UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

# Geschichte der technischen Künste

**Bucher, Bruno**

**Stuttgart, 1893**

urn:nbn:de:hbz:466:1-74166

Visual Library

~~3256~~

~~U 157.~~

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

7623

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

3256

# GESCHICHTE

DER

# TECHNISCHEN KÜNSTE.

---

DRITTER BAND.

03
M
17165










UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

# GESCHICHTE

der

# TECHNISCHEN KÜNSTE.

Im Verein mit

ALBERT ILG, FR. LIPPMANN, FERD. LUTHMER,
ALOIS RIEGL, HERM. ROLLETT, GEORG STOCKBAUER

herausgegeben

von

**BRUNO BUCHER.**

3256
K

DRITTER BAND.

STUTTGART, BERLIN, LEIPZIG.
UNION DEUTSCHE VERLAGSGESELLSCHAFT.
1893.

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

Alle Rechte vorbehalten.

Druck der Union Deutsche Verlagsgesellschaft in Stuttgart.

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

# VORWORT.

Viel ſpäter, als geplant war, gelangt dies Werk zum Abſchluſſe. Der Unterzeichnete nimmt ſeinen Theil der Schuld an der Verzögerung ohne Weigern auf ſeine Schultern; doch wird eine Vergleichung des urſprünglichen Mitarbeiterverzeichniſſes mit den ſpäteren und dem endgiltigen wohl die Behauptung rechtfertigen, dass der Spruch: »Getheilte Freude iſt doppelte Freude« auch auf Arbeit — die ja eine Freude iſt — angewandt werden kann.

WIEN, im Juni 1893.

BRUNO BUCHER.

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

# INHALTS-VERZEICHNISS.


Seite

Verzeichniss der Illuſtrationen . . . . . IX

X. Kunſtgewerbliche Eiſenarbeiten. Bearbeitet von J. Stockbauer 1

I. Einleitung . . . . . 3

II. Waffen . . . . . 5

III. Beſchläge . . . . . 19

IV. Geräthe . . . . . 25

V. Gitter . . . . . 29

VI. Die Neuzeit . . . . . 35

VII. Rückblick . . . . . 37

Nachleſe zur Literatur . . . . . 38

XI. Bronze, Kupfer, Zinn. Bearbeitet von B. Bucher . . . . . 41

I. Allgemeines . . . . . 43

II. Alterthum . . . . . 48

III. Die Bronze im Mittelalter . . . . . 62

IV. Der Erzguss in neuerer Zeit . . . . . 73

V. Der Orient . . . . . 108

VI. Rückblick . . . . . 112

Nachleſe zur Literatur . . . . . 113

XII. Der Bucheinband. Bearbeitet von F. Luthmer . . . . . 115

I. Die Technik . . . . . 117

II. Der Mönchsband . . . . . 121

III. Der Renaiſſanceband . . . . . 142

Nachleſe zur Literatur . . . . . 187

XIII. Lederwerk. Bearbeitet von B. Bucher . . . . . 189

I. Allgemeines . . . . . 191

II. Lederwerk im Alterthum . . . . . 193

III. Gefärbtes und gepresstes Leder . . . . . 197

IV. Lederſchnitt . . . . . 205

Nachleſe zur Literatur . . . . . 210

XIV. Die Möbel. Bearbeitet von J. Stockbauer . . . . . 211

I. Einleitung . . . . . 213

II. Die Möbel im Alterthum . . . . . 215

III. Die Möbel im Mittelalter . . . . . 220

IV. Die Möbel der Renaiſſance . . . . . 226

V. Die Möbel im 17. Jahrhundert . . . . . 244

VI. Die Möbel im 18. Jahrhundert . . . . . 249

VII. Die Möbel unſerer Zeit . . . . . 253

Nachleſe zur Literatur . . . . . 256


UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

Seite

XV. Glas. Bearbeitet von B. Bucher . . . . . 259
I. Allgemeines . . . . . 261
II. Alterthum . . . . . 267
III. Das Mittelalter . . . . . 278
IV. Neuere Zeit . . . . . 287
1. Italien . . . . . 287
2. Spanien . . . . . 297
3. Frankreich, die Niederlande, England . . . . . 301
4. Deutschland . . . . . 310
5. Die nordischen Länder . . . . . 324
6. Ostasien . . . . . 326
V. Rückblick . . . . . 330
Nachlese zur Literatur . . . . . 331
XVI. Textilkunst. Bearbeitet von A. Riegl . . . . . 333
I. Allgemeines . . . . . 335
II. Alterthum . . . . . 345
III. Das Mittelalter . . . . . 358
IV. Neuere Zeit . . . . . 375
Nachlese zur Literatur . . . . . 399
XVII. Keramik. Bearbeitet von B. Bucher . . . . . 401
I. Allgemeines . . . . . 403
II. Alterthum . . . . . 411
III. Mittelalterliche Thonarbeiten . . . . . 425
1. Im Norden . . . . . 425
2. Im Orient . . . . . 427
3. In Sicilien und Spanien . . . . . 432
IV. Feine Irdenwaare . . . . . 441
1. Majolica . . . . . 441
2. Französische Faience . . . . . 459
3. Deutsches Steinzeug und Steingut . . . . . 473
4. Niederländische Faience . . . . . 497
5. England, Skandinavien, Portugal . . . . . 504
6. Der Osten Europas . . . . . 511
7. Aussereuropäische Länder . . . . . 512
V. Porzellan . . . . . 514
1. China . . . . . 514
2. Japan . . . . . 521
3. Italien, Spanien, Portugal . . . . . 527
4. Deutschland und die Schweiz . . . . . 533
5. Die Niederlande und Skandinavien . . . . . 552
6. Frankreich . . . . . 554
7. England . . . . . 559
8. Russland und Polen . . . . . 562

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

# VERZEICHNISS DER ILLUSTRATIONEN.


Seite

Kopfleiſte: Käſtchen von Schmiedeiſen . . . . . 3
Fig. 182. Römiſche Schmiede . . . . . 7
„ 183. Schmuckkäſtchen aus Pompeji . . . . . 7
„ 184. Riemenzunge . . . . . 8
„ 185. Helm . . . . . 10
„ 186. Vollſtändige Plattenrüſtung . . . . . 11
„ 187. Degengriff, Solinger Arbeit . . . . . 16
„ 188. Prachtmeſſer und Schere . . . . . 18
„ 189. Thürband . . . . . 20
„ 190. Kunſtſchloss . . . . . 21
„ 191.
„ 192. Schloss von Ehemann . . . . . 23
„ 193.
„ 194. Schlüſſel . . . . . 24
„ 195. Schlossſchild . . . . . 24
„ 196. Thürklopfer . . . . . 24
„ 197. Leuchter . . . . . 27
„ 198. Waſchgefässträger . . . . . 28
„ 199. Vom Grabmal der Scaliger . . . . . 30
„ 200. Gitter mit eingeſetzten Füllungen . . . . . 31
„ 201. Oberlichtgitter . . . . . 31
„ 202. Blumendolde eines Gitters . . . . . 32
„ 203. Gitterkrönung aus Schloss Im Hof . . . . . 32
„ 204. Grabkreuz . . . . . 33
„ 205. Laterne . . . . . 34
„ 206. Ohrgehänge aus Gusseiſen . . . . . 36
Schlussvignette: Siegel der Kopenhagener Schmiedezunft . . . . . 40
Kopfleiſte: Grabplatte W. Jamnitzers . . . . . 43
Fig. 207. Bronze-Axt aus Schonen . . . . . 51
„ 208. Keſſel von Bartlowhills . . . . . 51
„ 209. Gussformen aus Niniveh . . . . . 53
„ 210. Aſſyriſche Schüſſel . . . . . 53
„ 211. Bruſtpanzer von Siris . . . . . 56
„ 212. Etruskiſche Ciſte . . . . . 58


UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

| | | Seite |
|---|---|---|
| Fig. 213. | Etruskiſcher Bronzeſpiegel | 60 |
| „ 214. | Altchriſtliche Ampel | 62 |
| „ 215. | Gitter im Dom zu Aachen | 64 |
| „ 216. | Von den Korssuniſchen Thüren in Nowgorod | 66 |
| „ 217. 218. | Aquamanile | 67 |
| „ 219. | Kentaurenleuchter | 68 |
| „ 220. | Leuchter in Lyon | 68 |
| „ 221. | Reiſeleuchter | 69 |
| „ 222. | Leuchter in Kolberg | 70 |
| „ 223. | Vom Nordportal des Baptiſteriums in Florenz | 73 |
| „ 224. | Vom Oſtportal des Baptiſteriums in Florenz | 74 |
| „ 225. | Spiegelkapſel von Donatello | 75 |
| „ 226. | Gitter in Prato | 76 |
| „ 227. | Altarleuchter, Certoſa bei Pavia | 79 |
| „ 228. | Candelaber in Padua | 81 |
| „ 229. | Schaumünze von Vitt. Piſano | 82 |
| „ 230. | Ampel in S. Maria del popolo | 84 |
| „ 231. | Schlossſchild aus Bologna | 85 |
| „ 232. | Thürklopfer aus Bologna | 85 |
| „ 233. | Sebaldusgrab, erſter Entwurf | 86 |
| „ 234. | Sebaldusgrab | 87 |
| „ 235. 236. | Vom Rathhausgitter in Nürnberg | 88 |
| „ 237. | Brunnenlaube in Graz | 92 |
| „ 238. | Zinnkanne in Löwenberg | 98 |
| „ 239. | Kaminſtänder, Louis XIV. | 101 |
| „ 240. | Uhrkloben | 101 |
| „ 241. | Uhr von Ph. Caffieri d. J. | 103 |
| „ 242. | Leuchter von Martincourt | 104 |
| „ 243. | Tenebrarium in Sevilla | 106 |
| „ 244. | Indiſche verzinnte Kupferſchale | 108 |
| „ 245. | Perſiſche Zinnlampe | 109 |
| „ 246. | Chineſiſcher Zinnleuchter | 110 |
| „ 247. | Chineſiſche Theekanne | 111 |
| „ 248. | Japaniſche Bronzelampe | 111 |
| „ 249. | Japaniſches Wärmgefäss | 112 |
| „ 250. | Aſſyrisches Gewicht | 114 |
| „ 251. | (Kopfleiſte): Stempel aus der Zeit Groliers | 117 |
| „ 252. | Deckel des ſog. Evangeliars Karls d. Gr. | 126 |
| „ 253. 254. | Von gothiſchen Einbänden | 127 |
| „ 255. | Bucheinband (Sammlung Didot) | 128 |
| „ 256. | Beſchlagtheile | 139 |
| „ 257. | Spätgothiſcher Lederband | 141 |
| „ 258. | Gepresster Lederband aus der Corvina | 144 |


UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

Seite

Fig. 259. Orientaliſcher Einband . . . . . 147
„ 260. Venezianer Einband . . . . . 150
„ 261. Einband von Majoli . . . . . 153
„ 262. Einband von Grolier . . . . . 155
„ 263. Einband von G. Tory . . . . . 159
„ 264. Franzöſiſches Buchdeckelornament . . . . . 160
„ 265. 266. Franzöſiſche Stempel . . . . . 161
„ 267. Franzöſiſcher Einband des 16. Jahrhunderts . . . . . 165
„ 268. 269. 270. 271. Stempel aus der Zeit Ludwigs XIII. . . . . 166
„ 272. 273. Stempel zur Blindpreſſung . . . . . 175
„ 274. Deutſcher Lederband mit Blindpreſſung . . . . . 176
„ 275. Deutſcher Stempel . . . . . 178
„ 276. Deutſcher Beſchlag . . . . . 180
„ 277. Sächſiſcher Einband . . . . . 183
Kopfleiſte: Perſiſche Lederbordüre . . . . . 191
Fig. 278. Türkiſcher Schlauch mit Silber geſtickt . . . . . 195
„ 279. Guadamecil aus dem 16. Jahrhundert . . . . . 200
„ 280. Minnekäſtchen . . . . . 206
„ 281. Triptychon aus geſchnittenem Leder . . . . . 207
„ 282. Kelchfutteral . . . . . 208
Schlussvignette: Behältniss der deutſchen Kaiſerkrone . . . . . 209
Kopfleiſte: Innungslade der Nürnberger Tiſchler . . . . . 213
Fig. 283. Schrank zu Noyon . . . . . 221
„ 284. Gothiſcher Schrank . . . . . 222
„ 285. Gothiſches Geſtühl . . . . . 225
„ 286. Faltſtuhl in Nonnberg . . . . . 225
„ 287. 288. Italieniſche Truhe . . . . . 227
„ 289. Italieniſche Bank . . . . . 230
„ 290. Franzöſiſche Kredenz . . . . . 231
„ 291. Franzöſiſches Cabinet . . . . . 233
„ 292. Franzöſiſcher Tiſch . . . . . 234
„ 293. Spaniſches Cabinet . . . . . 236
„ 294. Niederländiſcher Tiſch . . . . . 237
„ 295. Deutſcher Schrank . . . . . 238
„ 296. Truhe, deutſch . . . . . 239
„ 297. Zierſchrank um 1600 . . . . . 242
„ 298. Cabinet mit Elfenbeineinlagen . . . . . 243
„ 299. Coffret von Boulle . . . . . 245
„ 300. Tiſch, 17. Jahrhundert . . . . . 246
„ 301. Lehnſtuhl, 2. Hälfte des 17. Jahrhunderts . . . . . 247

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

Seite

Fig. 302. Spiegel . . . . . 248
„ 303. Fauteuil, Zeit der Regentſchaft . . . . . 250
„ 304. Rococo-Sopha . . . . . 251
„ 305. Kommode, Louis XVI. . . . . 251
„ 306. Damenſchreibtiſch, Louis XVI. . . . . 252
„ 307. Schreibtiſch, Empire . . . . . 253
Schlussvignette: Rückſeite von Fig. 307 . . . . . 258
Kopfleiſte: Aegyptiſche Glasbläſer . . . . . 261
Fig. 308. „ 309. „ 310. Aegyptiſch-phöniziſche Gefäſſe . . . . . 269
„ 311. „ 312. „ 313. Aegyptiſche Idole . . . . . 270
„ 314. Portlandvaſe . . . . . 275
„ 315. Glaseimer . . . . . 275
„ 316. „ 317. Flaſchen mit aufgeſchmolzenen Fäden . . . . . 277
„ 318. Pinienzapfen . . . . . 278
„ 319. Fläſchchen mit Maske . . . . . 278
„ 320. Arabiſche Lampe . . . . . 280
„ 321. Hedwigsbecher . . . . . 282
„ 322. Arabiſcher Pokal . . . . . 284
„ 323. Perſiſche Flaſche . . . . . 284
„ 324. Keltiſches (?) Glas . . . . . 284
„ 325. Venezianiſche Brautſchale . . . . . 291
„ 326a. Venezianiſche Gläſer . . . . . 293
„ 326b. Venezianiſche Flügelgläſer . . . . . 294
„ 327. Spaniſcher Krug . . . . . 298
„ 328. Spaniſcher Arruxiado . . . . . 299
„ 329. Spaniſcher Cantaro . . . . . 299
„ 330. Normanniſches Glas . . . . . 304
„ 331. Glas aus Poitou . . . . . 304
„ 332. Deutſche Glashütte im 16. Jahrhundert . . . . . 311
„ 333. Oelgefäss, 15. Jahrhundert . . . . . 312
„ 334. Reichshumpen . . . . . 314
„ 335. Passglas . . . . . 315
„ 336. Flöte . . . . . 317
„ 337. Römer . . . . . 317
„ 338. Gutteruf . . . . . 317
„ 339. Goldglas mit Doppelwandung . . . . . 320
„ 340. „ 341. Böhmiſche Gläſer . . . . . 322
„ 342. „ 343. „ 344. Chineſiſche Tabakfläſchchen . . . . . 328

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

Seite

Fig. 345. Japaniſche Flaſche . . . . . 329
Schlussvignette: Deutſches Becherglas . . . . . 331
Kopfleiſte: Altägyptiſche Bordüre . . . . . 335
Fig. 346. Leinwandbindung . . . . . 338
„ 347. Wirk- oder Gobelintechnik . . . . . 339
„ 348. Köperbindung . . . . . 340
„ 349. Atlasbindung . . . . . 340
„ 350. Gazebindung . . . . . 342
„ 351. Sammtnoppen . . . . . 342
„ 352. „ 353. Genähte Spitzen . . . . . 344
„ 354. „ 355. Klöppelſpitzen . . . . . 345
„ 356. „ 357. Gewirkter Einſatz, ſpätantik . . . . . 354 355
„ 358. Weisser Seidenſtoff, 10. Jahrhundert . . . . . 361
„ 359. Seidenſtoff in Roth und Gold . . . . . 363
„ 360. Grüner Seidenſtoff mit vertieftem Muſter . . . . . 366
„ 361. Spitze, 13.—14. Jahrhundert . . . . . 374
„ 362. Italieniſche Applicationsſtickerei . . . . . 379
„ 363. Franzöſiſche Applicationsſtickerei . . . . . 380
„ 364. Aus einem venezianiſchen Spitzenmuſterbuche . . . . . 381
„ 365. Franzöſiſche Stickerei, 18. Jahrhundert . . . . . 382
„ 366. Venezianiſche Relieſſpitze . . . . . 389
„ 367. Brüſſeler Spitze . . . . . 391
„ 368. Spaniſche Goldſpitze . . . . . 393
„ 369. Serbiſche Hausſtickerei . . . . . 398
„ 370. Deutſche Hausſtickerei aus den Elbmarſchen . . . . . 399
Kopfleiſte: Fries vom Oſpedale in Piſtoja . . . . . 403
Fig. 371. „ 372. „ 373. Aegyptiſche Thongefäſſe . . . . . 411
„ 374. Aegyptiſche Töpferwerkſtatt . . . . . 412
„ 375. Gefäss aus Nimrud . . . . . 413
„ 376. Terracottahund aus Kujundſchik . . . . . 413
„ 377. Gefäss von Cypern . . . . . 414
„ 378. Griechiſche Vaſenformen . . . . . 416
„ 379. Trojaniſche primitive Gefäſſe . . . . . 417
„ 380. Gefäss aus Melos . . . . . 418
„ 381. Archaiſcher Stil . . . . . 419
„ 382. Etruriſche Hausurne . . . . . 421
„ 383. Etruriſche Weinkanne . . . . . 421
„ 384. Sog. famiſches Gefäss . . . . . 422
„ 385. Schwarze Krüge mit weisser Schrift . . . . . 423
„ 386. Römiſche Lampe . . . . . 423
„ 387. Römiſch-chriſtliche Lampe . . . . . 424

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

| | | Seite |
|---|---|---|
| Fig. 388. | Römiſch-chriſtliche Lampe | 424 |
| „ 389. | Hausurnen aus der Harzgegend | 425 |
| „ 390. | Krug aus Siut | 427 |
| „ 391. | Perſiſche Flieſe | 428 |
| „ 392. | Perſiſche Schüſſel | 430 |
| „ 393. | Sog. ſiciliſch-mauriſche Vaſe | 433 |
| „ 394. | Alhambra-Vaſe | 434 |
| „ 395. | Spaniſch-mauriſche Schüſſel | 435 |
| „ 396. | | 436 |
| „ 397. | Medaillon von Luca della Robbia | 443 |
| „ 398. | Altar von S. Miniato | 444 |
| „ 399. | Tondino | 446 |
| „ 400. | Coppa amatoria | 446 |
| „ 401. | Saliera | 447 |
| „ 402. | Fiaschino | 447 |
| „ 403. | Piatto di pompa | 448 |
| „ 404. | Ongaresca | 449 |
| „ 405. | Vaſe aus Urbino | 451 |
| „ 406. | Oelflaſche aus den Abruzzen | 455 |
| „ 407. | Pilgerflaſche aus den Abruzzen | 455 |
| „ 408. | Venezianer Schüſſel | 458 |
| „ 409. | Faienceſchüſſel von B. Paliſſy | 461 |
| „ 410. | Kanne von Paliſſy | 462 |
| „ 411. | Henri-deux-Gefäss | 464 |
| „ 412. | Pilgerflaſche von Nevers | 464 |
| „ 413. | Helmkanne von Rouen | 465 |
| „ 414. | Schüſſel von Rouen | 466 |
| „ 415. | Uhrhalter, Strassburg | 471 |
| „ 416. | Faience revolutionnaire | 472 |
| „ 417. | Nürnberger Ofenmodell | 474 |
| „ 418. | Rheiniſcher Ringkrug | 480 |
| „ 419. | Rheiniſche Steinzeugkrüge | 481 |
| „ 420. | Jagdkrug, Schnelle, Kreussener Krug | 482 |
| „ 421. | Siegburger Krug | 483 |
| „ 422. | Bartmännchen | 483 |
| „ 423. | Waſſeruhr | 484 |
| „ 424. | Pilgerflaſche, ſog. Hirſchvogel | 485 |
| „ 425. | Apoſtelkrug | 486 |
| „ 426. | Planeten- und Apoſtelkrug | 486 |
| „ 427. | Trauerkrug (nicht „Grauer“) | 487 |
| „ 428. | Bunzlauer Kaffeekanne | 488 |
| „ 429. | Delfter Faiencen | 499 |
| „ 430. | | 500 |
| „ 431. | Staffordſhirer Leuchter | 505 |
| „ 432. | Elizabethan ware | 505 |
| „ 433. | Jaſpervaſe, Wedgwood | 507 |


UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

| | | Seite |
|---|---|---|
| Fig. 434. | Schachfigur, Wedgwood | 507 |
| „ 435. | Peruaniſches Gefäss | 513 |
| „ 436. | Mexikaniſche Gefäſſe | 513 |
| „ 437. | Vaſe in China für Europa gemacht | 517 |
| „ 438. | Chineſiſche Vaſe mit Kartuſchen | 519 |
| „ 439. | Krakelirte Seladonvaſe | 519 |
| „ 440. 441. | Chineſiſche Vaſe | 519 |
| „ 442. | Drachenvaſe | 520 |
| „ 443. | Vaſe mit ſymboliſchen Thieren | 520 |
| „ 444. | Seidenhaſpel | 520 |
| „ 445. | Chineſiſche Porzellangefässe | 521 |
| „ 446. | Japaniſche Vaſe | 526 |
| „ 447. | Japaniſches Jeſuitenporzellan | 526 |
| „ 448. 449. | Japaniſche Theekanne | 526 |
| „ 450. | Leuchter aus Capo di Monte | 530 |
| „ 451. | Kaffeeſchale aus Capo di Monte | 531 |
| „ 452. | Figur aus Buen Retiro | 532 |
| „ 453. | Porzellanvaſe, Meissen | 537 |
| „ 454. | Armleuchter, Meissen | 537 |
| „ 455. 456. | Wiener Porzellan | 539 540 |
| „ 457. | Fuldaer Porzellan | 543 |
| „ 458. | Kaffeeſchale, Fürſtenberg | 544 |
| „ 459. | Salzfass, Höchſt | 545 |
| „ 460. | Berliner Porzellan | 546 |
| „ 461. | Frankenthaler Porzellan | 549 |
| „ 462. | Tafelaufſatz, Sèvres | 556 |
| „ 463. | Gruppe, Sèvres | 556 |
| „ 464. | Blumengefäss, Sèvres | 557 |
| „ 465. | Porzellan von Chelſea | 559 |
| „ 466. | Porzellan von Bow | 560 |
| „ 467. | Porzellan von Worceſter | 561 |
| „ 468. | Wiener und Sèvres-Porzellan | 563 |


UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

X.

# KUNSTGEWERBLICHE EISENARBEITEN.

Bearbeitet von GEORG STOCKBAUER.



UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN



Vorderſeite eines Käſtchens von Schmiedeeiſen.

# I.

# Einleitung.

Kein Metall hat in den techniſchen Künſten eine ſo grosse und umfaſſende Bedeutung wie das Eiſen; kein Metall iſt einer ſolchen techniſchen Ausbildung und dadurch bedingten Wertherhöhung fähig, kein Metall findet ſich aber auch ſo häufig und ſo allgemein verbreitet vor.

Das Eiſen bildet einen grossen Theil der Zuſammenſetzung unſerer Erdrinde und bedingt auf demſelben Leben und Gedeihen. Eine Pflanze, welche des Eiſenſtoffes im Nährboden entbehren muss, verliert das Grün ihrer Blätter und die Fähigkeit, Früchte anzuſetzen, ſie wird gelb und fahl, ſie leidet an Bleichſucht. Das Blut des Menſchen iſt mit Eiſen durchſetzt und zu wenig Eiſen im Blut haben, iſt gleichbedeutend mit Krankſein.

