

Die Zapfenmacher

Nürnbergers Rotschmiede als Zulieferer zu anderen Gewerken

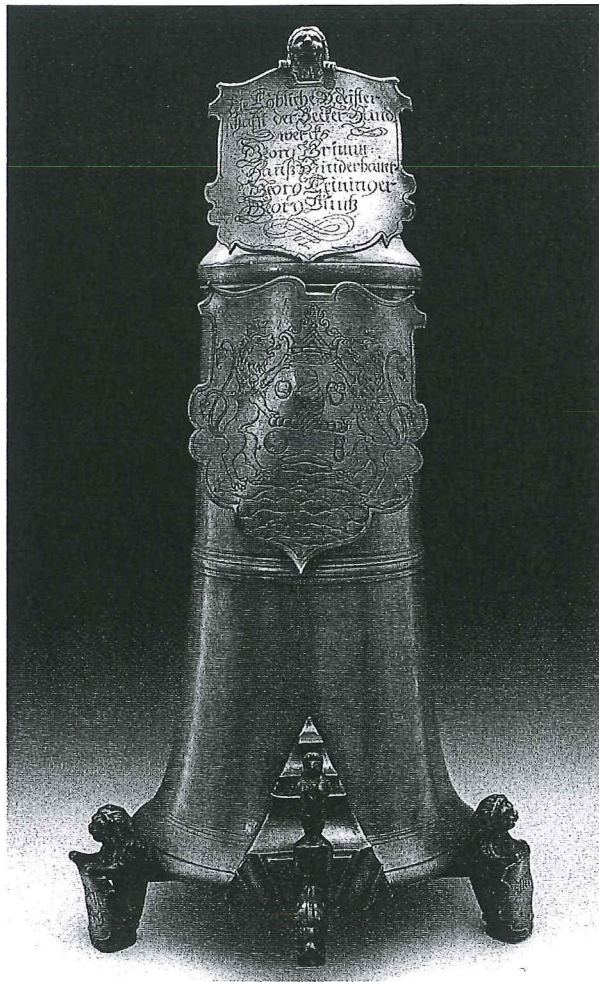
Wer meine Arbeit über die Merkzeichen der Nürnberger Rotschmiede¹ durchblättert, wird schnell feststellen, daß die meisten bekannten Marken den Waag- und Gewichtmachern zugeordnet werden konnten. An zweiter Stelle stehen die Leuchtermacher, die oft auch Ampeln und Weihrauchfässer herstellten. Marken auf Mörsern, Kanonenrohren und Glocken sind schon sehr viel seltener. Wer aber gar nach den Marken der Zapfenmacher sucht, wird lange suchen müssen. Ich will mit diesem Aufsatz einen Berufsstand hinterfragen, dem nur selten ein eigener Aufsatz, geschweige denn mehr gewidmet wurde: den Zapfenmachern.

Wenn Münchens Bürgermeister mit geübten Schlägen das alljährliche Oktoberfest eröffnet, warten Tausende auf das berühmte Stichwort „Ozapft is!“ Ein schwerer Messinghahn wird an der dafür vorgesehenen Stelle in das Faß geschlagen, es spritzt und schäumt, das Fest kann beginnen.

Da die Zapfen in das Spundloch verschieden großer Fässer passen müssen, konnten sie nur in Absprache mit den Büttnern hergestellt werden. War dies nicht der Fall, mußte sich der Büttner mit dem Spund nach den vorhandenen Zapfen richten, die stets einen konischen Schaft hatten. Ein Zapfen besteht aus zwei Teilen, dem Ausflußrohr und dem sog. Zapfenwirbel, der sich im Rohr dreht und an einer bestimmten Stelle eine Bohrung hat. Sobald der Wirbel gedreht wird und seine Bohrung mit dem Rohr des Zapfens – stets mit gleichem Durchmesser – übereinstimmt, beginnt die Flüssigkeit – meist Wein oder Bier – zu laufen. Wird der Zapfen gedreht, läßt sich die auslaufende Menge auf das gewünschte Maß reduzieren und schließlich abstellen (Abb. 5).

