romanum (Abb. in H. G. Evers, „Rubens und sein Werk“, Brüssel 1943, Abb. 151—153, 160—162, 202, 214.