Allenthalben auf der ganzen Erdoberfläche findet ſich das Eiſen in verſchiedenen Formen und Geſtaltungen, von den Erzgängen an und den Erzſtücken in denſelben bis zum feinen röthlichen Staub, den wir als Roſt bezeichnen. Es iſt ein ewiger Kreislauf, den das Eiſen aus der Erde in den Schmelzofen, in die Schmiede, in das Haus und wieder in die Erde zurücklegt; die tauſend und tauſend Kleinigkeiten aus Eiſen, die im Haushalt der Natur und dem Haushalt der Menſchen Tag für Tag verloren gehen, ſie finden in der Erde ihre Zerſetzung und geben derſelben wieder friſche, blühende, unverwüſtliche eiſerne Kraft.

Das Eiſen iſt unter den Metallen der eigentliche Handwerksgehilfe, der unentbehrlichſte Arbeiter κατ' ἐξοχήν. Er iſt mit allen Metallen von gleicher gemeinſamer Abkunft, von gleichem Alter, aber er hat keinen Stammbaum aufzuweiſen, wie ſeine edleren Geſchwiſter, Gold und Silber.

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

Die alten Urkunden erzählen uns wenig von ihm, nur die Spuren ſeiner Thätigkeit laſſen ſich verfolgen.

Der Proletarier unter den Metallen befand ſich gut in ſeinem dienſtthuenden Zuſtande, aber zeitenweiſe regte ſich ſeine gigantiſche Macht, um der Welt zu zeigen, was er durch ſeine innern Eigenſchaften zu leiſten im Stande ſei. Vor Allem kommen hier die Dehnbarkeit und Feſtigkeit in Betracht und es genügt, darauf hinzuweiſen, dass durch gehörige Ausnützung dieſer Eigenſchaften das Eiſen einen ſelbſt werthlichen Vorſprung vor den Edelmetallen gewinnt. Sind doch z. B. Uhrfedern in ihrem Werthe dem gleichen Goldgewichte vielfach überlegen.

Welche Bedeutung das Eiſen in der heutigen wiſſenſchaftlichen Technik als nothwendigſtes Material der Maſchineninduſtrie gewonnen hat, dafür brauchen Belege nicht erſt beigebracht zu werden.

Das Alterthum ſchätzte das Eiſen mehr in ſeiner Widerſtandskraft beim Gebrauch und nützte dieſe Eigenſchaft für Waffen und Geräthe und Werkzeuge aus. Erſt eine ſpätere Zeit erhob das Eiſen, nachdem es Jahrtauſende bloss niedere Dienſte geleiſtet hatte, zu einem Material für Kunſtleiſtungen.

Unter allen Metallen iſt das Eiſen am engſten mit dem indogermaniſchen Stamme verbunden. Das Sanskritwort *ayas* bedeutet Eiſen und die Wurzel für Eiſen iſt in allen indogermaniſchen Sprachen die gleiche: *eiſarn* im Gothiſchen, *îſen* im Altſächſiſchen, *iſern* im Altfrieſiſchen, *iarn* im Altnordiſchen, *iarrum* im Gäliſchen etc. Auch das griechiſche σίδηρος dürfte damit zuſammenhängen, wie Dr. Beck in ſeinem werthvollen Buche »Die Geſchichte des Eiſens« [1] annimmt, indem ηρος die Umwandlung des ariſchen *ais*, *er* iſt, das Präfix σιδ aber mit dem lateiniſchen *fidus* (Geſtirn) zuſammenhängt, σίδηρος alſo Metall des Himmels bedeutet. Dieſe Erklärung gewinnt um ſo mehr Wahrſcheinlichkeit, als bei den Alten das Himmelsgewölbe vielfach als eiſern bezeichnet wurde, wobei nicht ausgeſchloſſen bleibt, dass auch einzelne Fälle von Meteoreiſenfällen einwirkten, dieſen Namen aufzunehmen. In den Rigvedas, die ziemlich beſtimmt vor 1500 v. Chr. abgefasst wurden, werden Gold- und Eiſenſchmiede erwähnt, Gold und Eiſen waren die Hauptmetalle der alten Arier.

Bei Delhi ſteht eine maſſive Säule von Eiſen, die ſchon ſeit uralter Zeit als Heiligthum verehrt wird. Es iſt der *Lâht* von Delhi. Die Sage berichtet, dass die Säule ſo tief in den Grund eingetrieben ſei, dass ſie das Haupt von Vaſnki, dem Könige der Schlangen, der die Erde trägt, erreiche. Die Höhe der Säule über dem Boden beträgt 22 Fuss; bei einer Nachgrabung erreichte man aber bei 26 Fuss Tiefe noch nicht das Fundament. Der untere Durchmeſſer der Säule iſt 16,4, der obere 12,05 Zoll. Ueber die Zeit der Aufſtellung dieſer Säule gehen die Anſichten auseinander, man

[1] Braunſchweig, Vieweg & Sohn. 1884. Wir haben dieſem intereſſanten Werke die meiſten der nachfolgenden Angaben entnommen.

nimmt das 9. Jahrhundert v. Chr. an. Die Säule iſt geſchmiedet und dadurch ein Unicum in der alten wie neuen Eiſeninduſtrie, und ſie iſt ein beredtes Beiſpiel von der ungewöhnlich hohen Entwicklung der ariſchen Schmiedekunſt.

Eine aſſyriſche Keilinſchrift meldet vom König Phul um das Jahr 800 v. Chr.: »Ich zog aus gegen das Land Tuſa mit Heerſchaaren. Ich belagerte Mariah den König von Tuſa in ſeiner Hauptſtadt Damaskus. Gewaltige Furcht vor Aſſur, ſeinem Herrn, bewältigte ſie, er beugte ſich unter mein Joch, huldigte und warf ſich zu Boden vor mir. 2300 Talente Silber, 20 Talente Gold, 3000 Talente Kupfer und 5000 Talente Eiſen &c. empfing ich mitten in ſeinem Palaſte.«

Bei den Ausgrabungen, welche Victor Place in Korſabad veranſtaltete, gerieth man auf ein Eiſenmagazin, in welchem ungefähr 160,000 k Eiſen beiſammen lagen. Das Eiſen war in Form von Rohluppen aufgeſpeichert. Dieſer Fund gibt eine Illuſtration der oben angeführten Keilſchrift und zeigt uns, welchen Werth die aſſyriſchen Könige auf das Eiſen legten. Neben dieſem Roheiſen wurden auch Funde von eiſernen Panzerſchuppen und eiſernen Helmen gemacht. Eine andere Verwendung des Eiſens in Aſſyrien zeigt uns eine Keilinſchrift an: »Ich Sardanapal habe dieſen Palaſt gegründet, ich habe eine Bedeckung aus Eiſen daran gemacht, ich habe ein Zimmerwerk von Sandelholz gemacht und es verkleidet mit Ringen von Eiſen.«

---

## II.

## Waffen.

Damaskus gilt den Orientalen für die älteſte Stadt, ſie iſt durch ihre Eiſeninduſtrie im Alterthum hochberühmt. Wie Timur vor 500 Jahren nach Eroberung von Damaskus vor allem Andern die Schmiede mit ſich fortführte, ſo thaten dasſelbe die aſſyriſchen Eroberer, und wenn Nebukadnezar ſich rühmt, die Schmiede der Aramäer mit ſich fortgeführt zu haben, ſo ſind darunter insbeſondere die Schmiede von Damaskus gemeint. Später legte Diokletian dort grosse Waffenfabriken an für die römiſchen Armeen.

Die damaszener Klingen ſind von Weltberühmtheit. Man verſteht darunter bekanntlich elaſtiſche Stahlklingen, die durch eine gewiſſe Zeichnung, den ſogenannten *Damaſt*, charakteriſirt ſind. Dieſer Damaſt, den die polirten und ſchwach geätzten Klingen zeigen, hat ſeine Urſache darin, dass härterer und weicherer Stahl, oder Stahl und weiches Schmiedeeiſen miteinander verbunden ſind.

Es gibt einen Damaſt, den ich den *natürlichen* nennen möchte; es iſt dies derjenige, den der indiſche Wootzsſtahl zeigt, in welchem in einer nicht

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

vollſtändig geſchmolzenen Stahlmaſſe weichere Partien ausgeſchieden ſind. Dadurch entſteht beim Ausſchmieden eine unregelmässige Damaſtzeichnung, die man mit dem Ausdruck *Waſſer* bezeichnet, weil die glänzenderen, härteren Partien wie verſchwimmende Waſſertropfen aus der weicheren dunkleren Grundmaſſe hervorſchimmern. Der *künſtliche Damaſt* entſteht dadurch, dass man abſichtlich härteren und weicheren Stahl, reſp. Stahl mit Schmiedeeiſen zuſammenſchweisst und ausſchmiedet, dieſe Stäbe zerſchneidet oder umbiegt und von Neuem ſchweisst und ausreckt, und dieſes öfter wiederholt, um eine möglichſt innige Verbindung der beiden Körper zu erzielen. Dadurch werden geradlinige Zeichnungen auf der Klinge hervorgebracht. Will man, was namentlich im Orient vorgezogen wird, wellige Linien erzeugen, ſo braucht man nur die geſchweissten Zaine auf einem Schraubſtock ſchraubenförmig zu winden, ehe man ſie von Neuem ausſchmiedet und ſchweisst. [1]

Nicht minder berühmt als die Waffen aus Damaskus waren die Eiſenfabrikate der Perſer. Das Eiſen war das verbreitetſte und wichtigſte Metall derſelben. Die alten Schriftſteller erwähnen das Eiſen von Hyrkanien, vom mitternächtlichen Medien, das Eiſen der Parther und der Baktrier. Von dieſen Ländern aus hat ſich Gebrauch und Gewinnung des Eiſens nach Weſten ausgebreitet. Das wichtigſte Gebiet für die Geſchichte des Eiſens iſt das der Chalyber. Schon Aeſchylus nennt die Heimath der Chalyber das Mutterland des Eiſens und die Chalyber ſelbſt benennt er ſtets als die Eiſenſchmiede. Die Verbindung der Griechen mit jenem Metallgebiete reicht über die homeriſche Zeit hinaus.

Homer kennt das Eiſen und beſpricht es als einheimiſches Produkt, gegen das man Kupfer eintauſcht. Als älteſter Sitz der griechiſchen Eiſeninduſtrie galt die nordweſtliche Ecke von Kleinaſien, ſpeziell das idäiſche Gebirg, wo die Daktylen ihren Sitz hatten. Nach Xenophon beſtand in Sparta ein beſonderer Markt für Eiſenwaaren, der ſtets auf das Beſte verſehen war. Man kaufte dort lakoniſchen Stahl, lakoniſche Schlöſſer, Schwerter, Helme, Aexte und andere Geräthſchaften. Der lakoniſche Stahl ſtand zwar dem chalybiſchen nach, doch war er der beſte und geſchätzteſte Griechenlands.

Das erſte kunſtgewerbliche Eiſenprodukt Griechenlands tritt uns in dem Untergeſtelle entgegen, welches den berühmten ſilbernen Miſchkrug trug, den König Allyates von Lydien nach Delphi ſtiftete. Als beſonders bemerkenswerth wird dabei hervorgehoben, dass derſelbe gelöthet war — und deshalb »ſehenswerth vor allen andern delphiſchen Weihgeſchenken, ein Werk des Glaukos von Chios, welcher allein unter allen Menſchen die Löthung des Eiſens erfunden hat«. Auch eiſerne Statuen werden von dem Künſtler Theodoros von Samos u. A. erwähnt. Doch blieb im Grossen die griechiſche Eiſeninduſtrie auf die Fertigung von Waffen und Werkzeugen beſchränkt. Attiſche Meſſer und Schwerter genoſſen grossen

[1] Beck, a. a. O.

Ruf und die Väter von Demosthenes und Sophokles hatten Messerfabriken besessen.

Bei den Römern musste das Eisen sich wegen seiner Verwendbarkeit zu Waffen ganz besonders empfehlen und zahlreiche Eisenwerke begleiteten die Spuren der Triumphzüge der römischen Legionen. Erst in neuerer Zeit hat man diesem Zweig römischer Gewerbethätigkeit besondere Aufmerksam-

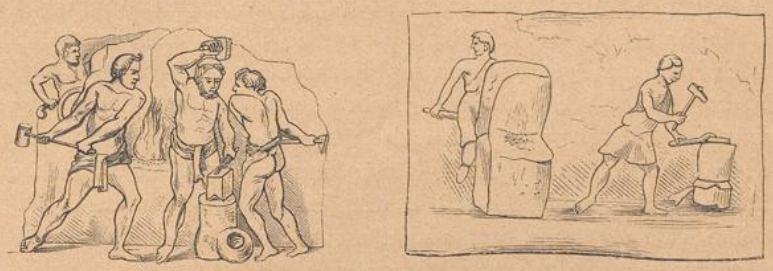


Fig. 182.
Römische Schmiede.

keit zugewendet, die sich durch zahlreiche Funde und Entdeckungen lohnte. Aus Abbildungen an einem Sarkophag und an einem Grabsteine (Fig. 182) ersehen wir auch, wie die damaligen Schmiede arbeiteten. [1]

Der bevorzugten Verwendung zu Waffen wegen nennt Plinius das Eisen das verderblichste aller Metalle und Catull betet, es möge das ganze

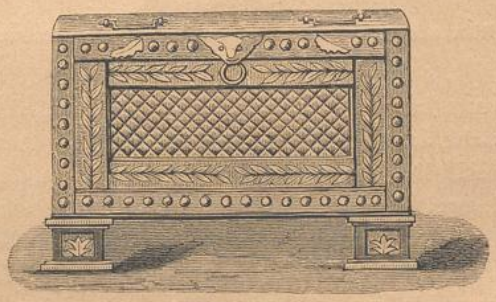


Fig. 183.
Schmuckkästchen aus Pompeji.

Geschlecht der Chalyber zu Grunde gehen, die zuerst begannen, die Adern der Erde zu durchwühlen und die Härte des Eisens zu gebrauchen.

Unter den eisernen kunstgewerblichen Gegenständen der Römer spielt der Geldkasten eine grosse Rolle, der entweder ganz aus Eisen oder aus Holz mit starken Eisenbeschlägen bestand. Auch Schmuckkästchen verfertigte man aus getriebenem und ziselirtem Eisen mit hoher Kunst. Ein solches, in Pompeji gefunden, zeigt unsere Abbildung Fig. 183. [2]

[1] Beck, S. 537.
[2] Beck, S. 572.

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

Die Entwicklung der Eiſeninduſtrie nach der Völkerwanderung feiert ihre grössten Triumphe in der Bewaffnung.

Es ſind die verſchiedenen Schilde, Lanzen, Wurfſpeere, Schwerter, Meſſer, (Wurf-)Aexte und Handbogen zuerſt zu nennen. Zugleich aber werden, wie diess wohl von ſelbſt ſich verſteht, Helme, Panzer und Harniſche genannt.

Die Schilde waren einfach und hatten künſtliche Metallbuckel; glänzender waren die Schwerter ausgeſtattet, deren Griff und Scheide mit Steinen, Goldblech und ſonſtigen Zierrathen geſchmückt war. Eine hohe Vortrefflichkeit müſſen die Wehrgehänge gehabt haben, die, von Leder hergeſtellt, mit koſtbaren ſilbereingelegten Eiſenbeſchlägen verſehen waren. Vorzügliche Beiſpiele dieſer ſchönen Beſchlägſtücke ſind uns aus allemanniſchen und fränkiſchen Gräbern erhalten. Die nachſtehende Riemenzunge (Fig. 184) iſt in dem Katalog der k. Staatsſammlung vaterländiſcher Kunſt- und Alterthumsdenkmale in Stuttgart in folgender Weiſe beſchrieben.



Fig. 184.

Riemenzunge aus Eiſen mit emaillirter Silberplattirung.

Sie iſt 139 mm lang, 27 mm breit, 6—8 mm dick. Die aufgehämmerte Silberplatte iſt nicht ausgeſchnitten, ſondern niellirt. Am Rande läuft ein roher Zickzackſtreif. Das lange Mittelband, von einem feinen Perlſtreif umſäumt, iſt durch zwei Doppelkreiſe, in deren Mitte je eine kleine Granate, in drei ziemlich gleiche Theile getrennt, die mit phantaſtiſchem Linienwerk ausgefüllt ſind. Das Motiv, das Mittelband in dieſer Weiſe zu gliedern, lässt an römiſchen Einfluss denken. Die ſenkrechten Kanten ſind mit vertikalen Gold- und Silberſtreifen verziert.

Ueber die Bewaffnung, wie ſie zu Ende des 9. Jahrhunderts ſich ausgebildet hatte, gibt der Mönch von St. Gallen in einer Beſchreibung Karl des Grossen folgende Auskunft: »Da ſah man den eiſernen Karl, bedeckt mit einem eiſernen Helm, die Arme mit eiſernen Schienen bewehrt, die eiſerne Bruſt und die breiten Schultern mit eiſernem Harniſch geſchützt; die Linke fasste die eiſerne Lanze, hochaufgerichtet, denn die Rechte war ſtets für das ſiegreiche Schwert bereit. Die Schenkel waren bei ihm aussen durchweg mit eiſernen Schuppen beſetzt. Die eiſernen Schienen der Unterſchenkel brauche ich wohl nicht erſt zu erwähnen, denn dieſe waren bei dem ganzen Heere üblich. An ſeinem Schild ſah man nichts als Eiſen.«

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

Die Geſetze dieſes Monarchen ſchrieben den Kriegsmannſchaften ausdrücklich Armſchienen, Beinſchienen, Helm und Schild vor.

Wie mit Karl dem Grossen überhaupt die Antike eine Art Auferſtehung feierte, ſcheint auch die Eiſenrüſtung ſeiner Zeit von der Antike beeinflusst zu ſein; ſpäter ändert ſich dieſes.

Im 11. Jahrhundert trägt der deutſche Ritter das lange Panzerhemd aus einer Art Eiſengeflecht, welches, mit langen Aermeln und Kapuze verſehen, eine Art Waffenrock bildete, der bis zu den Knien reichte. Die Beine waren mit eiſernen Maſchen, Rüſthoſen und Rüſtſtrümpfen bekleidet; auf dem Kopfe trägt er die Ringhaube. Ein breites Wehrgehäng fasste das mächtige Schwert. In ganz gleicher Rüſtung mit Ausnahme der Rüſthoſen wird Richard Löwenherz († 1173) auf ſeinen Siegeln abgebildet. Gegen Ende des 13. Jahrhunderts wurde das Panzerhemd verkürzt, und demſelben wurden Bein- und Armſchienen aus Platten von Stahl beigefügt. Dieſe Schienen entwickelten ſich im Laufe des 14. Jahrhunderts zu einer vollſtändigen Schienenrüſtung, welche aus Stahlplatten beſtand.

Mit der Einführung der Schienenrüſtung beginnt das goldene Zeitalter der Harniſch- und Panzermacher, der Waffenſchmiede überhaupt. Dieſe Handwerker wurden Künſtler in des Wortes voller Bedeutung, indem ſie nicht bloss bei Fertigung ihrer Arbeiten eine ausserordentliche techniſche Fertigkeit entwickeln, ſondern auch gewiſſe anatomiſche Kenntniſſe beſitzen mussten, welche ſie in den Stand ſetzten, dieſe Rüſtungen handlich und brauchbar zu machen. Es iſt erſtaunlich, welche Fertigkeit in techniſcher und welche Richtigkeit in wiſſenſchaftlich-anatomiſcher Beziehung zur Fertigung einer vollſtändigen brauchbaren Rüſtung erforderlich waren.

Selbſtverſtändlich wurden derartige Kunſtarbeiten auch mit allen Mitteln der Technik ausgeſtattet, welche die damalige Eiſendekoration zur Verfügung ſtellte.

Die Schienenrüſtung des 15. Jahrhunderts beſtand der Hauptſache nach aus folgenden Stücken. Der Helm, der aus Eiſen getrieben und mit getriebenen Ornamenten und Figuren ausgeſtattet, mit Vergoldung u. dgl. noch weiter verziert war (Fig. 185). Die Kalotte, der eigentliche Kopf des Helmes, musste aus einem Stücke getrieben werden, ſo ſchrieben die alten Zunftgeſetze vor.

Die Verfertiger der Helme hiessen in früherer Zeit Haubenſchmiede. Ausdrücklich werden derartige Haubenſchmiede in Nürnberg ſchon zu Beginn des 14. Jahrhunderts genannt. Zwei Haubenſchmiede, Hermann mit dem Spitznamen Geissbart und deſſen Bruder Ulrich, waren die Führer des Handwerkeraufſtandes in Nürnberg 1348. Im neuen, durch dieſe Revolution eingeſetzten Rathe befanden ſich 5 Haubenſchmiede: ein Beweis dafür, dass die Mitglieder dieſer Zunft reich und angeſehen waren.

Unter dem Helme befand ſich die Halsberge, an die der Harniſch befeſtigt ward, deſſen vorzüglichſter Theil der Kürass war, der aus Bruſt-

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

platte und Rückenplatte beſtand, welche mit Riemen und Schnallen miteinander verbunden waren. An dem Kürass waren die Achſelſtücke und die Achſelhöhlenſcheiben befeſtigt.

Nach unten ſetzten ſich an den Kürass der Hinterſchurz, dann der Vorderſchurz an, welcher den Unterleib bedeckte und die Krebſe trug, welche die Oberſchenkel bedeckten. Unſtreitig hat der geſchuppte Krebsſchwanz für die Plattenbildung dieſer Rüſtungsſtücke die Anregung gegeben, wie denn die ganze Schienenrüſtung häufig *Krebs* genannt wurde.

Für die Arme wurden die Armſchienen für Vorder- und Hinterarme mit den Meuſeln oder Ellenbogenkacheln und mit den Handſchuhen gebildet,



Fig. 185.

Helm. (Aus „Kunſt und Gewerbe".)

für die Beine die Schenkelſchienen mit den Knieſtücken und den Eiſenſchuhen. Fig. 186 zeigt uns eine vollſtändige Rüſtung.

Zu dieſer Rüſtung kam noch als weſentliche Ergänzung der Schild, der namentlich in ſeiner ſpäteren Prunkgeſtalt ein Muſter und Meiſterwerk der Eiſentreibkunſt war und mit kunſtvollen Aetzungen und Gravirungen, mit Gold- und Silbereinlagen ausgeſtattet ward; dazu kamen noch Sporen und Steigbügel, und endlich eine vollſtändige Rüſtung für das Pferd.

Die ſpaniſchen und italieniſchen Waffenſchmiede ſind bekannt genug. Die nürnberger und augsburger Meiſter gewannen in der Anfertigung von Rüſtungen den grössten Ruhm und ihre Werke wurden weit und breit bekannt, geehrt und geſucht. Münchener Künſtler am Hofe des kunſtſinnigen Albrecht V. entwarfen Zeichnungen und Dekorationen für Prachtrüſtungen, die heute noch theils in dem kgl. Kupferſtichkabinete, theils in einer Privatſammlung ſich finden. Von berühmten Plattnern in Deutſchland

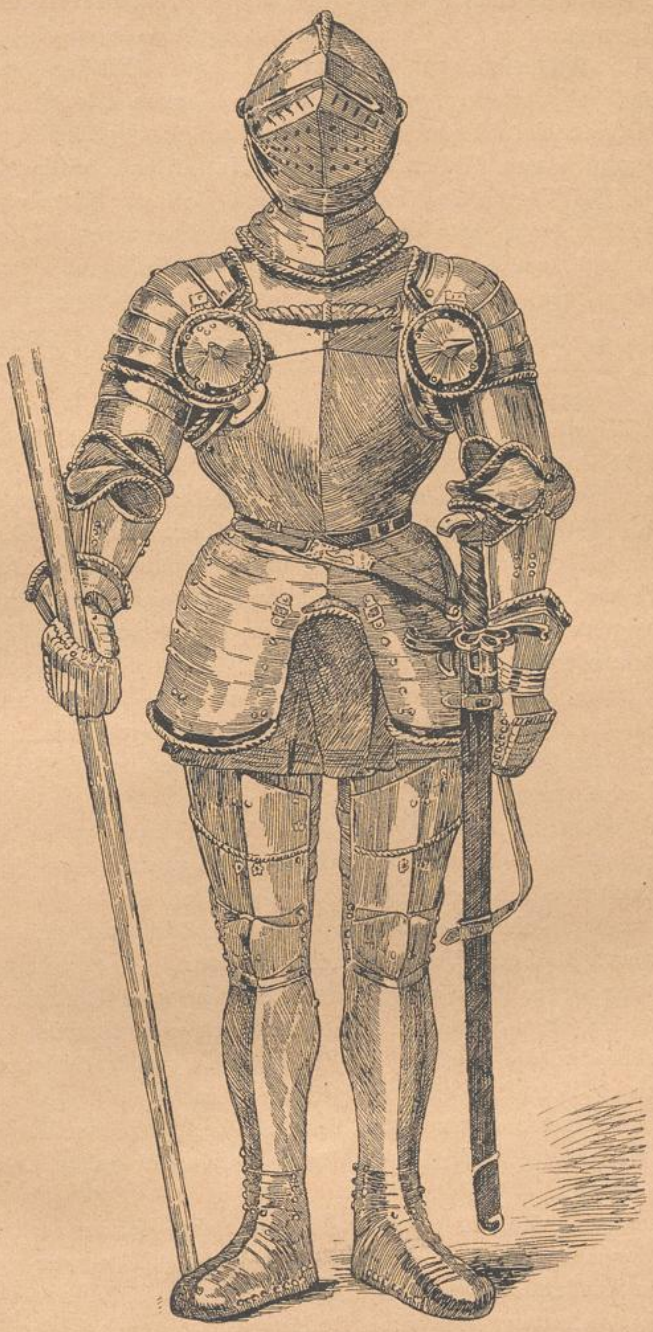


Fig. 186.