Wie die Herstellung eines Wasserhahns bis auf den heutigen Tag ein gußtechnisches Meisterwerk darstellt, so ist auch der Zapfen, der ja einen gebogenen Ausguß hat, eine vergleichbare Leistung, da er sich nur im verlorenen Guß, also im Wachsausschmelzverfahren, herstellen ließ.

Der Zapfenmacher hat niemals einen eigenständigen Gegenstand hergestellt, er



1. *Übergroße Schleifkanne einer sicherlich nürnbergischen Bäckerei, datiert: 1725 – April den 9. Meister Jacob Spörl, Zinn, H. 63 cm*

war stets Zulieferer zu anderen, wenigstens vier verschiedenen Gewerken. Die größten Abnehmer waren die Büttner respektive die Kunden der Büttner, also in erster Linie Wirte, Brauer und Weinbauern, gefolgt von Kupferschmieden. Hergestellt wurden die Zapfen in dieser Zeit ausschließlich in Messing. Der Abnehmerkreis erstreckte sich über ganz Europa, wie ich es ähnlich schon für die Beckenschläger und Gewichtemacher ausführlich dargestellt habe.²

Die zahlreichen von innen verzinnnten Kupfergeräte, die meist für das Wasser im Haus angefertigt wurden, kamen nur selten ohne „Wasserhahn“ aus. Im Süden Deutschlands, ganz besonders aber in der Schweiz, wurde ein eigener Möbeltypus

geschaffen, der einen Wasserbehälter aus Kupfer oder Zinn und dazu passend eine Auffangschale hatte.

Die Kupferschmiede bezogen die in ihren Arbeiten fest gelöteten, abstellbaren Ausflußhähnen von den Rotschmieden. Auch die Zinngießer konnten mit ihrem weichen Metall keine dauerhaften und befriedigenden Verschlüsse herstellen, selbst wenn es bei kleinen Qualitäten immer wieder versucht wurde. Messingblech wurde im Norden und besonders in den Niederlanden als regionale Besonderheit getrieben und zu Hohlgefäßen verarbeitet. Aber auch hier mußte der Ausguß von einem Rotschmied geliefert werden.

Nun zu dem großen Abnehmerkreis der Brunnenbauer und Schmiede: Jeder Dorfbrunnen hatte wenigstens einen Auslauf in gegossenem Messing – meistens mit Delphinkopf –, größere freistehende Brunnen in der Regel vier. Die Ausflußrohre der Brunnen waren nicht abstellbar, bestanden also nur aus einem Teil.

Die Ausflußrohre der Brunnen und große Zapfen waren oft viele Kilo schwer; die kleinen eingearbeiteten Zapfen einer Tröppelmina wiegen nur 20 oder 30 Gramm. Sogar die Meißener Porzellanmanufaktur hat kleine Fäßchen hergestellt, deren Miniaturzapfen – hier zusätzlich vergoldet – nur wenige Gramm wiegen.

Die 46. Vorschrift aus der Nürnberger „Ordnung der Rotschmiede und Rotschmied drechsel“ vom 27. Januar 1731, die ähnliche ältere Bestimmungen erneuert, lautet: „Jeder Meister solle, bey Straff fünf Gulden, alle seine gemachte Arbeit mit seinem Zeichen bezeichnen, und unbezeichnet nichts aus seiner Werkstatt kommen lassen.“³ Sie scheint für Zulieferungen zu anderen Gewerken ungültig oder außer Kraft gewesen zu sein. Und so stehen wir hier vor der Situation, daß einerseits die herrlichsten erhaltenen Stücke mit prächtigen, vollplastischen Delphinen und Meerjungfrauen nicht bezeichnet sind, weil es sich dabei so gut wie immer um das

„Meisterstück“ eines Zapfenmachers handelt – der zum Zeitpunkt seiner Prüfung ja noch kein Meister war und somit auch noch keine Marke schlagen konnte –, und zum anderen vor der oben dargestellten Situation, daß Zulieferungen ungemarkt bleiben durften.

Was macht uns nun so sicher, den Großteil der erhaltenen Stücke Nürnberg zuzuordnen zu können?

A. Die Anzahl der Meistersprechungen von Zapfenmachern steht etwa jener von Meistersprechungen bei Gewichtmachern nicht nach. Wer die Unzahl von durchweg voll bezeichneten Gewichten auch nur erahnen kann, die in Nürnberg im Lauf von drei Jahrhunderten hergestellt wurden, wird eine ähnliche Zahl von Zapfen für möglich halten. Nichts spricht dafür, daß etwa die Werkstätten der Zapfenmacher kleiner gewesen sein sollten als die Betriebe der Gewichtmacher.

B. So spezialisiert die einzelnen Meister und Werkstätten auch gewesen sein mögen, standen sie doch unter dem gemeinsamen Dach der Rotschmiede mit der für alle gültigen „Ordnung“.⁴ Daß diese nicht nur Auflagen, sondern auch Vorteile beinhaltet hat, versteht sich von selbst. Einer der größten Vorteile dieser Gemeinschaft war ihr gemeinschaftlicher Fundus an Gußmodellen, der wiederum nur in einer Stadt wie Nürnberg entstehen konnte.⁵

C. Der Nürnberger „Rat“ hat es verstanden, über Jahrhunderte jeglichen Technologietransfer zu unterbinden; denn ein jeder hat eingesehen, daß all diese mühseligen Auflagen einzig der Sicherung seines eigenen Broterwerbs dienten. Technologietransfer wurde schwer, ja gar mit dem Tod bestraft.⁶

4. Nürnbergs Rotschmiede, zu ihrer Zeit die mächtigste und durch „Nürnbergers Handelsbeziehungen“ auch die erfolgreichste Messingschmiede in ganz Europa, versorgte seit der Zerstörung Dinants 1466 durch Karl den Kühnen die „Welt“. Der wahrlich explosive Beginn dieser Entwicklung darf heute mit dem Jahr 1466 gleichgesetzt werden. Diese Zwischenbemerkung – auch ein Nachsatz zu meinem Aufsatz über die Beckenschläger⁷ – ist hilfreich, um zweierlei zu verdeutlichen: Zum einen, warum ein Handwerk vom Ringmacher bis zum Drechsler in so unglaublich vielfältiger Weise aufgeteilt, ja fast aufgesplittert war. Und zum anderen, wieso dennoch ein jeder sein Auskommen finden konnte. Die Antwort ist einfach: die Größe. Daß eine solche Marktmacht nicht vom Himmel fällt, ist in Hampes Auszügen aus den Nürnberger Ratsverläsen für die Jahre 1474 bis 1618, die sich allein mit Kunst und Künstlern beschäftigen, nachzulesen.⁸ Innerhalb der Rotschmiede entwickelten sich, wie dargestellt, die klassischen Zulieferbetriebe. Die damalige „Welt“ bezog aus Nürnberg in größtem Umfang alle unerläßlichen „Kleinteile“.



2. „Wappen-Schild“ auf dem Deckel der Kanne von Abb. 1, fest verlötet, mit den Meisternamen, H. 15, 5 cm

Im folgenden will ich exemplarisch an einem besonders großen Gegenstand die Wichtigkeit des in Nürnberg hergestellten „Kleinteils“ veranschaulichen: an einer 63 cm hohen Schleifkanne einer Bäckerzunft aus dem Jahr 1725 (Abb. 1). Sie hat ein Leergewicht von fast zwölf Kilogramm und ein Fassungsvermögen von über zehn Litern. Aus dem Gesamtgewicht der gefüllten Kanne leitet sich ihr Name her – sie war in vollem Zustand so schwer, daß sie „herbeischleift“ werden mußte. Bewußt habe ich eine Nürnberger Arbeit ausgewählt, da man hier sicher davon ausgehen kann, daß der Zapfen von einem Nürnberger Rotschmied zugeliefert worden ist. Der Mei-

3. Abnehmbarer „Wappen-Schild“ der Bäcker-Zunft mit gekröntem und von zwei Löwen flankierten Erzeugnissen ihres Handwerks, H. 19,5 cm