Vollständige Plattenrüstung.

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

ſind u. A. Deſiderius Kollmann aus Augsburg, Lorenz Plattner und Wilhelm Seuſenhofer zu nennen. Kollmann war namentlich ein vorzüglicher Helmſchmied. Er lebte noch 1532 und hat u. A. an der Rüſtung des ſpaniſchen Prinzen Philipp gearbeitet, wofür ihm 600 Kronen bezahlt wurden. In Dresden befindet ſich eine reich vergoldete Stahlrüſtung für Mann und Pferd, welche angeblich von Kollmann für den Kurfürſten Chriſtian I. gefertigt wurde und die Thaten des Herakles zeigt. Lorenz Plattner wurde von Kaiſer Max ſehr hoch gehalten und begleitete ihn häufig auf ſeinen Zügen. Seuſenhofer lebte am Hofe Kaiſer Karl V. ſowie Ferdinands I. und fertigte für dieſelben prachtvolle Rüſtungen, wozu münchener und augsburger Künſtler die Dekorationen entwarfen. Wilhelm von Worms aus Nürnberg, † um 1535, ſtand wegen ſeiner vortrefflichen Rüſtungen in hohem Anſehen. Von ſeinen Söhnen ward der ältere Hofplattner Kaiſer Karls V.; auch deſſen Schwager Siebenbürger galt als hervorragender Harniſchmacher.

Sehr bedeutend muss Konrad Lechner aus Nürnberg, † 1567, geweſen ſein, deſſen ſchöne aus Eiſen und Stahl getriebene Rüſtungen ſo geachtet waren, dass ſie ſilbernen Arbeiten gleich geſchätzt wurden. Der damalige Herzog Maximilian von Oeſterreich gab ihm eine jährliche Penſion, um ſeine Kunſt noch weiter zu bringen (Doppelmayr). Plattner oder Harniſchmacher werden übrigens in Nürnberg zu Beginn des 14. Jahrhunderts ſchon mehrere genannt: wie Heinrich de Wiene, Roſchlaup; im 15. Jahrhundert: Bernhard, Albrecht Sporer, Heinz Spiess; im 16. Jahrhundert: Conz Folck.

In Landshut kommt 1568 ein Plattner Franz Groſſchedl vor, der für die jungen Herzoge Wilhelm und Ferdinand Rüſtungen machte. 1602 war daſelbſt der Plattner Paul Viſcher thätig.

Wie bedeutend das Plattnerhandwerk in Nürnberg zu Beginn des 17. Jahrhunderts war, geht daraus hervor, dass ein gewiſſer Hans Schaidenbach 1605 im Auftrage des deutſchen Kaiſers mit der nürnberger Plattnerzunft einen Vertrag auf eine Lieferung von 400 Schilden und 400 ungariſchen Hauben innerhalb dreier Monate machen konnte.

Bei den engen Verbindungen von Spanien und Deutſchland konnte es nicht fehlen, dass deutſche Arbeiten vielfach nach Spanien kamen, und thatſächlich ſollen die meiſten der im Arſenal von Madrid aufbewahrten Rüſtungen von deutſchen Meiſtern gefertigt ſein.

Von berühmten Plattnern Italiens ſind die Pignini, welche für Karl V. und Franz I. arbeiteten, G. Ambrogio, Bernardo Civo, der Mailänder Hieronymus Spacini zu nennen.

Unſere Waffenſammlungen zeigen uns von den Werken der kunſtfertigen alten Meiſter die ſchönſten der noch erhaltenen Reſte, die wegen ihrer dekorativen Ausſtattung Werth und Bedeutung für alle Zeiten erlangt haben.

Dieſe Ausſtattung der alten Rüſtungsſtücke geſchah durch Treiben, Aetzen, Graviren, theilweiſes Vergolden und Tauſchiren.[1]

[1] Vergl. Bd. II, S. 5 f., 110 ff. 117, 120.

Die Treibarbeit war schon durch die Natur und den Zweck der Rüstungsstücke geboten, welche möglichst dem Körperbau sich anfügen mussten. Durch lange Uebung kamen die Panzer- und Harnischmacher zu einer technischen Geschicklichkeit, die unsere höchste Bewunderung erregt. Der aus einem Stücke Eisen getriebene Helm dürfte selbst heute unsern Kunsthandwerkern keine leichte Arbeit sein. Neben der Zweckmässigkeitsform im Allgemeinen war dann die dekorative Ausstattung häufig durch Treibarbeit hergestellt und die Ornamente, Trophäen, Wappen, Grotesken und Figuren sind ebenso vielseitig und mannichfaltig komponirt wie künstlerisch vollendet ausgeführt.

Die Aetzarbeit zeigt sich an den alten Rüstungen in einer so virtuosen Weise gehandhabt, dass man die grösste Achtung vor dem künstlerischen Sinne haben muss, mit dem sie ausgeführt worden ist. Die allgemeine Anlage der Ornamente nimmt ebensosehr auf zweckliche Bestimmung und Bedeutung der einzelnen Rüstungsstücke und deren Form Rücksicht, wie sie auch einzelnen Moden in der gewöhnlichen Tracht gerecht wird. Sie überzieht nicht wie orientalische Arabeskenanlagen die ganzen Flächen, sondern macht einen Unterschied zwischen mehr und weniger hervortretenden Theilen, behandelt, der Form der Stahlplatten nachgehend, jede für sich als gelungenes und schönes Ganzes und vereinigt alle wieder unter einem höhern Dekorationsgesichtspunkt, der die minder sichtbaren und konstruktiv weniger wichtigen Theile in Subordination zu den vortretenderen und wichtigeren setzt. Die Zunft der Aetzmaler, welche Harnische und Prachtwaffen, sowie auch Schmiedearbeiten jeder Art künstlerisch ausstattete, war in Nürnberg schon mit Beginn des 16. Jahrhunderts fest begründet. Dürer selbst lieferte Zeichnungen zu geätzten Harnischverzierungen, wovon die Albertina in Wien Blätter besitzt. Augustin Hirschvogel und Hans Burgkmayr der Jüngere ätzten Harnische, letzterer war kaiserlicher Harnischätzer. Dass das Aetzen der Eisenplatten mit den geätzten Stahlplatten für Illustrationszwecke zusammenhängt, ist ebenso einleuchtend wie der Satz wahr ist, dass die Erfindung des Kupferstiches in den Werkstätten der Goldschmiede zu finden ist und aus der Gravirung für dekorative Ausstattung von Geräthen sich entwickelte.

Die Vergoldung, welche sich häufig mit der Aetzung verbindet, bedeckt entweder die Ornamente, gewöhnlicher aber noch den vertieften Grund, von dem die Ornamentation in flachem Relief sich abhebt. Da aber grosse goldene Flächen plump wirken, so ist der Grund leicht getupft, d. h. es treten Punkte aus demselben heraus, welche die Fläche angenehm durchbrechen und mildern.

Die Gravirung findet auf vielen Rüstungen in mannigfachster Weise Verwendung. Sie hat zwar nicht den Glanz und das Feuer, das Noble, Vornehme der geätzten Ornamente auf Goldgrund, aber sie bildet, namentlich in der Nähe besehen, eine angenehme Verzierung in der Art, dass die

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

gravirten Ornamente mit Schwärze eingerieben den blau angelaufenen Grund der Platten vornehm gliedern und ſchildern.

Die Tauſchirung iſt eine orientaliſche Kunſt, die durch die Araber zu uns kam.

Das Eigentliche der Tauſchirung beſteht darin, daſs linienartige Arabesken und ſtiliſirte Blätter in den Stahlgrund eingegraben werden, und zwar in der Weiſe, dass die eingegrabenen Rinnen ſchwalbenſchwanzartig unten auseinandergehen und dadurch im Stande ſind, das eingeſchlagene Gold und Silber feſt und dauerhaft zu halten. Dieſe Technik ward im Mittelalter noch in Indien geübt; auch Japan kennt dieſelbe. Das Wort Tauſchiren ſelbſt leitet ſich vom italieniſchen *tausia* ab, welches wieder vom ſpaniſchen *tauxia* oder *atauxia* genommen wurde, und dieſes atauxia leitet ſich von einer arabiſchen Wurzel ab, welche verzieren bedeutet. Den Gang des Wortes hat auch die Technik genommen: ſie kam von den Arabern zu den Spaniern und dann zu den Italienern.

Neben dieſer ernſten, dauerhaften aber ausserordentlich ſchwierigen Art war im Orient ſelbſt, nämlich in Perſien, eine einfachere und leichtere Art geübt, die darin beſtand, dass man die Oberfläche des Eiſens mit Feilen und ſpitzen Inſtrumenten rauh machte, auf dieſe gerauhten Flächen die Verzierungen in dünnem Gold- und Silberblech aufſchlug mittels Hammer und Punze, dann den dazwiſchen ſtehenden rauhen Grund wieder möglichſt glatt zu machen ſuchte.

Da Perſien von den Arabern Al Djem genannt wurde, ſo kamen dieſe Arbeiten, als Arbeiten von Al Djem in den Handel, namentlich in die Hafenſtädte Italiens, woſelbſt der Italiener aus der *Al-Djem-Waare* eine Arbeit *ala gemina* machte.

Neben den Schutzwaffen verdienen auch die Angriffswaffen in den kunſtgewerblichen Eiſenarbeiten eine hervorragende Stelle.

Die wichtigſte dieſer Waffen iſt das Schwert. Das Schwert beſteht aus zwei Hauptttheilen: der Klinge, deren unteres Ende Spitze oder *Ort* und deren oberes in den Griff tretendes *Angel* genannt wird, und dem Griff, welcher wieder umfasst: den *Knauf*, d. h. die Hülſe, welche die Angel überdeckt, die *Parirſtangen* und *Stichblätter*, dann den *Korb*, eine Erweiterung der Stichblätter und Parirſtangen nach aufwärts.

Das Schwert des 13. Jahrhunderts hatte manchmal eine Länge von 140 cm; der Knauf hatte 10 cm im Durchmeſſer, der Griff war oft 15 cm, die Querparirſtangen 25 cm lang. Die Querparirſtangen bilden mit Griff und Schwert ſtets ein einfaches Kreuz. Im 16. Jahrhundert wird die Form des Stichblattes verwickelter und die Querparirſtangen hören auf, ein einfaches Kreuz zu bilden, dagegen treten die Hinterparirſtangen, Körbe und Eſelshufe, d. h. ein zweites unteres über die Klinge hinausgehendes Stichblatt auf.

Schon in der älteſten Zeit iſt das Schwert von Sage und Dichtung

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

umwoben: es hat eigene Namen und tritt vielfach als Perſon auf; es begleitet als Durandart den Helden Roland, als Balmung Siegfried &c. Die nordiſchen Schmiede der Sage, wie Wieland, machen Schwerter von ganz abſonderlichen Eigenſchaften, die einen Gewappneten in zwei Hälften theilen, ohne dass er dies wahrzunehmen ſcheint.

In der ſpätern Zeit ſetzte ſich an Stelle von Dichtung und Sage die Kunſt und neben den ausgezeichneten damaszener Klingen ſind die von Toledo hochberühmt, dank ihres ausgezeichneten Stahles aus den Bergwerken von Biscaya und Guiposcoa. Einer der berühmteſten Klingenſchmiede von Toledo war Juan Martinez.

In Deutſchland war es beſonders Solingen, das durch ſeine *Sarworter* berühmt ward. Das Zeichen der alten ſolinger Klingen iſt ein Wolf und neben dieſem Zeichen der Reichsapfel. Solche Klingen und Schwerter finden wir in allen deutſchen Waffenſammlungen, ſo z. B. in Berlin mit den Namen Wilhelm und Peter Tesche, Peter und Andreas Munſten, Johannes Berg &c. Das hiſtoriſche Muſeum in Dresden hat ſolinger Klingen von Klemens Horn, Meves Berns, Johannes Wundes und Klemens Geiger. Auch die übrige Ausſtattung der Schwerter erlebte in Solingen eine Blüthe, die wir unendlich hochachten müſſen. So bewahrt das Hohenzollern'ſche Muſeum in Sigmaringen einen Prachtdegen, deſſen reich mit Silber ausgelegter Griff die allegoriſchen Figuren der Donau, des Rheines und anderer Flüſſe zeigt und durch ſeine Aufſchrift: *Peter Munſten me fecit Solingen* Zeugniss für die hohe Fertigkeit der damaligen Schwertſchmiede in Solingen gibt. In der Sammlung in Carlsruhe iſt Wilm Wiersberg vertreten, ferner Klemens Horn, Peter Munch u. A. Ein Prachtſtück der Veſte Koburg iſt ein Degen, deſſen ſchön in Eiſen geſchnittener Griff Kämpfe zwiſchen Kriegern darſtellt, während die Klinge Zeichen und Namen des ſolinger Schmiedes Johannes Hartkop trägt. Nicht minder werthvoll ſind im Berliner Zeughaus und im hiſtoriſchen Muſeum zu Dresden die Galadegen (Fig. 187) gefertigt von den Meiſtern Theis und Johannes Wundes, Peter Pather, Johannes Kirsbaum, Theil Koller, Peter Weyersberg, Klemens Horn und Peter Teſche, welche zu Ende des 16. und am Anfang des 17. Jahrhunderts lebten und in der Kunſt miteinander wetteiferten.

Dabei muss freilich auch erwähnt werden, dass hervorragende Künſtler wie Woeiriot, Aldegrever, H. Miehlich, Beham u. A. herrliche Entwürfe für ſolche Prachtwaffen lieferten.

Der Dolch kommt zu verſchiedenen Zeiten und zugleich in einer und derſelben Zeit in mehreren Formen vor. Man unterſcheidet den groſsen und kleinen Dolch, dann gibt es noch Bezeichnungen wie *Miſericordia*, womit man dem beſiegten Gegner den Gnadenſtoss gab, *Ochſenzunge*, von der breiten Klinge des Dolches abgeleitet, *die linke Hand*, *Degenbrecher* u. dgl. Mit dem Schwerte hat der Dolch die kunſtvolle Ausſtattung des Griffes und der Scheide gemeinſam, und bekanntlich waren die Künſtler der Renaiſſance

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

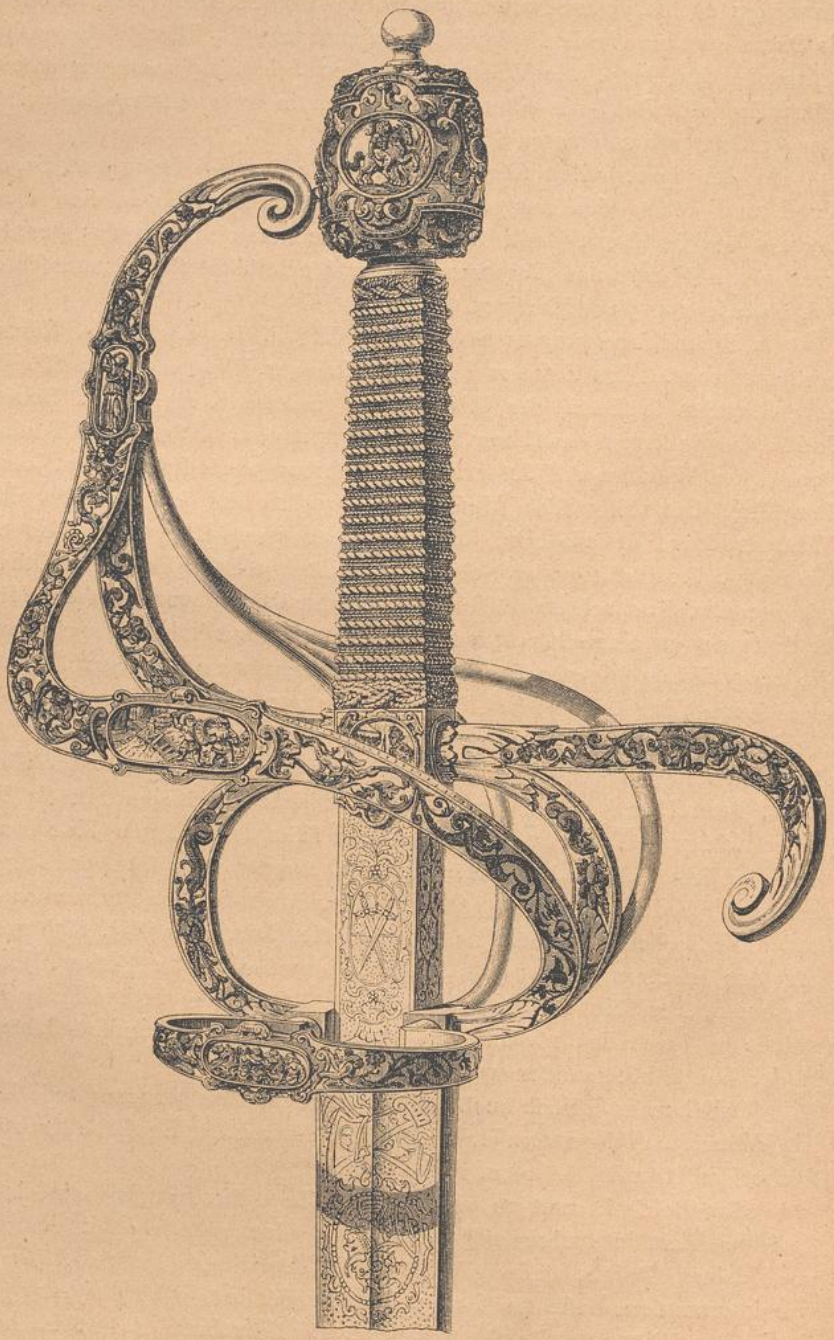


Fig. 187.

Degengriff (Dresden). Solinger Arbeit.

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

unerschöpflich in der Herstellung von Entwürfen für die kunstvolle Ausstattung dieser Waffen.[1]

Von weiteren Angriffswaffen ist der Speer zu nennen, der Streitkolben, der Morgenstern und der Kriegsflegel, die Kriegssense, die Sichel, die Gläfe, der Streithammer und die Streitaxt, alle bald mehr bald weniger einfach oder ornamentirt. Die Unterschiede dieser verschiedenen Waffen von einander sind in Demmins Waffenkunde angegeben.

Eine besondere Rolle spielen die Hellebarde und die Partisane. Erstere setzt sich zusammen aus einem Speere und einer Art Hammer oder Axt, letztere hat keine Axt, jedoch Flügelspitzen. Beide Waffen wurden häufig reich ornamentirt, geätzt und vergoldet.

Neben Solingen muss in feineren derartigen Arbeiten auch Nürnberg genannt werden. So wird von Gottfried Leygebe, 1630 zu Freistatt in Schlesien geboren, um 1645 nach Nürnberg gekommen und 1683 zu Berlin gestorben, bemerkt, dass er sich durch geschnittene Arbeiten in Eisen — Degengefässe, Messer- und Dolchgriffe, Kappen zu Pistolen &c. auszeichnete. Besonders wird er gefeiert wegen seines Schachspiels, aus eisernen und silbernen Figuren bestehend (jetzt in München). Er erprobte seine Geschicklichkeit dann in der Herstellung grösserer plastischer Werke aus Eisen und fertigte die Reiterfigur des Kaisers Leopold (in Kopenhagen), die Reiterfigur des Königs Karl II. von England (in Dresden) und die Reiterfigur des Kurfürsten Friedrich Wilhelm als Bellerophon (in Berlin).

Unter den augsburger Meistern steht in der Eisenschmiedekunst allen Thomas Rücker (um 1570) voran: er war vielleicht der geschickteste Eisenarbeiter, den die Kunstgeschichte kennt. Seine vorzüglichste Arbeit, ein Stuhl für Kaiser Rudolf II., der sich jetzt in London befinden soll, wird ausführlich von Paul von Stetten beschrieben und scheint ein Wunderwerk der Eisenschneidekunst gewesen zu sein. Eine andere vorzügliche Arbeit war der Wagen, den der Erzherzog Ferdinand von Oesterreich für seine Schwester Johanna in Augsburg fertigen liess. Der Schlosser Paul Raifinger und der Aetzer Hans Biermann erregten damit die allgemeine Bewunderung.

In Italien ist im 16. Jahrhundert in der Eisenschmiedekunst Leone Leoni durch seine Büsten berühmt geworden.

In verhältnissmässig später Zeit erstand noch in Dinglinger, † 1785, den augsburger Meistern ein ebenbürdiger Nachfolger. Von einem andern Meister, Rudolph, befindet sich eine in Stahl geschnittene Statuette des Landgrafen Carl von Hessen (1670—1730) im k. Museum in Cassel.

Die Messerschmiede, welche sich von den Schwertfegern schon frühzeitig abzweigten, bildeten eine ehrsame Zunft, die aber nur in seltenen Fällen kunstgewerbliche Arbeiten machte, sondern mehr dem Bedürfniss diente. In Nürnberg waren im 14. Jahrhundert die Messerer im Gegensatz

[1] Vergl. Bd. II. S. 228 f., 372.

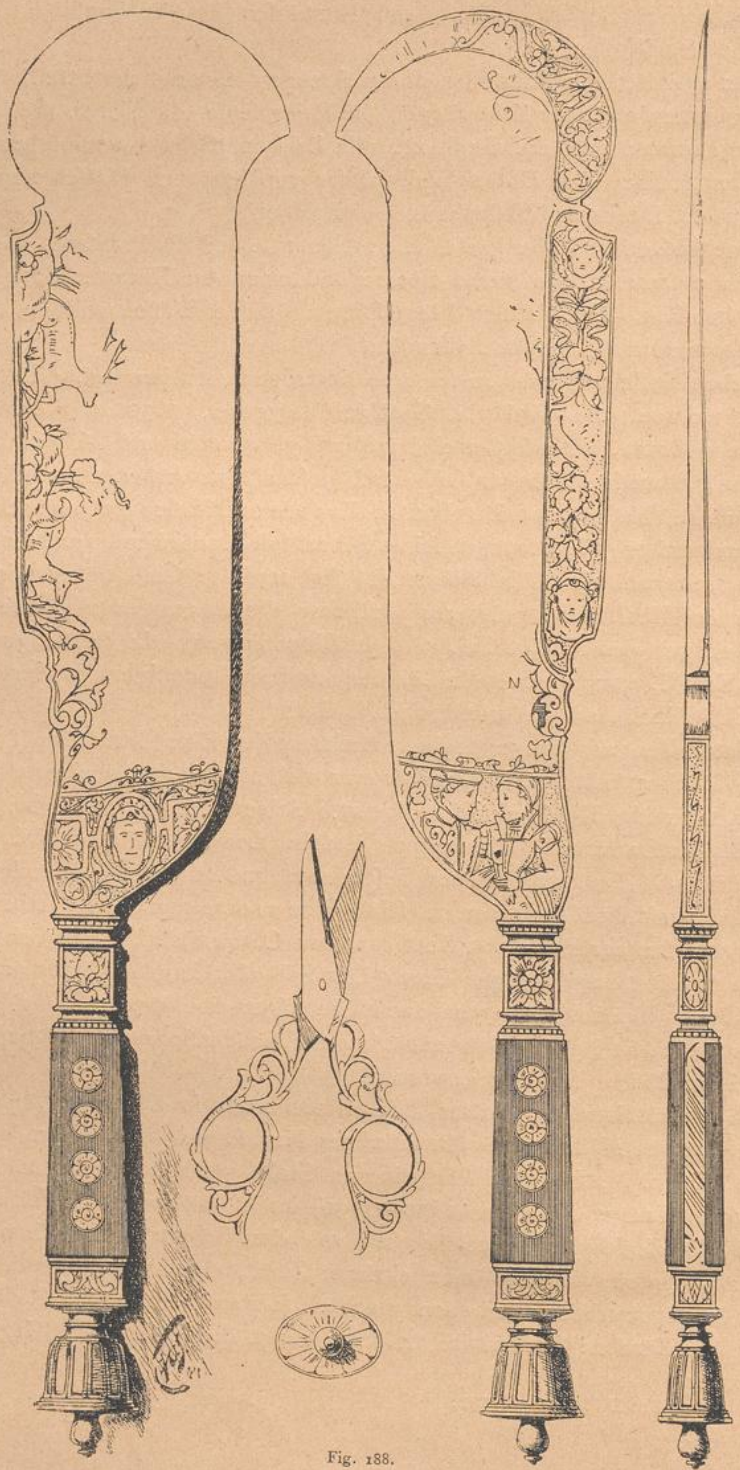


Fig. 188.