ster der Zinnkanne ist Jacob Spörl.⁹ Die Nürnberger Zinngießerfamilie Spörl hat zeitgleich sechs Rotschmiedemeister gestellt¹⁰, wobei noch festzustellen wäre, wieviele Töchter mit anderem Namen mit einem Rotschmied verheiratet waren. Hiermit dürfte auch der letzte Zweifel ausgeräumt sein, daß es sich bei dem hier verwendeten Zapfen um eine „Familienlieferung“ innerhalb der eigenen Mauern gehandelt hat. Auf dem mächtigen Deckel der Kanne sitzt ein Löwe, der einen klassischen Wappenschild dieser Zeit in den Klauen hält (Abb. 2). Die Inschrift lautet: „Die löbliche Meisterschafft der Becker Handwercks“. Nun folgen vier Namen: „Georg Grimm / Hanß Winderbauer / Georg Leininger / Georg Luntz“. Während die drei nach dem Bäckermeister Grimm genannten Meister keine verwandtschaftlichen Beziehungen zu Zinngießern oder Rotschmieden hatten, kam Grimm ganz offensichtlich, wie schon der Zinngießermeister Spörl, aus der „richtigen“ Familie: drei Grimms lassen sich als Rotschmiede nachweisen.^{11, 12} Wir können also davon ausgehen, daß der Erstgenannte, Georg Grimm, der Auftraggeber der Schleifkanne war.

Zum Hinterfragen der Meisterschaft der Zapfenmacher gehört auch die familiäre Einbindung der Gewerke der Rotschmiede in das soziale Gefüge der Handwerkschaft. Nach „Ritters geographisch-statistischem Lexikon“ (Leipzig 1855) hatte Nürnberg 1846 nur 45 000 Einwohner, war also nach heutigen Begriffen damals eine Kleinstadt und 1725 wohl eher kleiner als 100 Jahre später. Die festgestellte Namensgleichheit bei Bäckern, Rotschmieden und Zinngießern sowie deren Verwandtschaftsbeziehungen sind somit naheliegend.

Die Kanne hat zwei große Schilde. Der erste mit den Namen ist auf dem Deckel fest verlötet, der zweite mit all den Köstlichkeiten des Bäckerhandwerkes abnehmbar (Abb. 3). Offensichtlich sollte er beim „herbeischleifen“ oder beim Reinigen der Kanne nicht verletzt oder verbogen werden. War die Kanne an ihrem Platz, wurde er wieder eingehängt.

Drei massiv gegossene Löwen dienen als Füße. Sie stammen aus derselben Gußform wie der Löwe auf dem Deckel mit dem Namensschild. Die Löwen der Füße halten sehr viel kleinere Schilde mit Jahreszahl und Datum eines vielleicht zu enträtselnden Ereignisses, das wie folgt auf die kleinen Schilde aufgeteilt ist: „Anno“, „1725“ und „April den 9“. Alle Jahre zu Ostern wurden die neu gewählten „Geschworenen“ vor „der offenen Laden“ – wo dieser Schwur geleistet wurde – in ihr Amt eingeführt. „Obgemeldete geschworene Meister – (Der Bäcker) – deren Zahl sechs / und alle Jahr / um österliche Zeit / zwey ab = und zwey andere ankommen ...“¹³. Nach Grotfend¹⁴ fiel im Jahr 1725 Ostern auf den 1. April. Da in der Fastenzeit keine großen Feste gefeiert wurden, scheint in diesem Jahr der 9. April der Tag dieses Wechsels

gewesen zu sein. Georg Grimm rückt an die erste Stelle – naheliegend im Beisein des Zinngießermeisters Jacob Spörl und der Rotschmiedemeister und Zapfenmacher aus seiner Verwandtschaft.

Die Form der Kanne (Abb. 1) gleicht einer stark vergrößerten Stütze. Viel aufregender ist das sicher kiloschwere Dreieck, in welches der Zapfen eingegossen ist. Hier treffen wir unverkennbar auf die Handschrift Nürnbergs in reinstem Maß: Nürnberg war reformiert und puritanisch, die verfeinerten Stilrichtungen von spätem Barock und Rokoko wurden hier vollständig negiert. So darf es nicht verwundern, daß – besonders bei einem Zinngießermeister wie Jacob Spörl, der schon hochbetagt war (seine Meisterprüfung ist für 1684 nachgewiesen) – Gußmodelle wie die der Löwen im reinsten Renaissance-Stil zur Anwendung kamen. Dies gilt auch für das Gußmodell der Daumenrast. Mindestens noch einmal 100 Jahre früher ist das Modell für das oben erwähnte Dreieck zur Aufnahme des Zapfens in rein gotischer Form entstanden. Was hier – typisch für Nürnberg – als reformiert und konservativ gelten kann, hatte eine durchaus praktische Seite: Man brauchte weniger neue Modelle! Das vorliegende Stück zeigt das Nürnbergische, international oft als typisch Deutsch Verstandene, das in keiner späteren Stilrichtung mehr so glücklich gelungen ist.