Prachtmeſſer und Scheere. (Aus „Kunſt und Gewerbe“.)

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

zu den Plattnern das konservative Element, weshalb ihnen von Kaiser Karl IV. auch der sogenannte Schönbart — ein Fastnachtsaufzug — verliehen wurde. Prachtmesser, wie die in Fig. 188 gegebenen, blieben aussergewöhnliche Kunstleistungen.

Die Schusswaffen kommen hier nur in kunstgewerblicher Beziehung in Betracht. So unvollkommen dieselben auch lange Zeit blieben — 1515 wurde das Radschloss erfunden, das Steinschloss 1640 — so versäumten die alten Waffenschmiede doch nicht, dieselben mit allen möglichen Zierrathen auszuzeichnen.

---

# III.

## Beschläge.

Wie die Bewaffnung im Mittelalter und zur Zeit der Renaissance eine ganze Reihe von Techniken in der Eisenindustrie ausbildete, so fanden diese auch für eine Reihe anderer Eisenprodukte Anwendung. Die alten Stätten der Waffenschmiedekunst werden vielfach die Kristallisationspunkte der neuen kunstvollen Eisenindustrie in ihrer umfassenden Anwendung, so Augsburg, Nürnberg, Innsbruck, Strassburg, München, Wien in Deutschland; Brescia, Florenz, Mailand, Turin in Italien; Abbeville, Charleville, Maubeuge, St. Etienne und Versailles in Frankreich; Lüttich in Belgien; Oviedo, Plasencia und Toledo in Spanien.

In erster Linie ist hier das Beschläge zu nennen.

Zwischen der Bewaffnung und dem Beschläge besteht insofern ein näherer Zusammenhang, als das Feste, Solide und Starke bei beiden in erster Linie betont und selbst wieder als Schmuckmittel benützt wurde. Die Thore und Thüren der alten Zeiten mit ihren Beschlägen, ihren Thorbändern, Schlössern, Thürklopfern, Gittern &c. stellen sich nicht anders dar als der geharnischte Ritter, auch sie sind von oben bis unten mit Eisen bekleidet und das Eisen selbst tritt in seiner funktionirenden Thätigkeit ebensosehr als Schutz wie als Schmuck auf. Das wichtigste Beschlägstück ist das Thürband, welches die Drehbarkeit der Thüre vermittelt. Die Thürbänder der romanischen und gothischen Periode waren ausschliesslich lange Bänder, und ihre Anwendung war bedingt durch die Art der Zusammenfügung der Bretter, welche gespundet, d. h. neben einander gestellt und mit Querriegeln verbunden wurden. Um diese Bretter dauerhaft und solid in ihrer Verbindung zu erhalten, war das Thürband lang, entweder auf den Querriegel aufgeschraubt, oder, wenn derselbe fehlte, über die gesammte Bretterfläche sich ausdehnend. Um noch grösseren Halt zu bieten, veräftelte sich das Thürband nach beiden Seiten pflanzenartig und bot dadurch für die Zusammenhaltung der Bretter eine grosse Anzahl von Oeffnungen für Nägel

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

und Schrauben. In dieſer Bildung ging man dann weiter, indem man die Thürbänder vollſtändig in pflanzliche Gebilde auflöſte, mit dem aus Blockeiſen geſchmiedeten Kernband in der Mitte und mit zahlloſen angeſchweissten Spiralen und Blättern, die die ganze Thür überzogen. Das ſchönſte und zugleich eines der älteſten Beiſpiele von kunſtvoller Ausſtattung der Thürbänder befindet ſich an der Notre-Dame-Kirche in Paris.

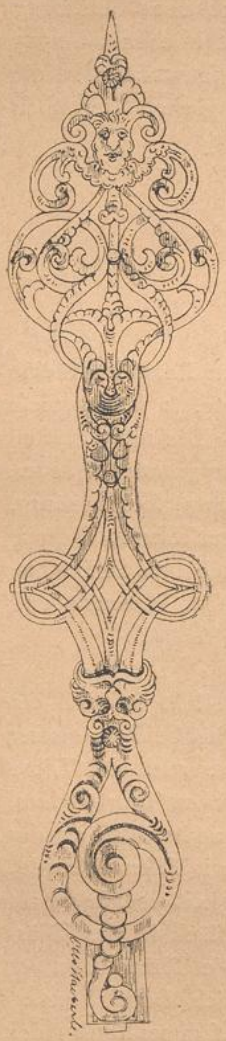


Fig. 189.
Thürband. (Aus „Kunſt und Gewerbe".)

Einer ſolchen reichen Ausbildung folgend, wurden nun auch die Thürkegel entſprechend dekorativ ausgeſtattet und mit Meissel und Hammer zu plaſtiſchen Gebilden umgewandelt mit reichen ornamentalen Details.

Für kleinere Thüren an Käſten und Truhen, an Kaſſetten u. dgl. wurde das Thürband auch feiner behandelt, es wurde geätzt und gravirt, theilweiſe vergoldet und mit Farben bemalt, es wurden einzelne Theile ausgeſägt und mit farbigem Stoff hinterlegt, es wurde im geringſten Falle mit einem blauen Anlaufe verſehen, der ornamental dasſelbe zierte und ausſtattete (Fig. 189).

Erſt mit dem allgemeineren Aufkommen und Anwenden des Furnieren und mit der Aenderung, welche in der Tiſchlerei dadurch eintrat, dass man die Spundung der Bretter aufgab und ein Rahmenwerk einführte mit Füllungen, ging in ähnlicher Weiſe und zu gleicher Zeit wie bei der Bewaffnung das Beſchläge zurück und verſteckte ſich mehr in dem Holze, dem es ſeine Dienſte mehr und mehr unſichtbar und ungeſehen leiſtete. Aus dem ſchönen langen Bande wurde das Fiſch- und Stiftenband.

In unmittelbarer Beziehung zu den Thürbändern ſteht das Schloss. Das einfache deutſche Schloss mit Riegel, oder mit Riegel und Falle bildete den Ausgangspunkt einer unabſehbaren Reihe techniſcher und künſtleriſcher Vervollkommnungen. In erſterer Beziehung ſind die Verſuche zu erwähnen, die Sicherheit des Schloſſes gegen unbefugte Oeffnung zu erhöhen, wie dies durch die Mal- und Buchſtabenſchlöſſer des 16. Jahrhunderts bereits verſucht wurde. Dahin gehören auch die Beſatzungen in den Schlöſſern, die in den alten Eingerichten eine ebenſo ſchwierige wie ſchöne Ausbildung erfuhren, und die Façonnirung des Schlüſſelrohres in den mannigfachſten Weiſen. Zu letzteren gehören die Ausſtattungen des Schlossbleches und Umſchweifes

mit ausgeſchnittenen, aufgelegten, getriebenen und mit dem Meissel bearbeiteten plaſtiſchen und flachen Verzierungen, ferner die muſterhafte Behandlung der Schlosseinrichtung, wo ſie frei lag, durch kunſtvolle Geſtaltung der Riegel und Federn und der die Riegel haltenden Studeln, ſowie der mannigfach verzierten Schlossplatten, welche einen Theil des inneren Mechanismus verdeckten (Fig. 190). Von den vielen tüchtigen Meiſtern, die in der Schloſſerei ſich auszeichneten, ſind uns ſehr wenige und dieſe mehr zufällig bekannt geworden. Es müssten zu dieſem Zwecke erſt die alten Rechnungen durchforſcht werden. Die Schloſſerei galt als zünftiges ehrſames Handwerk, in welchem der einzelne Meiſter ganz und voll aufging

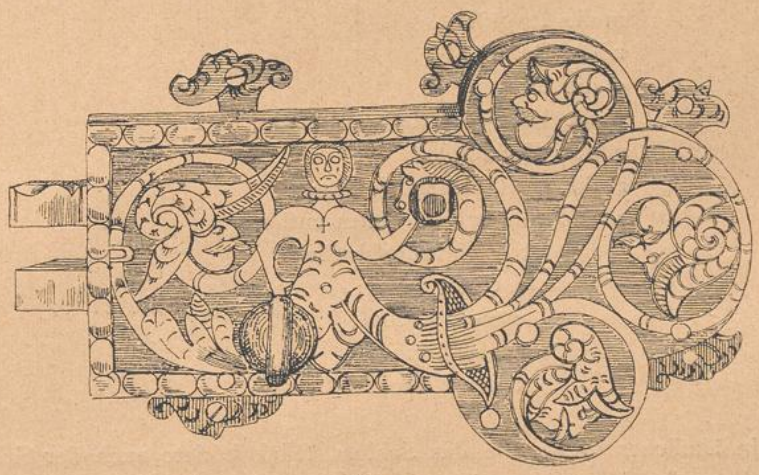


Fig. 190.

Kunſtſchloss. (Aus „Kunſt und Gewerbe".)

und diess umſomehr, als hier keine Zeichen und Stempel eingeführt waren, welche die Arbeiten des einen von denen des andern unterſchieden.

Nur ſo nebenbei iſt uns ein Name erhalten, ſo z. B. von Peter Henlein, aber weniger wegen ſeiner Schloſſerarbeiten als ſeiner Anſtände mit dem Magiſtrat und der Erfindung der Taſchenuhren wegen. Doppelmayr berichtet uns nur von einem einzigen Nürnberger als Schloſſer, von Hans Ehemann, † 1551, dem Erfinder des Malſchloſſes, »das man ohne Schlüſſel auf- und zumachen kann«. Dieſer machte auch die Erfindung, dass man die Thüren mit Beihilfe einiger von ihm an ſelbigen künſtlich angeordneten Schloss- und Riegelwerken auf jeder Seite, wo man wollte, öffnen und wieder verſchliessen konnte.

Für die Art und Weiſe der Zuſammenſetzung der Schlöſſer in ihrer beſten Zeit und für die nicht gerade einfache Nomenclatur der einzelnen Theile mag nachſtehende Abbildung eines Schloſſes vom Jahr 1630 im kleinen Rathhausſaal in Nürnberg anſchaulich dienen (Fig. 191—193).

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

a Das Schlossblech } des Schlosskaſtens;
b der Umſchweif }
c die Vorderſtudel;
d der Stulp;
e die Hinterſtudel;
f die deutſchen Riegel;
g die Mittelfalle;
h die Dille } der deutſchen Riegel;
i die Nuss
k das Schleppkreuz
l der Laufkolben
m die Angriffe
n die Reite
o die Nuss } der Mittelfalle;
p die Dille
q der Wechſel
r die gewundenen Federn;
s das Eingericht: dieſes enthält
t drei Richtſcheiben;
u einen Stern;
v zwei Kreuze;
w vier Reife;
x den Dorn.

In ähnlicher Weiſe wie das Schloss ſelbſt bildete auch der Schlüſſel einen Gegenſtand, an dem ſich die Kunſtfertigkeit der Schloſſer erprobte. Namentlich war es der Griff, der ſtets eine mehr oder weniger bevorzugte Ausſtattung fand und von einem einfachen Ring ſich zu kunſtvoll ausgeſägten und mit Meissel und Feile bearbeiteten Kunſtwerken ausbildete. Nicht weniger Aufmerkſamkeit ward dem Geſenk, dem Theile zwiſchen dem Dorn oder Rohr und dem Griff, zu Theil, und endlich dem Barte mit ſeinen mannigfaltigen Aus- und Einſchnitten (Fig. 194).

Die Behandlung von Schloss und Schlüſſel wird wie das übrige Beſchläge einfacher mit dem Aufkommen des franzöſiſchen Schloſſes, welches den Mechanismus in einem Kaſten verdeckte und dieſen Kaſten mit Meſſingblech überzog.

Neben den Thürbändern und Thürkegeln, den Schlöſſern und Schlüſſeln ſind die Schlüſſelſchilde (Fig. 195) zu nennen, welche zumeiſt den Zweck haben, die Einführung des Schlüſſels in das Schloss zu erleichtern und dann den, die nicht immer genau aus dem Holz ausgeſägte Schlüſſelöffnung zu verdecken.

Eine ganze Reihe anderer Veranſtaltungen zur handlichen Bewegung der Thüre und für verſchiedene Zweckmässigkeiten fanden noch bei der

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

Ausſtattung der Thüre ſtatt. Es gehören hiezu die Thürklopfer und Thürzuzieher, die erſteren zumeiſt in Form von ſtarken Ringen mit figürlichen Darſtellungen, letztere als einfache Ringe, Knöpfe oder Handhaben gebildet. Vielfach fielen dieſe beiden Zwecke zuſammen und der Thürzuzieher diente zugleich als Thürklopfer. Sehr ſelten ſind dieſe Objekte glatt und einfach gehalten; gewöhnlich ſetzte der Meiſter einen Stolz darein, irgend eine Idee

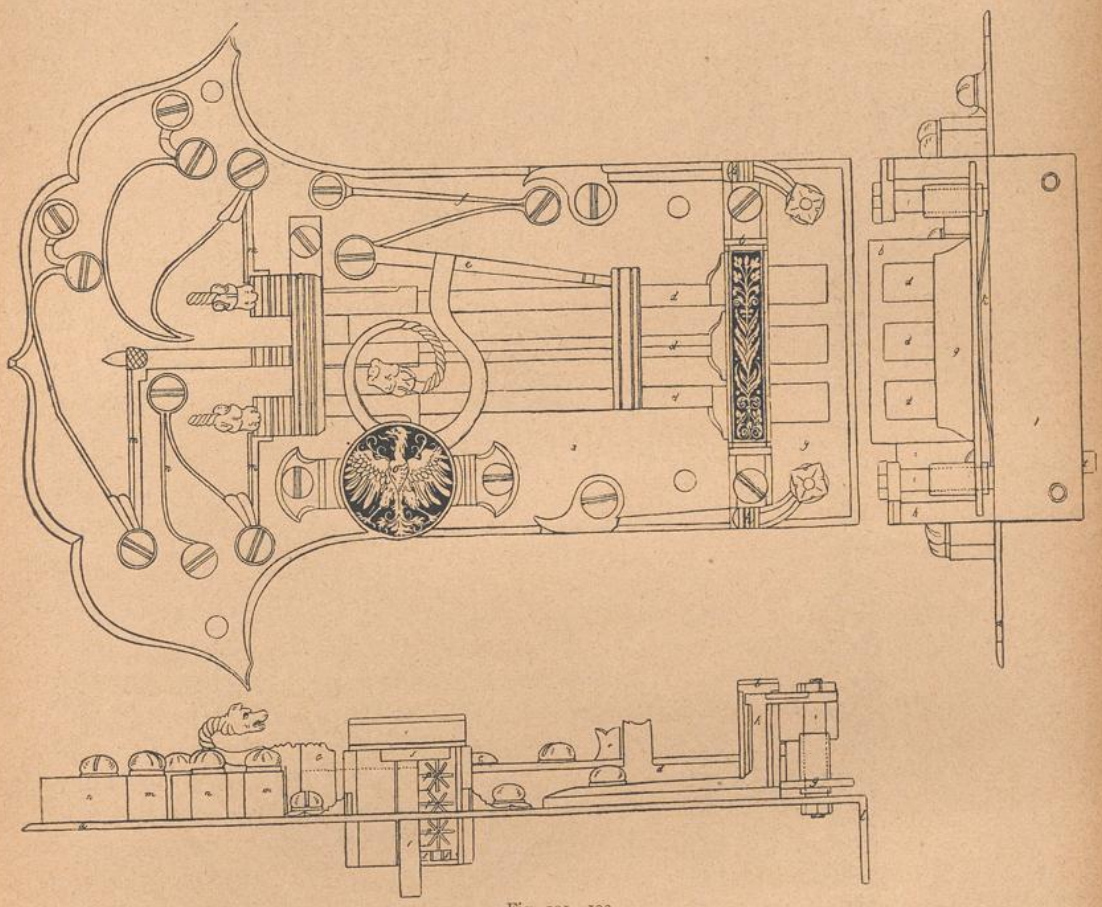


Fig. 191—193.

Schloss im kleinen Rathhausſaal in Nürnberg von Schloſſermeiſter Ehemann in Nürnberg.

darin zum Ausdruck zu bringen, ſei es, dass er Motive aus dem Pflanzenreiche oder aus der Thier- und Menſchenwelt benützte, um die einfache Zweckform in eine Kunſtform überzuleiten (Fig. 196).

Als letzte Verzierung an der Thür iſt endlich noch die Roſette zu nennen, welche in Form eines ausgeſägten und durchbrochen gearbeiteten Sternes, häufig mit Treibarbeit verſchönt, eine Oeffnung in der Thür überkleidete, welche dazu diente, den Beſucher, der an der Thür angeklopft

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

hatte, von innen zu ſehen und zu muſtern. Manchmal erweiterte ſich die Roſette zu vollſtändiger Vergitterung. In dieſer Ausſtattung bekam das Thor und die Thür ein eiſengepanzertes Gepräge, welches ebenſoſehr zu ihrer Dauerhaftigkeit und zwecklichen Benützung wie zu ihrer Schönheit

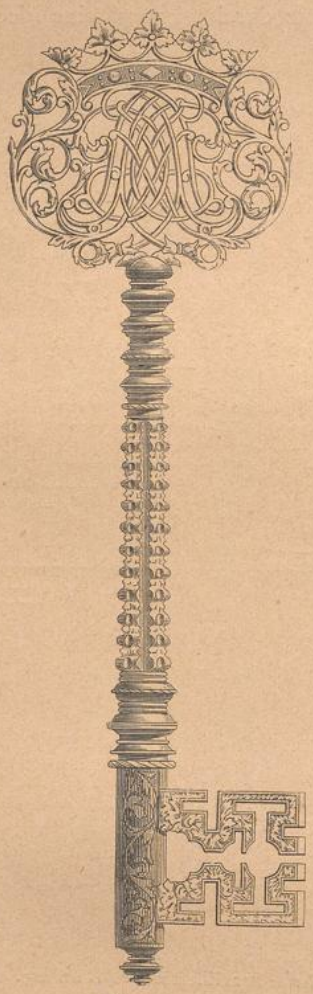


Fig. 194.
Schlüſſel.

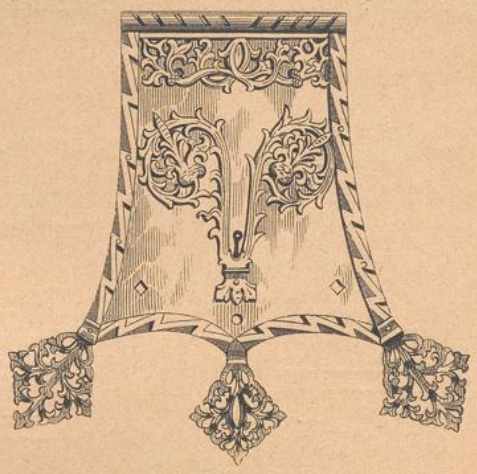


Fig. 195.
Schlossſchild.



Fig. 196.
Thürklopfer. (Aus „Kunſt und Gewerbe“.)

beitrug. Das oberſte Geſetz aller techniſchen Kunſtfertigkeit, aus der einfachen Zweckmässigkeit Kunſtformen abzuleiten, das Nothwendige und Nützliche zum Schönen zu machen und zu geſtalten, fand bei der Thür ganz vorzügliche Anwendung.

Welche Aenderungen das Beſchläge im Laufe der Jahre erlitten hat,

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

davon gibt eine Zusammenstellung Zeugniss, welche Frauberger in »Kunst und Gewerbe« veröffentlicht hat.

Es kommt nemlich bei einer Zimmerthür

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| in der gothischen Periode | 1 | qcm | sichtbarer | Beschlag | auf | 7 | qcm | Holz |
| » » Renaissance . . | 1 | » | » | » | » | 9 | » | » |
| » » Rococo . . . . | 1 | » | » | » | » | 240 | » | » |
| » » Empirezeit . . | 1 | » | » | » | » | 800 | » | » |
| 1872 . . . . | 1 | » | » | » | » | 2700 | » | » |

Die Thür eines Kastens zeigt

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| in der gothischen Periode | 1 | qcm | sichtbaren | Beschlags | auf | 7 | qcm | Holz |
| » » Renaissance . . | 1 | » | » | » | » | 12 | » | » |
| » » Rococo . . . | 1 | » | » | » | » | 300 | » | » |
| 1872 . . . . | 1 | » | » | » | » | 3900 | » | » |

Der sichtbare Beschlag am Rahmenwerk eines Fensters verhält sich zur Holzmasse

in der Renaissance wie 1 : 3
» » Gegenwart » 1 : 400.

---

# IV.

## Geräthe.

Sind Schloss und Schlüssel und was sonst noch zum Beschläg der Thüre gehört, auch stets die wichtigsten Objekte gewesen, welche die Zünfte der Schlosser anfertigten, so führten einestheils die technisch-wissenschaftlichen Kenntnisse, welche zur Fertigung eines guten Schlosses nothwendig waren, dahin, dass sich die Schlosser auch mit der Herstellung von »Kunstwerken« im Sinne der Renaissance befassten, und anderntheils gaben die mancherlei Zierrathen an Bändern, Schlössern, Schlüsselschilden, Thürklopfern &c. den Schlossern Gelegenheit, den Kreis ihrer Handwerksthätigkeit immer mehr zu erweitern in der Anfertigung von Geräthen und Werkzeugen der verschiedensten Art.

In ersterer Beziehung sei bloss darauf aufmerksam gemacht, dass das Uhrmachergewerbe aus dem Schlosserhandwerk hervorging. In Nürnberg wurde 1565 das Uhrmachergewerbe von der Schlosserzunft abgelöst und es wurde dem Uhrmacher als Meisterstück aufgegeben:

Zwei Uhren, die erste eine Standuhr, mit dem eisernen Gehäuse 6 Zoll hoch, 4½ Zoll breit und 2½ Zoll dick. Die Uhr musste die Stunden und Viertel schlagen, musste auf der einen Seite Tag- und Nachtlänge, auf der andern den Sonnen- und Mondaufgang, dazu noch einen Kalender und den Planetenlauf zeigen; die zweite Uhr musste von kleiner Form sein, wie man

ſolche am Halſe zu tragen pflegte;[1] auch dieſe Uhr musste ein Schlag- und Weckwerk haben.

Man ſieht aus dieſer Beſchreibung, dass man an das damalige Schloſſer- reſp. Uhrmachergewerbe hohe Anforderungen ſtellte, und man begreift leicht, wie aus dieſem Gewerbe eine Reihe von Künſteleien hervorging, die damals das Staunen der Welt erregten.

Des Beiſpieles halber führe ich die Mittheilungen Doppelmayr's über einige ſolche nürnberger Künſtler an.

Hans Bullmann, † um 1535, machte verſchiedene automatiſche Uhrwerke; »er ſtellte ferner unter der Geſtalt Manns- und Weibsperſonen verſchiedene Figuren mit Uhrwerken dergeſtalten beweglich vor, dass ſie hin- und hergingen und nach der Menſur auf der Pauken auch auf der Lauten ſchlugen. Er machte von Schloſſerarbeit allerhand ſchöne Werke, ſonderlich grosse künſtliche Balken zu Schnellwaagen, damit man grosse Laſten mit leichter Mühe abwägen konnte. Ferdinandus, der damalige römiſche König, liess dieſen Künſtler noch in ſeinem hohen Alter in einer Senfften nach Wien bringen, da er ſich wegen verſchiedener Uhrwerke, die Ihme präſentirt worden, ſeines Rathes bedienet, indeme er ſonſten ehedeme allerhand ſchöne Kunſt-Werke vor ihn verfertiget.«

Caſpar Werner, † um 1545, machte neben kleinen Uhrwerken ein Schiff, das auf Rädern von ſelbſt auf dem Tiſch ſich bewegte; in demſelben ſass eine zimbalſchlagende Frauensperſon, ein Kind, das den Kopf bewegte und mit beiden Armen ruderte und ein Cupido, der einen Pfeil abſchoss.

Johann Hautſch, † 1670, fertigte Stühle, die man mit einer Kurbel in Bewegung ſetzen konnte; noch intereſſanter ſollen ſeine mechaniſchen Wagenwerke geweſen ſein, mit denen er auf den Strassen fuhr, da Doppelmayr ſie abbilden liess. Einen ſolchen Kunſtwagen kaufte ihm 1650 der ſchwediſche Prinz Carl Guſtav um 500 Reichsthaler ab und es wurde dieſer Wagen bei dem Feſtumzug bei Gelegenheit der Thronbeſteigung des Königs mitgeführt.

Von den verſchiedenen Geräthſchaften, welche im Hauſe verwendet wurden, waren beſonders jene von den Schloſſern in den Bereich ihres Handwerks gezogen worden, welche entweder durch beſondere Feſtigkeit ſich auszeichnen mussten, oder die mit dem Feuer in Verbindung kamen.

In Bezug auf erſteres Erforderniss ſeien die Kaſſetten genannt, die Vorläufer unſerer eiſernen feuerſicheren Schränke. Die Kunſt an dieſen Kaſſetten erſtreckte ſich auf gefällige Zuſammenfügung der Platten und decorative Ausſtattung der Verſtärkungsplatten an den Ecken, auf ornamentale Behandlung der Flächen innerhalb des eiſernen Rahmenwerks und beſonders auf kunſtvolle Geſtaltung der Schlöſſer, welche ſo eingerichtet wurden, dass die Riegel häufig zugleich in ſämmtliche Seitenflächen eingriffen. Eine beſondere Berühmtheit hierin erlangte der Schloſſer Man in Nürnberg, † um 1630,

[1] Vergl. Bd. II. S. 332.

von dem Doppelmayr berichtet. Zwei andere Schlosser, die sich durch solche kunstvolle Arbeiten auszeichneten, waren die Nürnberger Hoppert und Pröbes.

Barthol. Hoppert, † 1715, verewigte sich durch eine drei Schuh lange eiserne Kasse, die Doppelmayr abbildete. Ein hoher Liebhaber kaufte dieselbe um 1000 Thaler, um sie dem Kaiser Leopold »als was extraordinäres zu präsentiren«. Ueber ein von diesem Künstler verfertigtes Schloss, das in die dresdener Kunstkammer kam, sagt er, dass auf dem Deckel ein Löwe war, der das Loch zum Schlüssel fast bedeckt und nicht eher als bei besonderen verborgenen vielen Griffen von der Stelle zu bringen im Stand gewesen.



Fig. 197.
Leuchter.

Jobst Pröbes, † 1706, ist berühmt durch eine eiserne Kassette, die er in der Art, wie man solche aus Holz machte, mit zwei Thüren, mit schönen Leisten und Zierrathen ausführte. Sie wurde um theuern Preis nach Frankfurt verkauft.

Es geht aus diesen Mittheilungen hervor, dass die Anfertigung solcher Kassetten als Künstelei betrieben wurde und im Ganzen auch vereinzelt vorkam. Die Ausstattung dieser Kästchen im Aeusseren geschah vorzugsweise durch Aetzen und nachmaliges Vergolden des vertieften Grundes, theilweise auch durch Graviren (vergl. die Abbildung am Kopfe dieses Abschnittes).

In Bezug auf letzteren oben genannten Zweck sind die Pfannenuntersätze zu nennen, die in Form von mehr oder minder kunstvollen niederen Dreifüssen mit einem hohen Stab für den Stiel der Pfannen gefertigt wurden; es gehören ferner hieher die Leuchter (Fig. 197), die Fackelhalter an den

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

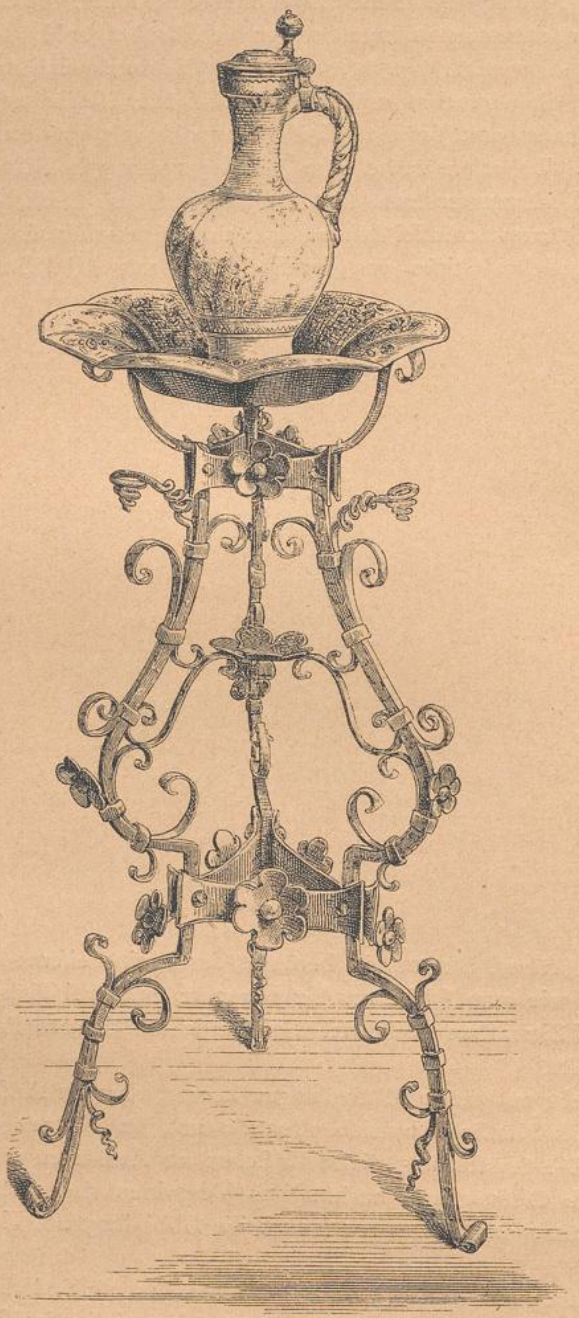


Fig. 198.

Waschgefässträger.

italieniſchen Paläſten, die Wachslichthalter, die Feuerzangen und Kamingeräthe u. dgl.

Eine grosse Bedeutung erlangte das Eiſen für Kunſtwerke in Geräthen aller Art, namentlich für feinere Werkzeuge zu fürſtlichem oder Dilettantengebrauch. In dieſer Beziehung ſei bloss an die herrlichen Werkzeuge mit den ſchönen Verzierungen aus dem Beſitze des Kurfürſten Auguſt in Sachſen aufmerkſam gemacht.

Auch die Zunftinſignien wurden vielfach in Eiſen kunſtvoll gearbeitet. Es ſei u. A. der ſchöne Schlüſſel aus dem Nationalmuſeum in München genannt, der der Schloſſerzunft als Ehrenpokal diente.

Mit der Anwendung des Eiſens für Geräthe aller Art gehen Hand in Hand die Herſtellungen verſchiedener Ständer für Waſchgefäſſe u. dgl., wovon unſere Muſeen noch herrliche Muſter aufweiſen (Fig. 198).

Die Renaiſſance und die unmittelbar darauf folgende Zeit verſtand es in meiſterhafter Weiſe, das Eiſen in einer ſeiner Art entſprechenden Weiſe auszunutzen, wozu der Umſtand viel beitrug, dass die Einführung des Stabeiſens die Bearbeitung und Herſtellung der Eiſengeräthe weſentlich erleichterte.

---

## V.

## Gitter.

Eine ſelbſtſtändige Stelle in der Eiſeninduſtrie nehmen die Gitter ein.

Wenn auch der Gebrauch der Gitter in die alte Zeit hinaufreicht, ſo ſind uns doch Beiſpiele in grösserer Zahl erſt aus dem Mittelalter erhalten. Sie ſind Blockarbeit, d. h. ſie ſind mit dem Hammer aus dem Roheiſen gearbeitet und beſtehen meiſt aus geometriſchen Motiven, mit Ringen verbunden und mit Roſetten an den Verbindungsſtellen beſetzt (Gitter um den ſchönen Brunnen in Nürnberg von Paulus Köhn). Vielfache Anwendung finden an ſolchen Gittern die Passformen der Gothik, welche in die Hauptſtäbe ähnlich dem Fenſtermasswerk eingeſetzt ſind, wie an dem Gitter des Grabmals der Scaliger in Verona von Bonvino di Campilione um 1380 (Fig. 199) und dem kleinen Gitter (Fig. 200).

Mit der Einführung des Stabeiſens im 16. und 17. Jahrhundert bildet ſich das Gitterwerk zur höchſten Vollendung aus. Das Charakteriſtiſche desſelben iſt die Spirale, welche in allen möglichen Wendungen und Windungen ſich ergeht, an den Spitzen ſich zu Blättern und Masken verbreitert (Fig. 201) und oben nicht ſelten in prachtvollen Dolden oder Blumenbüſcheln ausläuft (Fig. 202). Es erinnern dieſe Gitter an die Verzierungen und ſog. Zugwerke der alten Schreibmeiſter, voller Leben und Phantaſie. Man glaubt unwillkürlich, das Gitter dieſer Zeit habe ſeine Formen unab-

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

ſichtlich, dem Hammerſchlage nachgebend, angenommen und man möchte ganz vergeſſen, dass eine Abſicht und Mühe bei ſeiner Herſtellung mitgewirkt hat. Ein Charakteriſtikum der Gitter dieſer Zeit iſt noch die Bemalung und theilweiſe Vergoldung, die an den meiſten derſelben angebracht war.

Mit der zweiten Hälfte des 17. Jahrhunderts verſchwindet die Spirale

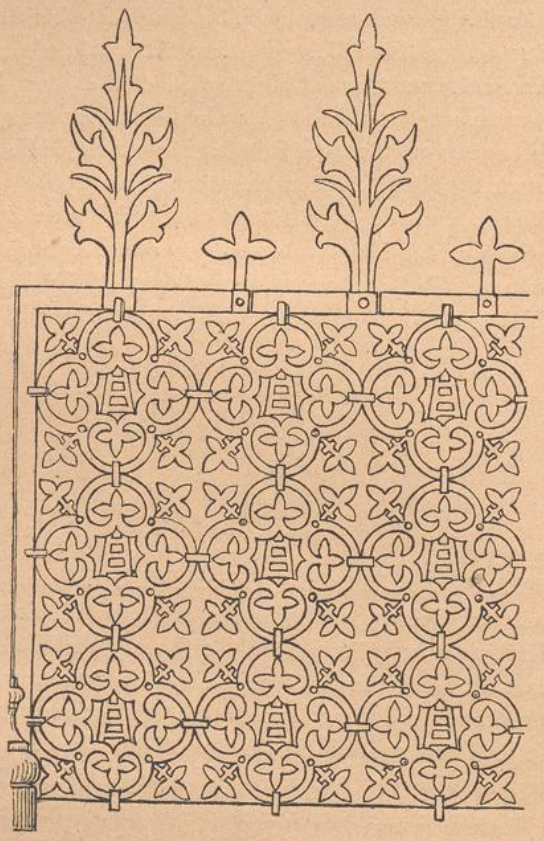


Fig. 199.

Vom Grabmal der Scaliger.

mehr und mehr und an ihre Stelle ſtellt ſich jenes Barockornament, das in Verbindung von derberen und feineren Stäben mit zahlreichem Blattwerk ſich gefällt.

Es iſt dieſe Gitterart die letzte Erinnerung an die Renaiſſanceformen, die ſelbſt in ihrer Ausartung immer noch jene angenehme Miſchung von orientaliſchen und abendländiſchen Dekorationsformen zeigen, welche die Renaiſſancearabeske ſo reizend erſcheinen laſſen.

Langjährige und ſtete Uebung befähigte die Eiſenarbeiter zur Löſung

der fchwierigften Aufgaben, und unter ihren Händen nahm das Eifen jene wundervoll weichen Formen an, die mehr der Kunft des Modelleurs, als der

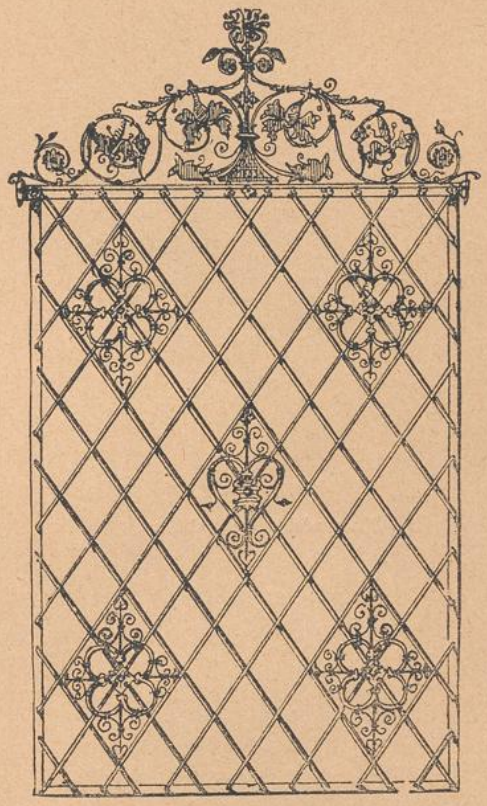


Fig. 200.
Gitter mit eingefetzten Füllungen.

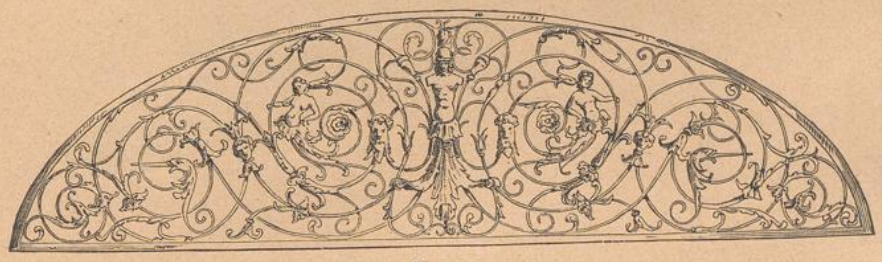


Fig. 201.
Oberlichtgitter.

einer fchwieligen Hand zugetraut werden möchten. Es muss ein riefig zäher Kern und eine feftgefügte Tradition in den Zünften der »Russigen«, mit welchem Namen man die Feuerarbeiter bezeichnete, geherrfcht und fich

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

fortgepflanzt haben, um die ſchönen und herrlichen Gitterformen dieſer Zeit des Barocks möglich zu machen. Sie ſind wahre Meiſterwerke der Schmiede-



Fig. 202.

Blumendolde eines Gitters.

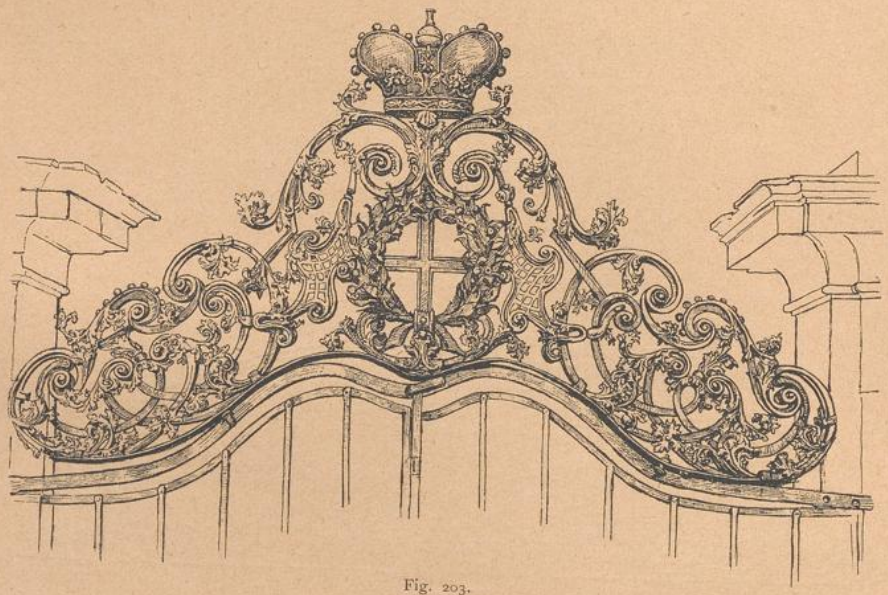


Fig. 203.

Gitterkrönung aus dem Schloſſe Im Hof.

kunſt und der verſchiedenſten Techniken, ausgezeichnet namentlich durch die hervorragende Art und Weiſe, in welcher die einzelnen Theile ineinander geſchweisst waren (Fig. 203).

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

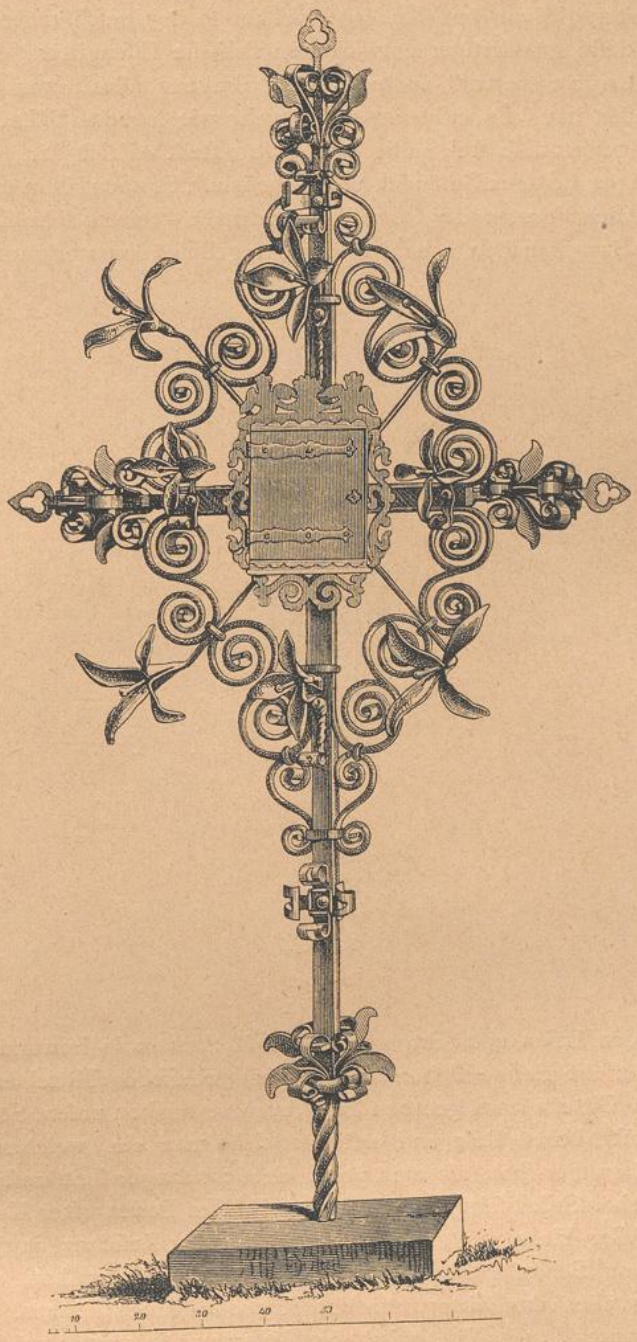


Fig. 204.

Grabkreuz.

Je weiter die von uns Modernen früher ſo arg geſchmähte Verfallzeit vorrückte, deſto grossartiger entwickelten ſich die Eiſengitter. Das Gitterwerk des Rococo übertrifft an techniſcher Bravour alles, was die frühere Zeit geſchaffen hat. Es erſcheint nicht mehr wie ſprödes Eiſen, es ſcheint aus Wachs geformt, ſo frei, luftig und duftig ſtellt es ſich dar; es erſcheint wie ein luftiges, heiteres Getändel, voll Lebensluſt, Sonnenſchein und Wärme. Die energiſchen Formen der Renaiſſance und die breiten, ſchwellenden Anwüchſe des Barock haben ſich hier in ein regelloſes Netzwerk aufgelöſt, das

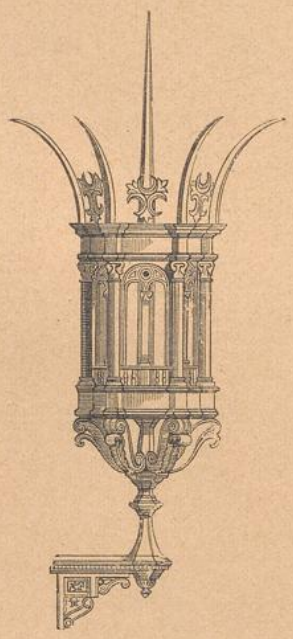


Fig. 205.
Laterne.

ebenſoſehr den Laien entzückt, wie es den Fachmann in Bewunderung und Staunen über die rieſige Beherrſchung aller techniſchen Mittel erfüllt.

Dieſen Gittern zum grossen Theil auch verdanken unſere Städte einen grossen künſtleriſchen Reiz und erſt jetzt ſieht man ein, welchen Barbarismus man begangen hat, als man vor noch nicht langer Zeit unſere Kirchen in puritaniſcher Stileinſeitigkeit dieſer herrlichſten Perlen alter Kunſttechnik beraubte. Wer bloss die ſchönen Gitter in der Reſidenz in Würzburg, angeblich von Schloſſer Machenod geſchmiedet, geſehen hat, wird nicht hoch genug über das Gitterwerk des Rococo denken können.

Noch unter Louis XVI. wird das Gitterwerk in ungeſchwächter Technik, wenn auch in ſchwächlicheren, der Zeit entſprechenden Formen fortgepflegt, und es konnte erſt eine ſo gründliche Umwälzung, wie die der

französischen Revolution war, die alte zähe Tradition unterbrechen und einer Kunstfertigkeit ein Ende machen, die durch fünf Jahrhunderte in fortdauernder Blüthe sich erhalten hat.

An dieser Stelle sei es gestattet, auf den engen Zusammenhang aufmerksam zu machen, der zwischen dem Gitterwerk und den Ornamenten der Gewebe besteht. Im Mittelalter und der Frührenaissance haben wir die geometrischen Muster, mit Füllungen; die Franzosen nennen derartig gemusterte Gewebe geradezu à menaux; Hand in Hand gehen damit die schrägen Spiralen. Die späte Renaissance liebte Spiralen mit hängenden Blumen; das Barock grosse schwere Linien mit zierlichem blumigen Auswuchs, unter Ludwig XVI. kommen die geraden Stäbe — Streifen — mit kleinen Blumen zu Ehren.

Mit dem Gitterwerk entstand gleichzeitig ein buntes Gemisch aller möglichen gitterartigen Arbeiten und nahm an dessen formeller Gestaltung theil. Da sind zu nennen die reizenden Wirthshaus- und Häuserzeichen, die Glockenträger, die Grabkreuze (Fig. 204), die Dachstuhlkrönungen, Laternen (wie am Palazzo Strozzi in Florenz von Nic. Grosso, genannt Caparra, um 1490, Fig. 205) u. A.

---

# VI.

## Die Neuzeit.

Nach der französischen Revolution war die Kunstschmiedearbeit soviel wie erloschen. Länder, die von dieser Revolution nicht berührt wurden, übernahmen die Führung auf dem Gebiete der Eisenarbeiten, und da ein derartiges Land — England — gerade auf technischem Gebiete sich auszeichnete, so kann es uns nicht wundern, dass die reine Technik, die wissenschaftliche Technik sich an die von der Kunst leer gelassene Stätte setzte: es beginnt die Herrschaft des Gusseisens.

Es lag nun zwar kein Grund vor, den Gusseisenarbeiten nicht auch künstlerischen Charakter zu geben, aber einerseits war die Zeit nüchtern und kunstlos geworden, und anderseits konnte die schwierige Wissenschaft des Giessens zunächst nicht auch an anderes sich wenden und darauf sich verlegen. Wie sehr aber gerade die Gusstechnik sich ausbildete, das beweisen jene zierlichen Schmuckarbeiten, die in Berlin und Hanau in dem ersten Viertel dieses Jahrhunderts gefertigt wurden (Fig. 206).