Das gilt im übertragenen Sinn auch für den Zapfen. „Die grosse Stuck=Fas=Röhren / sind die fürnehmste / und werden gemeinlich die Oeffnung derselben in Gestalt eines grossen wohl=proportionierten Wurm=Maules / die Hahnen aber in der Form eines Wall=Fisches oder Meer=Wunders gegossen und ausgearbeitet.“¹⁵ Der Zapfen ist etwa zu einem Viertel seiner Länge fest in das „gotische“ Dreieck eingegossen. Die herausragende Röhre ist von dem zehnfach facettierten Lager des Wirbels unterbrochen, bevor sie, leicht nach unten gebogen, in dem „Wurm-Maul“ endet, das selbst wiederum ein Rohr mit den Zähnen hält (Abb. 4). Der Zapfenwirbel, also der Griff zum Öffnen und Verschließen des Hahnes, sitzt genau eingepaßt in seinem Lager, so daß kein Tröpfchen zwischen Rohr und Wirbel austreten kann. Sein Eigengewicht mit seiner konischen Lagerung ist ausreichend. Als Handhabe des Wirbels dient eine fischschwänzige Nereide oder Nymphe – vermutlich im obigen Text nach Weigel das „Meerwunder“ genannt (Abb. 5).

„Wer immer Nürnberger Kunsthandwerk zu datieren hat, vergeift sich leicht um 100 Jahre!“ Dieser Satz von E. W. Braun-Troppau¹⁶ wird hier schön illustriert. Den Zapfen würde ich in das ausgehende 16. oder beginnende 17. Jahrhundert datieren. Noch gründlicher läge ich mit dem Zapfenwirbel daneben: „einwandfrei 1560/80“. Hätten wir hier nicht ein auf den Tag genau datiertes Stück vor

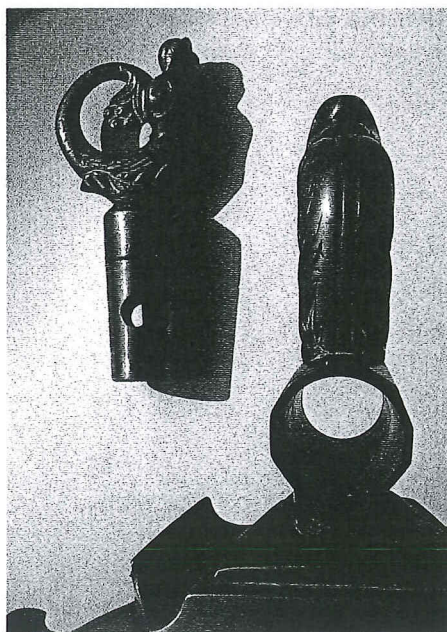


4. Das kiloschwere „gotische“ Dreieck, in welches der Zapfen eingegossen ist (11 x 13 cm) und der Messingzapfen – hier zusammengesetzt (10 x 11,5 cm, ohne den eingegossenen Teil)

uns, müßten wir bei einer Datierung nach dem klassischen Satz verfahren: „Aus-schlaggebend für jede Datierung ist stets das späteste stilistische Element!“ Dieses ist aber die Kannenform – die einer stark vergrößerten Stütze. Auch sie ist eine frühere Schöpfung aus der zweiten Hälfte des 17. Jahrhunderts und wurde bis in die Mitte des 19. Jahrhunderts hergestellt. Lediglich die etwas weichere Formgebung könnte einen genaueren Hinweis geben.

Im Gegensatz zu den Rotschmieden konnten die Zinngießer immer wieder Gegenstände in derselben Form gießen. Ihre wiederum von einem Rotschmied angefertigte Form war aus Gelbguß, auseinandernehm- und zusammensetzbar und das wesentliche Kapital jeder Zinngießerei bis

5. Der auseinandergenommene Zapfen. Hier wird die Bohrung sichtbar.



auf den heutigen Tag. Der Schmelzpunkt von Zinn ist so niedrig (232 Grad), daß seine Schmelzhitze in der Messingform abgeleitet werden kann. Ganz anders bei Kupferlegierungen wie Messing und Bronze, wo der Schmelzpunkt mit 1083 Grad so hoch liegt, daß er nicht mehr in einer Metallform, die sich selbst sofort aufheizt, abgeleitet werden kann.