Vergleicht man mit diesen zierlichen Arbeiten die Gussarbeiten früherer Zeit, die der Hauptmasse nach aus Ofentheilen bestanden, so kann man freilich nicht hoch genug von der Ausbildung dieser Technik denken.

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

Für eine künſtleriſche Weiterbildung der Gussarbeiten aus Eiſen mussten erſt neue Errungenſchaften gemacht werden, als deren wichtigſte der galvaniſche Prozess bezeichnet werden muss, der es ermöglicht, den Eiſenſtücken Ueberzüge von Meſſing, Bronze, Kupfer, Nickel &c. zu geben, wodurch ganz neue Induſtriezweige entſtanden, die bis heute in fortwährender Entwickelung begriffen ſind.

Der anfangs gefürchtete und verſuchte Erſatz des Schmiedeeiſens durch das Gusseiſen trat auf kunſtgewerblichem Gebiete nicht ein: es entſtand



Fig. 206.

Ohrgehänge aus Gusseiſen.

allmählig eine Scheidung, die ſich naturgemäss vollzog und zwar derart, dass Gusseiſen im Allgemeinen mehr für Bauzwecke in Verwendung trat und dem Stein und Holz Konkurrenz machte, während das Schmiedeeiſen nach und nach alle ſeine verlornen Gebiete, beſonders die der Geräthe- und Gitterbildnerei, wieder zurückerwarb. Allerdings hat das Alterthum bei dieſem Streben zu Pathe geſtanden: aber bereits jetzt ſchon iſt der Stil unſerer Schmiedeeiſenarbeiten ein ſelbſtſtändiger, von den Zeitformen unabhängiger und nur aus Material und Technik hervorgehender geworden.

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

# VII.

## Rückblick.

Nicht leicht hat eine Zeit auf dem Gebiete der kunstgewerblichen Eisenarbeiten so herrliche Werke auf einmal hervorgebracht, wie die unsere und die Bahnbrecher derselben, Puls in Berlin, Gillar, Wilhelm und Milde in Wien, Kramme in Berlin &c. sehen auf eine so zahlreiche Nachkommenschaft, dass kein Bedenken mehr dagegen aufkommen kann, dass diesen herrlichen Arbeiten auf Jahrhunderte hinaus wieder ein fester Boden gewonnen ist.

Wie aber die Kunstschmiedearbeit wieder in verjüngter Schönheit erstand, so erstanden auch wieder die alten Techniken in neuer Schönheit und Würde.

Da ist unter allen die edle Kunst des Tauschirens zu nennen und zwar in doppelter Anwendung, indem man die Ornamente aus Gold und Silber in vertiefte Rinnen einschlug oder sie auf die gerauhte Oberfläche aufschlug. In Spanien hat diese Kunst neuerdings erhöhte Bedeutung gewonnen, ebenso in Oesterreich. In letzterem Lande versuchte man eine Imitation der Tauschirung durch aufgemalte und eingebrannte Ornamente; doch hat dieses Verfahren sich zu wenig dauerhaft erwiesen.

Eine besondere Pflege hat die Eisen-Treibkunst gefunden. Es entstanden Meisterwerke im Grossen und Kleinen, wahre Kabinetsstücke einer ausgebildeten Technik. Morel Ladeuil hat durch seine getriebenen Schilde seinen Ruhm begründet, wie nicht minder in der Neuzeit Offterdinger in Hanau.

Dass die andern Verzierungsarten, wie Aetzen, Graviren, Schneiden, Hauen &c. entsprechend wieder geübt werden, ist selbstverständlich, wenn auch ein Hauptgebiet, auf dem diese Verzierungsarten sich früher bewegten, die alten Rüstungen, dem Eisengewerbe unwiederbringlich verloren bleibt.

In jüngster Zeit wurden gelungene Versuche gemacht, galvanoplastische Niederschläge in Eisen herzustellen. Man hat davon wesentliche Vortheile für die Stempelschneiderei erhofft, doch scheinen die Versuche noch nicht über die ersten Stadien hinausgekommen zu sein.

Ein charakteristisches Zeichen unserer Zeit ist die planmässige und systematische Pflege des Kunstgewerbes und seiner einzelnen Arten durch Museen und die Fachschulen. Mit diesen Fachschulen kam ein mehr einheitlicher Zug in die Reformbewegung der kunstgewerblichen Thätigkeit und die Museen boten das nothwendige Unterrichts- und Vorbildermaterial, welches unter den Händen geschickter Lehrer in seine Elemente aufgelöst und für

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

den Stufengang der Schulen zweckmässig verwerthet wurde. So entſtanden höchſt werthvolle Vorlagenwerke, die auf Grund der alten erhaltenen Denkmäler mit richtigem Verſtändniss den Bedürfniſſen der Schule und der Lernenden Rechnung tragen. Während in früherer Zeit nur die Werkſtattlehre und die in der Werkſtatt ſich forterbende Tradition den Schmied und Schloſſer auch kunſtgewerblich bildete, ſind es heute in erſter Linie die Fachſchulen, die einen kunſtgewerblichen Handwerkerſtand heranziehen, und dann treten, wie in früherer Zeit, die Künſtler von Fach, namentlich die Architekten, anregend und fördernd ein. Unſere ganze hohe Ausbildung der Eiſenarbeiten wäre ohne die Fachſchulen nicht ſo raſch vor ſich gegangen, wäre keinen ſo regelmässigen und ſyſtematiſchen und deshalb auch ſo fruchtbaren Weg gegangen, — und ohne die Sammlungen der Muſeen wäre es nicht möglich geweſen, in ſo kurzer Zeit ein ſo vollendetes Unterrichtsmaterial zu beſchaffen, wie wir es jetzt beſitzen.

---

## Nachlese zur Literatur.

Zippe, Geſchichte der Metalle. Wien 1857.

Jouffe, Mathurin, La fidelle ouverture de l'art du serrurier. La Flèche 1627. Neue Ausgabe ohne den Originaltext, dafür eine *notice historique* von H. Destailleur. Paris 1874.

Nöthing, E., Studie über altrömiſche Thür- und Kaſtenſchlöſſer. Mannheim 1870.

Thiollet, Serrurerie et fonte de fer. Paris o. J.

Friedmann, B., Die Arbeiten des Schloſſers. Weimar 1876.

Uffano, Diego, Archeley, das iſt: Grundlicher vnd Eygentlicher Bericht von Geſchütz vnd aller Zugehör . . . in Teutſcher Spraach . . . durch Joh. Theod. de Bry. Frankfurt 1614.

San Marte, Zur Waffenkunde des älteren deutſchen Mittelalters. Quedlinburg 1867.

Demmin, Aug., Die Kriegswaffen in ihrer hiſtor. Entwickelung. 2. Aufl. Leipzig 1885 f.

Lacombe, Les armes et les armures. 2me éd. Paris 1870.

Specht, F. A. K. v., Geſchichte der Waffen. Leipzig 1870 ff.

Quellen zur Geſchichte der Feuerwaffen. Facſimilirte Nachbildungen alter Originalzeichnungen &c. Herausgegeben vom Germaniſchen Muſeum. Leipzig 1872.

Suttner, G., Frh. v., Der Helm von ſeinem Urſprunge bis gegen die Mitte des 17. Jahrhunderts. Wien 1878 ff.

Zipper, J., Schloſſerwerk. 6 Hefte. Augsburg o. J.

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

Hefner-Alteneck, J. H. v., Eiſenwerke oder Ornamentik der Schmiedekunſt des Mittelalters und der Renaiſſance. Frankfurt 1861 ff.

Die Schmiedekunſt. Nach Originalen des 15. bis 18. Jahrhunderts. Berlin 1884.

Raſchdorff, J., Abbildungen deutſcher Schmiedewerke. Berlin 1878.

Riewel, H., Studien über Schmiede- und Schloſſerarbeiten in Oeſterreich. Aus der Zeit des Mittelalters bis ins 18. Jahrhundert. Wien 1870.

Ilg, A. und H. Kabdebo, Wiener Schmiedewerk des 18. Jahrhunderts. Dresden 1878 ff.

Sauerwein, F., Portale und Gitterwerk vom 15. bis 18. Jahrhundert in Frankfurt a. M. Frankfurt 1880.

Haſſelmann, Fr., Aus der Kunſt-Schmiede-Eiſen-Sammlung des Architekten Fr. H. München 1881.

Krug, A. und A. Oertzel, Ornamentik für Schloſſer und Architekten. Mit Suppl. von E. Puls. Gera 1870. 1875.

Schulze, F. O., Kunſtſchmiedearbeiten. Aufnahmen aus verſchiedenen Stilepochen mit beſ. Berückſichtigung der Zeit deutſcher Renaiſſance. Leipzig 1877.

Martin, P., La Serrurerie. Recueil des ouvrages en fer et en bronze du X^e^ au XVIII^e^ siècle. Lyon 1865.

Daly, C., Motifs divers de serrurerie. I. partie. Serrurerie ancienne. Paris o. J.

Ducerceau, G. Andr., Schloſſerarbeiten aus der Sammlung des Arch. Destailleur zu Paris. Berlin 1880.

Huſſon, Fr., l'Architecture ferronnière. Paris 1873.

Bury, Modèles de serrurerie choisis parmi ce que Paris offre de plus remarquable &c. Paris o. J.

Lamour, J., Recueil des ouvrages en serrurerie que Stanislas le bienfaisant . . . a fait poser sur la place Royale de Nancy. Nancy 1767.

Shaw, H., Examples of ornamental metal work. London 1836.

Hewitt, J., Ancient armour and weapons in Europe. Oxford 1855. 1860.

Recueil d'ornements et de sujets pour être appliqués à l'ornementation des armes. Lüttich 1856.

Hefner-Alteneck, J. H. v., Originalentwürfe deutſcher Meiſter für Prachtrüſtungen franzöſiſcher Könige. München 1865.

Cronau, R., Geſchichte der Solinger Klingeninduſtrie. Stuttgart 1885.

Drummond, J., Ancient scottish weapons. Edinburgh 1881.

Egerton, W., An illustr. Handbook of Indian arms. London 1880.

Leitner, Qu., Die Waffenſammlung des öſterr. Kaiſerhauſes im K. K. Artillerie-Arſenal-Muſeum zu Wien. Wien 1866 ff.

Sacken, E. v., Die vorzüglichſten Rüſtungen und Waffen der K. K. Ambraſer Sammlung. Wien 1859 ff.

Das Landeszeughaus in Graz. Leipzig 1880.

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

Hiltl, G., Die Waffenſammlung Sr. K. H. des Prinzen Karl von Preussen. Nürnberg 1878 ff.

Kämmerer, G. de, Arsenal de Tzarskoé-Sélo. Petersburg 1869 ff. Objetos de la real Armeria en Madrid. Madrid 1868.

Chronik der Feuerarbeiter von Berlepſch. St. Gallen. Scheitlin u. Zollikofer.

Dictionnaire raisonné du mobilier français p. Viollet le Duc. Paris, Morel et Cie. 1872—1875.

Histoire des arts industriels par J. Labarte. Paris. Morel et Cie. 1872—75.

Das hämmerbare Eiſen von W. Böheim in »Blätter für Kunſtgewerbe«. 1877 und 1878.

Buch der Erfindungen. Leipzig. O. Spamer. 1876—85.

Studien über Schmiedeeiſenarbeiten von F. O. Schulze in »Kunſt und Gewerbe«. 1883 und 1885.

Ueber Technik und Ausbildung der Rundeiſengitter der Renaiſſance von C. Sitte in »Wochenſchrift des Niederöſt. Gewerbevereins«. 1884.

Abbildungen alter Schmiedeeiſenarbeiten finden ſich u. A. noch in:

L'Art pour tous. Paris, Morel et Cie.
Ausſtellung in Frankfurt a. M. 1875. Lichtdrucke.
Ausſtellung in Dresden 1875. Lichtdrucke von Römmler & Jonas.
Blätter für Kunſtgewerbe. Wien. Von Waldheim.
Deutſche Renaiſſance von Ortwein. Leipzig. Seemann.
Gewerbehalle. Stuttgart. Engelhorn.
Kunſt und Gewerbe. Nürnberg. Verlagsanſtalt des B. Gew. Muſ. (C. Schrag.)
Kunſthandwerk. Stuttgart. W. Spemann.
Zeitſchrift des Münchener Kunſtgewerbevereins. München. G. Hirth.




Siegel der kopenhagener Schmiedezunft.

XI.

# BRONZE, KUPFER, ZINN.

Bearbeitet von BR. BUCHER.

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN



Grabplatte W. Jammitzers.

# I.

## Allgemeines.[1]

Unter den zahlreichen Metallen, welche den Raum zwiſchen Gold und Silber auf der einen Seite und Eiſen auf der anderen ausfüllen, iſt keines für die künſtleriſche Arbeit bedeutungslos. Die Mehrzahl derſelben aber wird allein von dem Chemiker verarbeitet, während der Techniker unmittelbar nur mit denjenigen zu thun hat, welche ſich giessen, hämmern, walzen oder ziehen laſſen. Und zu dieſen gehören von den edlen, d. h. durch die Feuchtigkeit der Atmoſphäre nicht angegriffenen, Metallen noch Platin und Palladium, welche erſt die neueſte Zeit entdeckt hat, und die aus verſchiedenen Gründen zu einer ſelbſtſtändigen Verwerthung für das Kunſtgewerbe nicht geeignet zu ſein ſcheinen; von den unedlen: Kupfer, Zinn, Zink, Blei, Nickel; endlich das Erdmetall Aluminium, deſſen Darſtellung bekanntlich der jüngſten Zeit angehört. Zink (von dem perſiſchen *seng*, Zinkerz), auch *Spiauter* (vom arab. *isbiadâr*, perſ. *sepîdrô* = Zinn, deſſen engliſcher Name *pewter* auf denſelben Urſprung zurückweiſt), in der Gegenwart von nicht geringer Wichtigkeit für plaſtiſche und graphiſche Repro-

[1] Kerl, *Metallhüttenkunde*, Leipzig 1873. — Muspratt, *Chemie*, bearb. von Stohmann und Keil. Braunſchweig 1865—1870. — Biſchoff, *Das Kupfer und ſeine Legirungen*. Berlin 1865. — Karmarſch, *Technologie*. Hannover 1866. — Vergl. Beck, *Geſch. d. Eiſens* I. 39 ff. — Für das Etymologiſche: Karabaček, *Metallurg. Etymologien* in: „Mitth. d. Oeſt. Muſeums“ 1886.

ductionen, tritt als eigenes Metall und unter eigenem Namen erſt im 15. Jahrhundert auf; bis dahin fällt es zuſammen mit Galmei, welches Wort aus dem griechiſchen καδμεία, arab. *Kalmeia, kalimîja,* im Mittelalter *calamine,* entſtanden iſt. Kupfer, Zinn und Blei hingegen hat der Menſch, wie es ſcheint, überall, wo ſie in der Natur vorkommen, am früheſten gewonnen und verarbeitet, und deren Verbindung lieferte der Kunſt einen der wertvollſten Stoffe, die Bronze. Gegenüber der letzteren ſind die genannten drei Metalle für ſich von untergeordneter Bedeutung, und es empfiehlt ſich daher, ſie gemeinſam zu behandeln.

Die Bezeichnung für das Metall Kupfer haben die germaniſchen und romaniſchen Sprachen (merkwürdigerweiſe mit Ausnahme der italieniſchen) dem lateiniſchen *cuprum* nachgebildet, welches wieder von dem Namen der Hauptfundſtätte des Kupfers im Alterthum, der Insel Cypern, abgeleitet, übrigens erſt zu Ende des 3. Jahrhunderts n. Chr. in Gebrauch gekommen iſt. Hiermit ſteht im Zuſammenhange, dass in der Alchemie das Kupfer den Namen der cypriſchen Göttin Venus führt. Dieſes Metall kommt in allen Welttheilen, auch in gediegenem Zuſtande, häufig vor und beſitzt beſonders günſtige phyſikaliſche Eigenſchaften: bedeutende Geſchmeidigkeit bei einer Feſtigkeit, welche allerdings der des Eiſens nachſteht, die aller anderen Metalle aber weit überragt. Daraus erklärt es ſich, dass faſt überall auf die Geräthe, Waffen, Schmuckgegenſtände aus Stein, Muſcheln, Knochen &c. unmittelbar ſolche aus Kupfer folgten, welche wieder die Bronze, d. i. durch Zuſatz anderer Metalle härter gemachtes Kupfer, verdrängte. Man hämmerte und goss das Kupfer; je mehr Legirungen deſſelben aber erfunden wurden, je weniger Verwendung fand es in reinem Zuſtande, zumal für den Guss, da es geſchmolzen ſich ausdehnt und im Erſtarren porös und blaſig wird. Der ſchönen rothbraunen Farbe und Politurfähigkeit halber wurde es bis in's vorige Jahrhundert im Abendlande und wird es im Orient noch immer zu getriebenen Ziergefässen vielfältig benützt, während es uns (abgeſehen von der Verwendung in den reproducirenden graphiſchen Künſten — vgl. Kupferſtich — und in der Galvanoplaſtik) bis vor Kurzem faſt ausſchliesslich zu Küchengeräthen, Keſſeln, Röhren, Dach- und Schiffsplatten diente. Was die Technik des Treibens und Giessens der Metalle betrifft, können wir uns auf das Capitel »Goldſchmiedekunſt« [1] beziehen.

Wird Kupfer feuchter Luft ausgeſetzt, ſo bildet ſich auf deſſen Oberfläche ein ſchmutzig-ſchwärzlicher, ſpäter ein blaugrüner Ueberzug, und dieſe Eigenſchaft überträgt es auf alle Legirungen. Diese Oxydation, obwohl urſprünglich Zerſtörung der Oberfläche des Metalls, wird zum Schutze des letzteren gegen die ferneren Angriffe der Atmoſphäre, da ſie nicht wie der Eisenroſt immer weiter um ſich greift. Im gewöhnlichen Leben *Grünspan* [2]

[1] Bd. II. S. 110 ff.

[2] Urſprünglich *Spangrün, ſpaniſch Grün, viride hispanicum.*

genannt, unterſcheidet ſich in Wahrheit dieſer Kupferroſt, *aerugo nobilis, patina antiqua,* als kohlenſaures Kupferoxyd von dem wirklichen Spangrün oder eſſigſauren Kupferoxyd, welches durch Behandlung des Kupfers mit Eſſig hergeſtellt wird. Die natürliche Patina kommt in allen Abſtufungen der Färbung, von Weisslichgrün bis Grünblau, an Bronze- und Kupfergegenſtänden vor, welche lange Zeit in feuchtem Erdboden gelegen haben, und zwar nimmt die Beſchaffenheit des letzteren Einfluss auf die Farbe; eiſenhaltige Erde kann ſogar einen röthlichen Ton hervorbringen. Oeffentliche Monumente aus Bronze färben ſich häufig nicht grün, ſondern ſchwarz, was wahrſcheinlich ſeinen Grund in den Gaſen, dem Kohlenſtaube und anderen Beimiſchungen der Atmoſphäre grosser Städte, namentlich im Norden, hat; denn an Orten, welche ſich reinerer Luft erfreuen oder oft von feuchten Niederſchlägen heimgeſucht werden, in der Nähe des Meeres oder waldiger Gebirge, geht der Oxydationsprocess ganz normal vor ſich. (Denkmäler in Neapel, Padua, Salzburg, Kopenhagen &c.)

Um neuen Gegenſtänden das Anſehen des Alters zu geben, bringt man auf der Oberfläche die Oxydation künſtlich hervor, nicht immer, aber doch auch nicht ſelten, mit der Abſicht zu fälſchen. Löſungen von Salzen und Säuren, Salmiak, Weinſtein, Kochſalz, ſalpeterſaurem Kupfer u. a. m., bringen die gewünſchte Wirkung hervor; Marktwaare erhält den grünen Ton auch durch Anſtrich mit Oelfarbe.

Das Legiren verſchiedener Metalle geſchieht, um der Miſchung Eigenſchaften zu geben, welche die einzelnen Beſtandtheile in reinem Zuſtande nicht, oder nicht in genügendem Masse beſitzen, wie Härte, Zähigkeit, Politurfähigkeit, eine beſtimmte Farbe, Klang. Das Kupfer eignet ſich beſonders für derartige Verbindungen, deren Zahl ſchon ſehr bedeutend iſt und noch fortwährend vermehrt wird. Wir haben hier nur von Meſſing und Bronze Notiz zu nehmen. Beide Ausdrücke haben in der Induſtrie ſchwankende Bedeutung, können daher an ſich nicht ſtreng getrennt gehalten werden, und begreifen wieder eine Unzahl von Unterarten der Miſchung in ſich, welche durch die Mode aufgebracht werden, für die Kunſtgeſchichte aber ſo wenig Intereſſe haben, wie die mancherlei nachträglichen Färbungen der Miſchmetalle oder die Legirungen des Kupfers mit Edelmetallen, um ihm das Anſehen des Goldes oder des Silbers zu geben.

Das Meſſing, mittelhochdeutſch der *messinc* (angeblich von *massa,* Metallklumpen, nach Karſten's Vermuthung aber von den Mossynoiken[1] herzuleiten), hiess im Alterthum *aurichalcum,* und wurde damals aus Kupfer und Galmei dargeſtellt. Unſer Meſſing iſt aus Kupfer und Zink zuſammengeſetzt, und zwar ſteuert das erſtere ſeine Dichtigkeit, Hämmerbarkeit, Dehnbarkeit und röthliche Färbung, das letztere Härte, Sprödigkeit, Schmelzbarkeit und lichte Farbe bei, macht auch das Fabrikat wohlfeiler. Je nach

[1] Vergl. Cap. II. S. 56.

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

dem Procentverhältniss beider Beſtandtheile beſtimmen ſich alſo die Eigenſchaften der Kupferlegirungen, welche ſich in drei Gruppen bringen laſſen: 1. *Rothguss* mit 80 bis 97 % Kupfer und 20 bis 3 % Zink; 2. *Gelbguss* oder Meſſing im gewöhnlichen Sinne mit 50 bis 70 % Kupfer und 50 bis 30 % Zink (bei dem höchſten Zinkgehalt pflegt noch etwas Blei beigegeben zu werden); 3. *Weissmeſſing*, Weissmetall, mit 20 bis 55 % Kupfer und 80 bis 45 % Zink. Dieſe Metalle ſind in der Regel nur für den Guss geeignet, nur bei einem Verhältniss von durchſchnittlich 60 Kupfer zu 40 Zink lässt ſich Meſſing in Rothglühhitze auch ſchmieden. Schwefelſäure- und Salpeterbäder geben den Gelbgussarbeiten Farbe und Glanz: das *Gelbbrennen* oder Beizen. Verſilbert oder vergoldet erhält Meſſing allerlei Namen im Handel: Alpacca, Chinaſilber, Tombak, Talmigold u. dgl. m.

Zu den Weissmetallen gehört auch das weder roſtende noch anlaufende indiſche *Beidri* (Bidri), ſo genannt nach der Stadt Bider, nordweſtlich von Heiderabad. Es beſteht aus ungefähr 94 % eines *Dschasta* genannten Metalles, welches Zink mit wenig Zinn zu ſein ſcheint (und an deſſen Stelle jetzt auch Nickel benutzt wird), mit je 3 % Kupfer und Blei. Aus dieſer Legirung werden Gefässe, Waffenſtücke u. a. m. gegoſſen, abgedreht, mit Kupfervitriol geſchwärzt, hierauf Ornamente eingegraben und mit Silber in Plättchen oder Fäden ausgefüllt, wie bei der Tauſchirung.[1] Schliesslich erhält die Oberfläche noch einen Ueberzug von Salmiak, Salpeter, Kochſalz und Kupfervitriol, welcher den Grund dauernd ſchwarz färbt, von den Silbereinlagen aber ſich wegpoliren lässt.

Die indiſchen Metallarbeiter verſtehen überhaupt eine Menge von Incruſtationen. So *Koftgari:* Gefässe oder Geräthe aus Kupfer, Eiſen oder blauem Stahl mit gravirten Ornamenten, welche mit einem ſchwarzen Lacke oder mit Gold- oder Silberfäden ausgefüllt ſind; ferner Meſſing auf Kupfer, Zink auf Meſſing u. a. m.; durch das Poliren mit einem Brei aus verſchiedenen Vegetabilien, Blättern der Tamarinde, der Kichererbſe u. a. m. ſollen ſie dem Kupfer verſchiedene Färbung geben, eine ſolche Mixtur mit ein wenig Zinnober oder Schwefelarſen macht daſſelbe ſchön tiefbraun.[2]

Durch Beimengung von Zinn und Blei nähert man das Meſſing der Bronze, unter welchem Namen wieder ſehr mannichfache Compoſitionen begriffen werden. Weder Griechen noch Römer machten einen ſcharfen Unterſchied zwiſchen Kupfer und deſſen Legirungen: χαλκός und *aes* werden für Kupfer, Bronze, Miſchmetalle überhaupt gebraucht. Erſt im mittelalterlichen Latein tritt das Wort *bronzium* auf, welches aus dem perſ. *birindsch*, altperſ. *baredsch*, entſtanden und in alle neueren Sprachen übergegangen iſt.[3] Luther gebraucht die Bezeichnung *Erz*, welches eigentlich

[1] Bd. II. S. 120.