Für einen Rotguß wie das „Meerwunder“ (Abb. 5) wird ein Holzmodell von einem Bildhauer hergestellt. Davon wird in zunächst weichem Material wie Gips oder Kreide mit Leim eine zwei- oder mehrteilige, abnehmbare und wieder zusammensetzbare Form abgenommen, in die Wachs gegossen wird. Erkalte, wird es herausgenommen, überarbeitet und in eine Form aus Ton eingebettet. Der Ton wird gebrannt und hart, das Wachs schmilzt dabei aus und hinterläßt seine Form als Abdruck im gebrannten Ton. In diese Form wird nun das Messing gegossen und kann mit seinen hohen Temperaturen über dem Ton auskühlen.

Die Kurzfassung der beiden so grundverschiedenen Gußtechniken, die bei der Schleifkanne zur Anwendung kamen, veranschaulicht die Zusammenarbeit der beiden Gewerke. Man blieb, da wie dort 100 Jahre und mehr, bei seinem vorhandenen Formenschatz. Da dieses Spiel fast 300 Jahre einwandfrei funktioniert hat, gab es für Nürnberg erst mit dem neuerlichen Geschmackswandel am Ende des 18. Jahrhunderts ein unsanftes Erwachen. Einzig die Zapfenmacher blieben davon – weitgehend – verschont. Mode hin, Mode her, es wurde und wird weiterhin „ozapft“.

Anmerkungen:

¹ H. P. Lockner, *Die Merkzeichen der Nürnberger Rotschmiede*, Hrsg. Bayer. Nationalmuseum, München 1981

² H. P. Lockner, *Das Handwerk der Beckenschläger*, in: *Kunst und Antiquitäten*, Heft 1/1977, S. 24–3; und: *Beckenschläger-Schüsseln*, in: *WELTKUNST* 22/1996, S. 2953

³ Lockner, a.a.O., Anm. 1, S. 22 – dort zitiert nach *Rotgießer Nr. 11*, Stadtarchiv Nürnberg

⁴ Wie vor, S. 22

⁵ Lockner, a.a.O., Anm. 2, *WELTKUNST* 1996

⁶ Lockner, a.a.O., Anm. 1, S. 24/25

⁷ Lockner, a.a.O., Anm. 2, *WELTKUNST* 1996

⁸ Th. Hampe, *Nürnberger Ratsverlässe über Kunst und Künstler*, 3 Bde., Leipzig 1904

⁹ E. Hintze, *Nürnberger Zinngießer*, Leipzig 1921, Nr. 342, Marke Nr. 344, S. 115

¹⁰ und ¹¹ Lockner, a.a.O., S. 318 zu Spörl – S. 308 zu Grimm

¹² Chr. Weigel, *Abbildung und Beschreibung der Gemein – Nützlichen – Hauptstände*, Regensburg 1698, S. 487

¹³ H. Grotefend, *Taschenbuch der Zeitrechnung*, 12. Aufl., Hannover 1982. – Chr. Weigel, *Abbildung und Beschreibung der Gemein – Nützlichen Hauptstände*, Regensburg 1698, S. 487

¹⁴ Weigel, a.a.O., S. 334. – E. W. Braun (1870–1957), *Kunsthistoriker, 1897–1947 im Nordböhmischen Gewerbemuseum Troppau, 1947–1957 wissenschaftl. Berater des Germanischen Nationalmuseums Nürnberg*

¹⁵ Der grundlegende Einstieg in die Beschäftigung mit den Nürnberger Rotschmieden ist die Arbeit von Walter Stengel, erschienen 1918 in der Zeitschrift „Kunst und Kunsthandwerk“, Wien, 21. Jg., Heft 5, 6 und 7, S. 213–265. In diesem Aufsatz befinden sich im Anhang die einzige jemals veröffentlichte Nagelzeichenerliste der Nürnberger Flaschner sowie eine Abbildung.