[2] Egerton, *Handbook of indian arms.* London 1880. S. 69, 70. — Hunter, *Metal work among the Hindoos* in: Art Journal 1875.

[3] Karabaček a. a. O.

die Metallſchlacke bedeutet, und das von dem althochdeutſchen *er*, Miſchmetall, abgeleitete Adjectiv *ehern*.

Die Hauptbeſtandtheile der Bronze waren von jeher Kupfer und Zinn, welches letztere, wie erwähnt, die Härte erhöht und Einfluss auf die Färbung hat. Wir verbinden im allgemeinen mit dem Wort Bronze den Begriff bräunlicher Färbung; auch im Italieniſchen iſt *bronzino* = gebräunt, und die Magyaren nennen die Compoſition ausser *bronsz* noch *barna rez*, braunes Meſſing. Doch bewegt ſich die Farbe je nach den Procentverhältniſſen der Haupt- und Nebenbeſtandtheile zwiſchen Rothbraun und Grauweiss, Zink bewirkt einen goldigen Ton. In antiken Bronzen findet ſich häufig Blei, welches die Maſſe leichter flüſſig und zäher macht, ferner Zink, kleine Theile von Eiſen, welche die Härte vermehren, auch Silber. Doch bleibt zweifelhaft, ob ſolche geringen Zuſätze abſichtlich beigemengt oder mit dem nicht völlig rein dargeſtellten Kupfer in die Maſſe gekommen ſeien. Plinius weiss neben anderen abenteuerlichen Mittheilungen über griechiſche Bronzen auch zu erzählen, dass Ariſtonidas (3. Jahrhundert v. Chr.) durch Beimiſchung von Eiſen, welches ſeine Anweſenheit durch Roſten kenntlich machte, auf dem Antlitze des Sohnesmörders Athamas die Schamröthe zur Erſcheinung gebracht habe, vergisst aber zu ſagen, wie der Künſtler beim Guſſe die Eiſentheile gerade auf die richtige Stelle gebracht habe. Wohl iſt es möglich, dass die Alten die Bronze nachträglich gefärbt, die Patinirung gefördert und dirigirt haben u. dgl. m. So mag ſich auch das *Hepatizon*, die Leberfarbe gewiſſer Bildwerke, erklären laſſen.

Was Plinius ſonſt über die Zuſammenſetzung verſchiedener Bronzearten angibt, als 88.[8] bis 90.[9] Kupfer mit 11.[2] bis 9.[1] Zinn, oder 87 Kupfer, 8.[7] Blei, 4.[3] Zinn, oder 92.[6] Kupfer und 7.[4] Blei — iſt durch Analyſen antiker Bronzen beſtätigt worden. Biſchoff [1] ſtellt deren eine grössere Anzahl zuſammen, welche an ägyptiſchen, griechiſchen, etruskiſchen, römiſchen, gallo-romaniſchen, keltiſchen, germaniſchen Pfahlbaufunden und chineſiſchen Bronzen vorgenommen worden ſind, und deren Ziffern ſich meiſtens innerhalb der angegebenen Grenzen bewegen. Auch die in Niniveh zu Tage gekommenen Bronzen unterſcheiden ſich in ihrer Zuſammenſetzung kaum von jenen. Die keltiſchen ſind im Durchſchnitt reicher, die gallo-romaniſchen häufig arm an Kupfer, in welchem Falle ſie einen bedeutenden Bleizuſatz (14—28 %) enthalten. Ein auf Rügen geſundener Ring enthielt 35 % Silber; ſonſt ſind Eiſen, Silber, Arſen, wenn überhaupt, nur in äusserst geringen Mengen nachgewieſen.

In neuerer Zeit wird das Verhältniss von Kupfer und Zinn und anderen Metallen davon abhängig gemacht, ob Statuen, Glocken, Geſchütze, Spiegel, Münzen &c. gegoſſen werden ſollen, und die Anſichten über die Vorzüge des einen oder anderen Zuſatzes ſind ſchwankend. Als das beſte Verhält-

[1] A. a. O. S. 30, 31.

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

niss für den Kunſtguss wird 82 Kupfer, 18 Zink, 3 Zinn, 1 1/2 Blei angegeben. In neuerer Zeit iſt viel in Miſchungen mit Aluminium, Eiſen, Nickel, Kobalt, Mangan, Phosphor, Silber, Gold u. ſ. w. experimentirt worden, man macht die Bronze hämmerbar, und das Beiſpiel der Japaner hat zahlreiche mehr oder minder glückliche Verſuche angeregt, die Bronze durch Beizen &c. zu färben. Die Herſtellung der Bronzefarben aus Abfällen bei der Metallſchlägerei wurde um die Mitte des vorigen Jahrhunderts in Fürth erfunden.

Das für die Darſtellung der Bronze ſo wichtige Zinn (Κασσίτερος, *stannum*, von welchem die Bezeichnungen in den romaniſchen Sprachen hergeleitet ſind, während die germaniſchen Benennungen, ferner die tſchechiſche, polniſche, magyariſche auf die deutſche, urſprünglich *tien* und *tihn* lautende, hinweiſen) iſt im Alterthum zu allerlei Zierrathen, in unſerer Zeitrechnung zu Gefässen mit gegoſſenen oder gravirten Verzierungen, zum Einlegen in Möbel, zu Schmuckſachen verarbeitet worden; die Indier verwenden es mit Elfenbein, Perlmutter u. a. m. zu ihren aus ganz kleinen Dreiecken zuſammengeſetzten Moſaiken. Die Phönizier brachten es von *Zinn-Inseln* (wahrſcheinlich Grossbritannien) den Griechen, ſpäter vermittelten es die Kelten den Römern. Auch Spanien war eine Bezugsquelle, doch weniger ergiebig, als jene Inſeln, welche Niemand ausser den Phöniziern kannte, und vor deren Auffinden dieſes Handelsvolk durch Fabeln von den Gefahren der Seefahrt und (nach Strabo's Erzählung) durch grauſame Kriegsliſten abzuſchrecken bemüht war.

## II.

## Alterthum.[1]

Ueber die Frage, ob ein auf die Steinzeit folgendes Bronze-Zeitalter anzunehmen ſei, iſt die Wiſſenſchaft noch uneinig. Doch ſcheint die Annahme ſich immer mehr dahin zu neigen, dass nicht eines oder einige von den uns geſchichtlich bekannten Völkern, welche vorzugsweiſe als Bronze-Arbeiter erſcheinen, wie die Phönizier und Etrusker, den von dem Mittelpunkte frühzeitiger Cultur, dem Mittelmeer, entfernter ſitzenden Nationen Erzarbeiten zugeführt und ſo die Erzarbeit gelehrt, ſondern dass vielmehr die älteſten Volksſtämme bereits jene Kenntniss beſeſſen hatten, bevor ſie

[1] Vergl. Blümner, *Technologie und Terminologie der Gewerbe und Künſte bei Griechen und Römern*. 2 Bände. Leipzig 1874—1879. — Derſ., *Das Kunſtgewerbe im Alterthum*. 2 Abth. Prag 1885.

ſich verzweigten und trennten. F. W. Unger[1] ſucht, geſtützt auf die Forſchungen von E. v. Eichwald[2] und Anderen, nachzuweiſen, dass die Indogermanen, die Mongolen und Tſchuden den Erzbergbau und die Erzverarbeitung ſchon in ihrer aſiatiſchen Urheimath betrieben haben. Fr. Hommel[3] nimmt aus ſprachlichen Gründen daſſelbe für die Urſemiten vor ihrer Spaltung in Aſſyrer, Chaldäer, Phönizier u. ſ. w. an. (Der aſſyriſche Ausdruck für Erz bedeutet: durch Feuer geläutertes Metall. Die Geneſis nennt einen Nachkommen Kain's im ſechsten Gliede, Thubalkain, den Meiſter in allerlei Erz- und Eiſenwerk, und Hiob ſagt: Aus den Steinen ſchmelzt man das Erz.) J. J. A. Worſaae[4] vermuthet *die Wiege der ganzen Bronzecultur irgendwo in Aſien, wahrſcheinlich in Indien.* Dagegen bezeichnet ein Gegner der Theorie eines ſcharf abgegrenzten, durchgehenden Bronzezeitalters, A. Bertrand, Director des Musée St. Germain, Ober-Chaldäa und Phrygien als die Urſtätten der Metallurgie, die dort in halb induſtriellen, halb militäriſchen Genoſſenſchaften gepflegt worden ſei.

Ob nun aber die Verbreitung der Bronze über den Erdboden zugleich mit deſſen Beſiedelung oder aber durch den Handel von der Stätte der Erfindung aus erfolgt ſein möge: immer verbleibt die intereſſante Frage, wie der vorgeſchichtliche Menſch darauf verfallen ſei, dem Kupfer grössere Härte zu geben durch Beimengung eines noch weicheren Metalles, des Zinns, welches überdies ſehr ſchwer zu gewinnen war und aus ſehr entfernten Gegenden herbeigeſchafft werden musste? Dieſes Wunder ſcheint ſich durch die Entdeckung natürlichen Hartkupfers zu erklären, eines Kupfers nämlich, welches mit weissen Metallen durchſetzt iſt, die im Alterthum für Zinn gehalten werden konnten. Kupferne Waffen und Geräthe, die in Hiſſarlik, in Michigan und in Peru ausgegraben worden ſind, zeigen im weſentlichen die gleiche Zuſammenſetzung des Metalls und in Nordamerika iſt auch gediegenes Hartkupfer gefunden worden, welches nicht Zinn aber Rhodium enthielt.[5] Die Pfahlbauten der Schweiz lieferten bisher nur Bronzegegenſtände, 1882 aber iſt bei Bobenhauſen ein Kupferbeil aufgefunden worden. Der Fortſchritt von dem zufällig legirten zu dem abſichtlich legirten Metall bleibt auch dann noch ein ungeheurer, allein er erſcheint doch begreiflicher.

Was dann die Verarbeitung der Bronze anbelangt, ſo ergibt ſich ſowohl aus den Erzählungen der Schriftſteller von der Reihenfolge der Erfindungen (wofür wir in den meiſten Fällen werden zu ſetzen haben: Einführung der verſchiedenen Arten der Technik), als auch aus mannichfaltigen

---

[1] Mittheil. des Göttinger anthropolog. Vereins. 1873.

[2] Bulletin de la Société imp. des Naturalistes de Moscou. 1860.

[3] (Augsb.) Allgem. Zeitung 1878. Nro. 171, Beil.

[4] *Sur la colonisation de la Russie et du Nord Scandinave.* — *Fra Steen-og Bronzealderen i den gamle og den nye verden.* Kjöbenhavn 1880. — Briefliche Mittheilungen.

[5] Vergl. Duffield, *Die verlorene Kunſt der Kupferhärtung* in Schliemann's „Ilios". — Bucher, *„Mit Gunſt!"* S. 392 ff.

Funden, dass überall zuerſt gehämmerte, geſchnittene und getriebene Arbeit gemacht worden iſt, und dass man die einzelnen Theile grösserer Stücke durch Nietung an einander befeſtigt hat, bis die vollkommene Verbindung durch das Löthen gefunden wurde, und endlich der Erzguss die grösste Freiheit gewährte, ohne das Treiben gänzlich zu verdrängen. Hiernach haben wir als die früheſte Stufe der Metallplaſtik die förmliche Bekleidung eines Holz- oder Asphaltkerns mit Kupferblech, entſprechend der Befeſtigung des Goldbleches an den chryselephantinen Bildwerken, anzunehmen; dieſe früheſte Art der Technik wird aber bei den verſchiedenen Völkern in ſehr verſchiedene Zeiten zu ſetzen ſein, während ſie bei grösseren Werken auch dann noch zur Anwendung gekommen ſein mag, als kleine Figuren und Geräthe bereits durch maſſiven oder auch durch Hohlguss hergeſtellt werden konnten. So ſtammt eine ägyptiſche Statuette des grossen Ramſes im Berliner Muſeum, *im ſchönſten Hohlguss ausgeführt,*[1] einer Inſchrift zufolge aus dem 14. Jahrhundert. Dagegen weiſen einzelne aſſyriſche und etruskiſche Bronzen einen eiſernen Kern auf. Semper[2] ſagt von den Stierfüssen im British Muſeum, welche einſt, übereinſtimmend mit Reliefbildern, die Füsse eines Throns zu Niniveh gebildet haben, die Erzkruſte ſei um den Kern von Eiſen herumgegoſſen (und dieſelbe Anſicht äussert z. B. Dr. Percy in Layard's *Discoveries*); während Friederichs hier, wie bei einem etruskiſchen Kohlenbecken (ebenda) und einer in Unteritalien gefundenen Venus in Berlin eine Ausfüllung des Hohlguſſes mit geſchmolzenem Eiſen annimmt. Hierbei wird alſo die Bekanntſchaft der Aſſyrer mit dem Eiſenguss vorausgeſetzt. Mikroſkopiſche Unterſuchung müsste dieſe Frage entſcheiden.

Auf Stätten prähiſtoriſcher Niederlaſſungen ſind in den meiſten Weltgegenden Werkzeuge, Waffen, Gefässe aus Kupfer mit oder ohne Zinnzuſatz zu Tage gefördert worden. Von hervorragender Wichtigkeit iſt in dieſer Beziehung Skandinavien, für welches auch Bertrand die Reihenfolge: Stein-, Bronze-, Eiſen-Zeitalter gelten lässt. Die Formen verrathen zuerſt Nachahmung der Steinarbeiten, doch entwickelt ſich allmählich ein Metallſtil, wie ihn z. B. die in der Provinz Schonen gefundene bronzene Axt (Fig. 207) im Hiſtoriſchen Muſeum zu Stockholm[3] zeigt. In Mecklenburg, Brandenburg, Schleſien, Steiermark, Siebenbürgen ſind bronzene Wagen von 21 bis 24 cm und etwa 10 cm Räderhöhe gefunden worden, mit Vogelköpfen und Schalen, oder Figuren, welche Schalen getragen zu haben ſcheinen; der Zweck derſelben iſt noch nicht ermittelt.[4] Bei Ninkjöbing an der jütiſchen Weſtküſte iſt 1879 ein aus dem 4. oder 5. Jahrhundert n. Chr. ſtammender Prachtwagen mit reichen Bronzebeſchlägen faſt vollſtändig aus einem Torf-

---

[1] Friederichs, *Berlins antike Bildwerke.* Düſſeldorf 1871. II. S. 11.
[2] *Der Stil,* I. S. 234. Ebend. eine Abbildung.
[3] Hildebrand, *Statens historiska Museum.* Stockholm.
[4] Mittheilungen aus Steiermark. Graz. 3. Heft.

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

moore ausgegraben worden, der jetzt im Beſitz des Altnordiſchen Muſeums zu Kopenhagen iſt. Spiralen, welche als Bruſtpanzer und Armſchienen gedient zu haben ſcheinen, Schwerter, Meſſer, Fibeln, Pferdeſchmuck [1] u. ſ. w. ſind beſonders häufig an einſt keltiſchen Sitzen. Seltener als Schmuckgegenſtände mit Schmelz ſind ſolche Gefässe, wie der (leider theilweis zerſtörte) Keſſel von Bartlowhills [2] im Kenſington Muſeum (Fig. 208). In Eng-

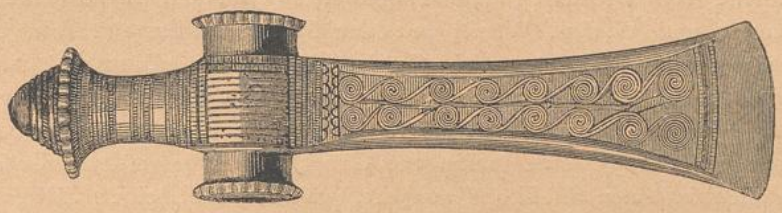


Fig. 207.
Bronze-Axt aus Schonen.

land, auf einer zur Grafſchaft Kent gehörigen Inſel, hat man beinahe die ganze Werkſtätte eines keltiſchen Bronzegiessers mit Metallformen, Werkzeugen, Rohmaterial und fertigen Arbeiten entdeckt; zu Felſö-Kubin im



Fig. 208.
Keſſel von Bartlowhills.

ungariſchen Comitat Arva in Sandſtein geſchnittene Gussformen nebſt entſprechenden Gegenſtänden und thönerne Schmelztiegel.

Unter den uns geſchichtlich bekannten Völkern werden, wenn Aſien als der Ausgangspunkt der Bronzearbeit angeſehen wird, die Aſſyrer voranzuſtellen ſein. Layard fand in Nimrud ausser den bereits erwähnten

[1] Vergl. Bd. I. S. 9.
[2] Fortnum, *Bronzes*. London 1877.

Theilen eines Thronſeſſels zwei glatte kupferne Keſſel von etwa 75 cm Durchmeſſer und 90 cm Tiefe mit allerlei Gegenſtänden gefüllt, die wahrſcheinlich zum Pferde- und Wagenſchmuck gedient haben, darunter gegen 80 bronzene Glocken von etwa 4—7 cm Höhe mit eiſernen Klöppeln, Roſetten, Knöpfe u. a. m., ferner andere Gefässe verſchiedener Grösse und Form, zum Theil mit getriebenen oder eingeſchlagenen Ornamenten, Beſtandtheile von Dreifüssen zum Tragen von Gefässen, Bruchſtücke von Rüſtungen und Waffen, Würfel mit der Figur des Scarabäus in Goldtauſchirung (Abbildung am Schluſſe des Abſchnittes »Bronze«), welche, ebenſo wie die Löwen mit einem Ring am Rücken, ſcheinen als Gewichte benützt worden zu ſein &c.; in Kujundſchik Lampen, Gussformen für Schmuck (Fig. 209), eine meſſingene Gabel, 20 cm lang, deren Griff mit Spiralrillen in einen Eſelskopf ausgeht, während die beiden Zinken aus einem herzförmigen Fortſatz hervorwachſen, Löffel, kleine Griffel zum Schreiben in feuchtem, ſpäter zu brennendem Thon u. a. m. Die Maſſe enthält meiſtens 10 Procent Zinn, nur die Glocken 15 Procent.

In der Ornamentation der Gefässe, Waffen, Zierrathen für Mobiliar u. ſ. w. erſcheint neben dem aſſyriſchen Stil, der z. B. an einer Schüſſel im British Muſeum (Fig. 210) ſo deutlich ausgeprägt iſt, auch ein ägyptiſirender.[1] Dass die Aegypter auch im Bronzeguss Meiſter geweſen ſind, wurde ſchon oben berührt, und zwar ſoll ihnen das Miſchmetall bereits im 3. Jahrtauſend v. Chr. bekannt geweſen ſein. Auch ſie verfertigten daraus Waffen, Gefässe und Geräthe mancherlei Art; von beſonderer Vorzüglichkeit in Guss und Ciſelirung ſind jedoch ihre Figuren, um einen Sandkern hohl gegoſſene Grabſtatuetten, die wir nicht in den Kreis der Betrachtung zu ziehen haben.[2]

Die Vermittelung zwiſchen Aegypten und Aſſyrien kann durch die Phönizier bewirkt worden ſein. Wenn es in manchen Fällen zweifelhaft erſcheinen mag, ob wir die Mittheilungen alter Schriftſteller über Kunſt- und Gewerbefleiss dieſes Volkes wörtlich zu nehmen haben, oder ob es nicht vielmehr Handel mit fremden Arbeiten getrieben habe,[3] ſo iſt gegen die Bezeichnung der Stadt Sidon als *erzreiche* bei Homer an der citirten Stelle kein Einwand zu erheben. Die erſte Bedingung für eine Bronzeinduſtrie, das Kupfererz, lieferten der Libanon und das metallreiche Cypern, das, wie oben erwähnt, dem Kupfer den Namen gegeben hat; und bei den Phöniziern iſt, wie wir wiſſen, die bei den Aegyptern und Aſſyrern unbeantwortet bleibende Frage, woher das Zinn gekommen ſei, gelöſt, da eben ſie dies Metall andern Völkern verſchafften. Cypern ſelbſt, das

[1] Verſchiedene Beiſpiele bei Perrot & Chipier, *Hist. de l'Art dans l'Antiquité.* II. Paris 1884. S. 739 ff.

[2] Vergl. Perrot & Chipier, a. a. O. I.

[3] Z. B. Odyſſee XV. 415 ff.: „Phöniker, im ſchwärzlichen Schiff viel Tand mitbringend" u. ſ. w.

bibliſche Kaphtor und ägyptiſche Kefa, durch ſeine Lage zu einem Hauptſtapelplatze des phöniziſchen Handels prädeſtinirt und abwechſelnd von Phöniziern (Kinyras, von dem Agamemnon als Gaſtgeſchenk den ehernen, mit Streifen von blauem Stahl, Gold und Zinn eingelegten und mit drei bläulichen Drachen verzierten Bruſtharniſch empfangen hatte,[1]) und Griechen (Teukros &c.) coloniſirt, von dieſen beiden Völkern, und dazwiſchen von Aegyptern, Aſſyrern und Perſern abhängig, iſt auch in ſeiner Kunſt von dieſen politiſchen und Handelsbeziehungen beeinflusst worden, wie die ſeit 1846 wiederholt, am erfolgreichſten von dem nordamerikaniſchen Conſul di Cesnola unternommenen Ausgrabungen von Statuen aus Kalkſtein, von Thon-, Glas-, Gold- und Bronzearbeiten mannichfachſter Art lehren.[2] Der Vorrang der Phönizier in der künſtleriſchen Verarbeitung des Erzes wird ſich auf die älteſte Periode beſchränkt haben, da wir in hiſtoriſcher Zeit bei den künſtleriſch begabten Nachbarvölkern die



Fig. 209.
Gussformen aus Niniveh.



Fig. 210.
Aſſyriſche Schüſſel.

Erzgiesserei und die damit in Zuſammenhang ſtehenden Künſte überall eingebürgert finden. Wir reihen hier Nachrichten aus der Bibel an. Bezaleel

[1] Ilias XI. 19 ff.

[2] Luigi Palma di Cesnola, *The antiquities of Cyprus.* London 1873. — Derſ., *Cyprus, its ancient cities, tombs and temples.* London 1877. — Derſ., *Cypern.* Deutſche Bearbeitung von L. Stern. Jena 1879.

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

vom Stamm Juda, erfahren in Gold-, Silber-, Erzarbeit, im Edelſteinſchnitt u. a. m., wird mit Anderen berufen, die Stiftshütte und die Altargeräthe zu verfertigen; als es ſich aber um den Tempelbau handelt, tritt Hiram von Tyrus als oberſter Werkmeiſter auf, giesst die beiden Coloſſalſäulen, das von zwölf Stieren getragene eherne Meer, zehn Keſſel mit Geſtellen (der Beſchreibung nach ganz aſſyriſch), andere Gefässe &c. [1]

Dass Samos, die dem ioniſchen Feſtlande zunächſtgelegene jener Inſeln, welche eine natürliche Brücke zwiſchen Kleinaſien und Griechenland bilden, ſehr frühe der Sitz einer bedeutenden Bronzeinduſtrie geweſen ſein muss, geht ſchon daraus hervor, dass die griechiſche Sage dahin die wichtigſten techniſchen Erfindungen verlegte. So ſoll dort Glaukos von Chios um 680 v. Chr. das Löthen, auch das Härten und Erweichen der Metalle durch Feuer und Waſſer erfunden haben. Von dem einzigen namhaft gemachten ſeiner Werke, dem Unterſatz eines Miſchgefässes, welchen Alyattes, der Vater des Kröſos, um 600 nach Delphi weihte, berichtet Pauſanias (gegen Ende des 2. Jahrhunderts n. Chr.) ausdrücklich, dass die einzelnen getriebenen Theile nicht durch Stifte und Nägel, ſondern einzig durch das Loth zuſammenhingen. Der Unterſatz hatte die Geſtalt eines von breiter Grundlage aufſteigenden abgeſtumpften Thurmes, und beſtand aus ſenkrechten, oben zum Umfaſſen des Miſchgefässes nach auswärts gebogenen Ständern, die durch Querſtäbe in der Art der Leiterſproſſen unter einander verbunden, und an welchen, der Beſchreibung bei Athenäos (2. und 3. Jahrhundert n. Chr.) zufolge, Thier- und Pflanzenornamente angeſetzt waren. Dieſer Beſchreibung entſprechen im weſentlichen des Aufbaues die noch vorhandenen etruskiſchen und römiſchen Dreifüsse &c. Auch der Erzguss wurde zwei Samiern, den etwa ein Jahrhundert ſpäter lebenden Architekten Rhökos und Theodoros, zugeſchrieben; Formen aus Thon oder Gyps ſollte für ſeine Zwecke zuerſt der Töpfer und Thonbildner Butades von Sikyon am korinthiſchen Meerbuſen etwa um 664 zur Anwendung gebracht haben. Zu Pindar's Zeiten (5. Jahrhundert) gab es bronzene Anker, während Homer noch ſteinerne kennt.

Die Thätigkeit der grossen Plaſtiker des eigentlichen Griechenland, welche auch den Erzguss pflegten, hier übergehend, erwähnen wir nur, dass in Sikyon bereits zu Anfang des 6. Jahrhunderts eherne Götterbilder und Siegespreiſe verfertigt wurden, in Aegina auf der gleichnamigen Inſel von etwa 500 an auch Gebrauchsgegenſtände. Von Kallon, Ende des 5. Jahrhunderts, der als einer der Meiſter der Giebelgruppen am Athenetempel zu Aegina gilt, wird ein Dreifuss mit dem Bilde der Perſephone für Amyklä erwähnt, ein Discus und ein gravirter Spiegelgriff ſind zu Aegina gefunden worden, und Plinius ſpricht von Candelabern, welche Aegina und Tarent (griechiſche Colonie in Süditalien) gemeinſchaftlich fabricirt haben, indem

[1] II. Moſe 31. 2 ff. — I. Kön. 7. 43 ff.

letzteres den Körper geſtellt, erſteres aber ihn ciſelirt oder den Obertheil geliefert zu haben ſcheint.[1] Nach alledem iſt geſchloſſen worden, dass unter den Kurzwaaren, welche Aegina, *das Nürnberg des Alterthums*, exportirte, ſich gewiss zahlreiche Bronzegegenſtände, Schmuckſachen &c. befunden haben mögen. Aeginetiſches Erz als Rohmaterial war ſehr geſchätzt und wurde namentlich in Athen viel verarbeitet. Myron bevorzugte dies, Polyklet das von der Inſel Delos im Aegäiſchen Meere; doch erfahren wir nicht, wodurch beide Miſchungen ſich unterſchieden haben.

In Athen blühte die künſtleriſche und die handwerksmässige Erzarbeit von der Mitte des 5. Jahrhunderts an. Neben Göttergeſtalten, Thierbildern &c., an welche ſich die Namen eines Kalamis, Myron, Pheidias, Praxiteles &c. knüpfen, wird die Fabrication von Gefässen und Waffen erwähnt, und noch um das Jahr 160 waren ausgezeichnete Erzgiesser in Athen, wie Polykles und deſſen Sohn Timokles. Auch Sparta hatte verſchiedene Künſtler auf dieſem Gebiete aufzuweiſen.

In ſpäterer Zeit hatte in Griechenland und dann in Rom das korinthiſche Erz ausserordentlichen Ruf; demſelben waren angeblich Gold und Silber beigemiſcht, und in Rom entſtand die Sage, es ſei bei dem Brande Korinths (146 v. Chr.) in den Künſtlerwerkſtätten durch Zuſammenſchmelzen von Erzarbeiten und Edelmetallen entſtanden. Es kam in drei Farbentönen, einem dunkelbraunen, einem ſilberartigen und einem mittleren, vor, und ſcheint nur zu Statuetten, Gefässen, Prachtrüſtungen und Geräthen, wie Candelabern, Lampen u. dgl. benützt worden zu ſein, nicht aber für Monumentalwerke. Mit dem Namen *aes Corinthium* dürften in Rom überhaupt beſſere Bronzearbeiten belegt worden ſein, ſo dass nicht alles, was bei Schriftſtellern als korinthiſches Erz bezeichnet iſt, von der Plünderung der Stadt herzurühren braucht.

Argos, wo Ageladas, der Lehrer von Pheidias, Myron und Polyklet, ebenſo wie ſein zuletztgenannter Schüler ſich als Erzbildner hohen Ruhm erwarb, lieferte Miſchgefässe, Becken, Spangen, Waffen, vornehmlich aber die berühmten argiviſchen Schilde. Das ſchon genannte Delos, Haupthandelsplatz nach der Zerſtörung Korinths, fabricirte eherne Möbel und Möbeltheile. Die Bildhauerſchule von Pergamon (3. Jahrhundert v. Chr.) zählte unter ihren Meiſtern insbeſondere zwei, die ſich im Giessen, Treiben und Ciſeliren hervorthaten, Stratonikos und Antigonos, der auch als Schriftſteller über Metalltechnik genannt wird.

Im Dienſte der griechiſchen Plaſtik erreichte die Technik des Giessens und Treibens die höchſte Vollendung. Ein Beiſpiel der Dünnwandigkeit der griechiſchen Erzarbeit geben die 1820 bei Saponara in der Provinz Baſilicata, in der Gegend der einſtigen griechiſchen Colonie Siris, gefun-

[1] *Hist. natur.* XXXIV. II. Die Stelle iſt zweideutig: *Aegina candelabrorum superficiem elaboravit.*

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

denen zwei Theile eines Bruſtpanzers aus dem 3. Jahrhundert mit getriebenen Darſtellungen von Amazonenkämpfen (der am beſten erhaltene Theil iſt in Fig. 211 abgebildet). Die Dicke der einſt vergoldeten Platten beträgt etwa 1 mm und erreicht an den erhabenſten Stellen des ſehr hohen Reliefs die Feinheit ziemlich dünnen Schreibpapiers. [1]



Fig. 211.

Bruſtpanzer von Siris.

Meſſing iſt den Alten von Oſten her zugeführt worden. Ariſtoteles berichtet von goldfarbigem Kupfer in Indien und von einem Becher, den Darius Hyſtaſpis, König von Perſien (522—484), beſeſſen und deſſen Metall ſich nur durch den Geruch von Gold unterſchieden habe. Ein Künſtler aus dem Volke der Moſſynoiken im Nordoſten Kleinaſiens bereitete glänzend

[1] Brönſted, *Die Bronzen von Siris*. Kopenhagen 1837.

weisses (gelbes?) Kupfer durch das Zuſammenſchmelzen von Kupfer mit einer *Erdart*, wahrſcheinlich Galmei.[1]

Zinn wird bei Homer häufig erwähnt und zwar unter Umſtänden, welche bald eingelegtes oder aufgenietetes Ornament, bald Verzinnung, bald gehämmerte Platten verſtehen laſſen. Wie Agamemnons Harniſch[2] mit Zinnſtreifen, ſo iſt ſein Schild mit Zinnbuckeln geziert; Hephäſtos ſchmiedete den Schild des Achilleus aus zwei Zinn-, einer Gold- und zwei Bronzelagen und macht ihm Beinſchienen aus dünngeſchlagenem Zinn; Achilleus ſelbſt ſetzt einen mit Zinn überzogenen ehernen Panzer als Kampfpreis aus, und der Wagen des Diomedes iſt mit Gold und Zinn verziert.[3]

Auf italiſchem Boden war in älteſten Zeiten Etrurien hochberühmt in der Kunſt des Erzguſſes, nicht bloss bei den Römern, die von dorther die erſte Anregung zur Kunſt empfingen, ſondern auch bei den Griechen; und ſowohl Etruskern wie Phöniziern wird das Verdienſt beigemeſſen, durch ihre Arbeiten die Lehrer der nordiſchen Völker geworden zu ſein. Die aus Löwe, Ziege und Schlange zuſammengeſetzte Geſtalt der Chimära von Arretium im Museo Etrusco zu Florenz, die capitoliniſche Wölfin, Statuen in Florenz, im Vatican, in Paris, Leyden &c. ſind Zeugniſſe ihrer Leiſtungsfähigkeit in der grossen Plaſtik, und die grosse Zahl von Statuetten, welche nach und nach in Toscana ausgegraben worden ſind, lässt die Nachricht des Plinius, dass die reiche Stadt Volſinii (Bolſena) zur Zeit ihrer Einnahme durch die Römer (266 v. Chr.) gegen 2000 Bronzebilder beſeſſen habe, nicht unglaubwürdig erſcheinen. Alle bedeutenderen Muſeen haben Bronzegefässe und Geräthe etruskiſcher Arbeit in Menge angeſammelt: Zierrathen und Platten von Rüſtungen oder zur Bekleidung von Streitwagen, Eimer (*Situlen*), Schalen, einzelne Griffe und Henkel u. dgl. m. Vorzügliche Beachtung verdienen:

*Candelaber*, die meiſt von drei Thierfüssen als ſchlanker Ständer aufſteigen und entweder eine Schale für die Lampe tragen oder in Arme zur Befeſtigung von Wachskerzen oder Fackeln ausgehen; auf den Rand der Schale ſetzte man gern Vögel und an den Schaft emporkletternde Thiere. Höchſt intereſſant iſt die bronzene Hängelampe im Muſeum zu Cortona,[4] von kreisrunder Grundform mit 16 Ausbauchungen, welche die Lampenſchnäbel bilden und durch bärtige gehörnte Köpfe getrennt werden. Die Unterſeite zeigt in der Mitte ein Meduſenhaupt von einem Bande mit Thierkämpfen und einem zweiten Ringe mit einem Wellenornament und ſpringenden Delphinen umgeben, an den ſich an der Unterſeite der Schnäbel ſechzehn Figuren, abwechſelnd Sirenen und muſicirende Satyrn, anreihen.

---

[1] Vergl. S. 43.

[2] S. 51.

[3] Ilias XI. 25. 34. XX. 271. XVIII. 613. XXIII. 561. 503.

[4] Abgebildet in Monumenti inediti III. 41. 42.

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

*Ciſten*, wie es ſcheint zur Aufbewahrung von Toilettengeräthſchaften beſtimmte Käſtchen. Der Körper derſelben iſt meiſtens cylindriſch, manchmal oval geformt und mit Gravirungen bedeckt, die gewöhnlich in eine breitere Mittelzone und zwei ſchmale Streifen vertheilt ſind, entweder alle



Fig. 212.

Etruskiſche Ciſte.

drei oder nur die mittlere Zone mit figürlichen Darſtellungen und dann die andern mit Ornamenten. Der leichtgewölbte Deckel iſt entſprechend decorirt, und zwar entweder in concentriſchen Kreiſen oder das Ganze als eine Bildfläche behandelt. Als Deckelgriff dienen drei, zwei, auch eine menſchliche Figur, einen Henkel bildend, wie die beiden Ringkämpfer an dem in Fig. 212 abgebildeten Exemplar.[1] Die runde Ciſta ruht auf drei, die läng-

[1] Vergl. Helbig in den Annali del Instituto 1870. S. 344 ff.

liche auf vier Thierklauen, die durch ein ornamentales oder figürliches Verbindungsglied an dem Körper befeſtigt ſind. An einigen Ciſten ſind Knöpfe und Ketten zum Tragen oder Aufhängen angebracht. Merkwürdigerweiſe ſind die gegoſſenen Griffe, Füsse, Knöpfe ohne Rückſicht auf die gravirte Zeichnung, dieſelbe theilweis bedeckend oder durchſchneidend, angebracht; und da auch Stilunterſchiede zwiſchen der gravirten und der plaſtiſchen Arbeit bemerkbar ſind, muss man eine Theilung der Arbeit, wenn nicht gar ſpätere Anfügung der gegoſſenen Theile annehmen. Das berühmteſte Exemplar iſt die oft abgebildete, nach ihrem erſten Beſitzer die *Ficoroniſche Ciſta* genannte im Museo Kircheriano zu Rom, etwa 50 cm hoch und 42 cm im Durchmeſſer, mit einer Scene aus der Argonautenſage am Gefässe, Jagdbildern und den Geſtalten des Dionyſos zwiſchen zwei Satyrn auf dem Deckel. In die Fussplatte dieſer Deckelgruppe iſt der Künſtlername Novios Plautios eingravirt, dabei Rom als Ort der Entſtehung und eine Dedicationsinſchrift. Die Schrift wird etwa in die Mitte des 3. Jahrhunderts v. Chr. geſetzt und in dem Künſtler ein Campaner vermuthet; ob aber die ganz in griechiſchem Stil gehaltenen Gravirungen oder die plaſtiſchen Stücke von ihm herrühren, bleibt unentſchieden. Wie dieſe ſind viele Ciſten in der Gegend von Präneſte, dem heutigen Paleſtrina (öſtlich von Rom), aufgefunden worden, auch die hier abgebildete.

*Spiegel* mit gravirter Rückſeite und Spiegelkapſeln mit Reliefs. Der bekannteſte iſt der Spiegel mit dem jugendlichen Dionyſos in den Armen ſeiner Mutter Semele in Berlin; ebendaſelbſt befindet ſich der in Fig. 213 abgebildete. [1]

In Rom bildeten die Kupferſchmiede bereits zur Zeit des Numa eine von den acht Zünften, welche damals allen Bedürfniſſen genügten, die nicht durch die häusliche Arbeit zu befriedigen waren. Wie in der früheſten Zeit den Etruskern, ſo ſind in ſpäterer vielfach Griechen die mehr künſtleriſchen Leiſtungen zuzuſchreiben. Zur Kaiſerzeit wurden, abgeſehen von Reiterſtatuen, Bildniſſe in ganzer Figur, in Büſten- oder Reliefform allgemein, und auch mit andern Bronzearbeiten verſorgte Rom die Provinzen. Doch beſtand die Induſtrie auch in Bergomum (Bergamo), Mediolanum (Mailand); Brundiſium (Brindiſi) fabricirte Erzſpiegel; campaniſche Bronze war zu Gefässen und Geräthen geeignet; Gefässe aus Capua waren geſucht; Tarent iſt bereits unter Griechenland erwähnt, und ebenda hätte noch Rhegium genannt werden können; Erz wurde aus Corduba (Cordova) nach Rom gebracht; den Galliern rühmte man nach, dass ſie das Erz zu verzinnen und zu verſilbern verſtänden, Pferdezierrathen &c. aus Aleſia (im Burgundiſchen) beſtanden aus einer Compoſition von Silber und Erz.

Pompeji und Herculanum haben uns gelehrt, wie vielfältige Verwendung

[1] Vergl. Helbig in den Annali del Instituto 1871. S. 117 ff. — Gamurrini, *Di alcuni specchi etruschi* in: Bulletino del Instit. 1875. S. 82 ff.

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

die Bronze im Hausrath gefunden hat. Truhen ſind mit Reliefbeſchlägen und Rundfiguren, Meduſen- und Amorettenköpfen, Thieren u. dgl. mehr



Fig. 213.
Etruskiſcher Bronzeſpiegel.

beſchlagen, desgleichen Betten und Ruhelager, auch Sitze gänzlich aus Bronze kommen vor, namentlich *Biſellien* (Amtsſeſſel); Tiſche haben bronzene Unter-

geſtelle aus zierlichen Thierfüssen, die manchmal verſtellbar ſind; Leuchter mit einem Stachel oder einer Oeffnung zum Aufnehmen der Kerze; Lampen mit einer oder mehreren Schnauzen; Gefässe und Geräthe für Tafel und Küche; Spangen u. dgl. m. Der Geſchmack der Römer ſpricht ſich in der Bevorzugung des figürlichen Elementes und ſtarker Ausladungen aus. Griffe an Spiegeln, Griffeln, Wagſchalen, Schabeiſen *(strigilis)* &c., Ständer von Leuchtern, Dreifüssen, Sitzmöbeln, Tiſchen u. ſ. w. werden als menſchliche oder chimäriſche Geſtalten gebildet, rundgearbeitete Köpfe und Büſten ornamental verwendet. Als ein Beiſpiel der Verwirrung des Stilgefühls gilt mit Recht der aus Pompeji ſtammende Silen als Lampen- oder Gefässträger im Muſeum zu Neapel: wie ein Jongleur balancirt der Waldgott auf einer lebenden Schlange den mit Akroterien beſetzten Reifen, auf welchen das Gefäss zu ſtellen war.

Zu Münzen wurde Kupfer in Griechenland nur wenig verarbeitet, allgemein in Rom ſeit der Mitte des 5. Jahrhunderts. Zur Zeit der Republik bildete der aus Kupfer gegoſſene, 12 Unzen ſchwere *As* mit dem Januskopfe die Münzeinheit, und es gab halbe (mit dem Jupiterkopfe), Drittel- (mit dem Minervakopfe), Viertel- (mit dem Hercules-), Sechstel- (mit dem Mercurs-) und Zwölftel-As (mit dem Romakopfe); aber ſchon zu Ende des 3. Jahrhunderts war der Werth der Kupfermünzen auf den zwölften Theil geſunken. In der Kaiſerzeit wurden grössere Scheidemünzen aus Meſſing, kleinere aus Kupfer geſchlagen.

Gefässe aus Blei oder Zinn mit geſtanzten Ornamenten ſind nur ſelten gefunden worden. Ein derartiges Bleigefäss aus Pompeji, cylindriſch und mit Zonen von Medaillons, Muſcheln u. a. ornamentirt, befindet ſich im Museo Nazionale zu Neapel;[1] einen ſehr zierlichen kleinen Krater mit Deckel aus Zinn, mit einfachen Randverzierungen und ſpringenden Delphinen in geſtanzter Arbeit, auf dem Deckel gegoſſen eine Sphinx zwiſchen zwei liegenden Löwen (bei Präneſte nebſt mehreren Ciſten 1872 ausgegraben) beſitzt das Oeſterreich. Muſeum in Wien. — In Pfahlbaufunden kommen Thongefässe mit Zinnſtreifen vor.

[1] Abgebildet in: Real Museo Borbonico XII. 46.

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

## III.

# Die Bronze im Mittelalter.

Unter der Herrſchaft des Chriſtenthums nahm die Kirche die Kunſt des Bronzeguſſes vornehmlich in Anſpruch. Candelaber, Stand- und Hängeleuchter (Fig. 214), Taufkeſſel, Ciborien, Heiligenfiguren &c. aus dieſem Material ſchmückten das Innere der Gotteshäuſer, und deren Hauptthüren wurden mit Bronzeplatten bekleidet. Die Formen blieben zunächſt die-



Fig. 214.

Altchriſtliche Ampel.

ſelben, welche das Römerthum für dieſelben oder verwandte Dinge angenommen hatte, Symbole, wie an unſerem Leuchter die Taube und das Monogramm Chriſti, verrathen die andere Beſtimmung. Wurde im Abendlande die Kunſtübung durch die Völkerwanderung unterbrochen, ſo dass zu Ende des 8. Jahrhunderts der Papſt Hadrian I. für die alte Peterskirche antike Erzthüren aus Perugia kommen liess, ſo blühte ſie in Konſtantinopel fort, und dort mussten in der zweiten Hälfte des 11. Jahrhunderts die Erzthüren für S. Paolo fuori le mura in Rom, für die Kirchen von Monte Cassino, Amalfi, Salerno u. a. angefertigt werden, weil in Italien damals Niemand einer ſolchen Aufgabe gewachſen war. Die Thüren von S. Paolo, 1070 von Staurakios gegoſſen, ſind bei dem Brande der Kirche 1823 verſchont geblieben; die zu Monte Cassino enthalten ein Verzeichniss der

Befitzungen des Klofters zur Zeit des kunftfreundlichen Abtes Defiderius, und geben allein noch eine Vorftellung von deffen Schöpfungen; die Thüren der Kathedrale von Amalfi find in 24 Felder getheilt, in den vier mittelften Heiligengeftalten, in allen übrigen das Kreuz (ähnliche in Atrani bei Amalfi). Die meiften diefer byzantinifchen Thüren find mit Silber taufchirt, fo zwar, dass die Umriffe (in Monte Cassino die Buchftaben) mit Silberdraht, das Nackte der Figuren mit Silber- (oder Gold-) Blättern eingelegt wurden. Doch fchon 1180 goss ein Italiener, Bonano, die im Brande von 1596 zugrundegegangenen Thüren für den Dom zu Pifa, fpäter die für S. Martino in Lucca, und 1179 und 1186 die für die Kathedrale von Monreale; 1195 Pietro und Uberto von Piacenza die für den Lateran in Rom. Und als S. Marco in Venedig um 1300 feine fünfte Bronzethüre erhielt, führte der dortige Goldfchmied Bertuccio den Guss in durchbrochenem Ornament und mit plaftifchen Löwenköpfen aus. Der berühmte fiebenarmige Leuchter im Mailänder Dom wird gewöhnlich in das 13. Jahrhundert gefetzt. [1]

Reicher entfaltete fich der Kunftzweig im Norden. Gänzlich gefchwunden ift dort wahrfcheinlich der Bronzeguss niemals. Wenn der fogenannte Thron Dagobert's im Louvre-Mufeum auch nicht der vom heil. Eligius (7. Jahrhundert, erfte Hälfte) verfertigte Sitz der Könige der Franken nach ihrer Krönung, fondern nur eine Nachbildung deffelben fein follte, würde er doch immer für die Pflege der Bronzetechnik unter den Merowingern zeugen, die auch durch Funde von durchbrochenen Gewandfchliessen u. dgl. beftätigt wird. Höheren Auffchwung nahm fie unter Karl dem Grossen, in deffen Pfalz zu Aachen unter Einhard's Oberleitung auch ein Giesshaus beftand. [2] Dass aus diefem die Erzthüren und die Gitter (Fig. 215) des dortigen Doms hervorgegangen feien, ift kaum zu bezweifeln, fo offenbar die Anlehnung an byzantinifche Vorbilder in Italien ift. Vom aachener Glockenguss berichtet der Mönch von St. Gallen, indem er erzählt, der in Metallarbeit ausgezeichnetfte Meifter habe zum Guss einer Glocke betrügerifcherweife Silber anftatt Zinn verlangt. [3] Ob die Thüren zu Ingelheim und Nymwegen aus derfelben Werkftätte hervorgegangen feien, desgleichen die Reiterftatuette, welche fich dereinft im Dom zu Metz befand und nach verfchiedenen Wanderungen, 1868 von der Stadt Paris angekauft, 1871 unter den Trümmern des Hôtel de ville wiedergefunden und in das ftädtifche *Musée Carnavalet* gelangt ift, und ob diefe überhaupt Karl den Grossen oder einen feiner Nachfolger darftelle, ift

---

[1] Abbild. in Didron's *Annales* XVIII. 237, Details in früheren Jahrgängen.

[2] Aus'm Weerth, Kunftdenkmäler II. — Derf., *Die Reiterftatuette Karl's d. Gr.* in: Jahrbuch d. Ver. v. Alterthfr. i. Rheinl. LXXVIII. — Bock, *Karl's d. Gr. Pfalzcapelle.* Aachen 1866.

[3] Monach. S. Gall. I. 28. 29. Deutfch von Wattenbach in: Gefchichtfchreiber der deutfchen Vorzeit.

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

noch Gegenſtand des Streites.[1] Das Reiterbild wurde früher am Todestage Karl's d. Gr. auf dem Lettner im Dom zu Metz zwiſchen vier brennenden Kerzen aufgeſtellt, nach dem Abbruch des Lettners 1764 auf einer noch vorhandenen Marmorplatte. Der Dom beſitzt jetzt eine Nachbildung des Werkes.

Alle Arbeiten, welche der karolingiſchen Periode zugeſchrieben werden können, erinnern beſonders im Figürlichen noch an antike Tradition, während die Producte aus der Zeit der ſächſiſchen Kaiſer, unter denen bekanntlich ein neuer Frühling der Kunſt anbrach, einen realiſtiſchen und naturaliſtiſchen Zug tragen. Aus dem Anfange dieſes Zeitraumes liegen nur Nachrichten, keine Werke vor; ſo von dem Taufbrunnen, welchen Gozbert und Abſalon um 950 für den Kloſterhof von St. Maximin zu Trier goſſen, von den ehernen Säulen des Magiſter Gotfried im Kloſter Corvey (nach 990), von den Künſten Tuotilo's von St. Gallen, des heil. Thiemo oder Dietmar, der 1090—1095 Erzbiſchof von Salzburg war, des Abtes Reginhard zu Sazawa in Böhmen u. ſ. w. Dagegen ſind die mit Löwenköpfen gezierten Bronzethüren, welche Erzbiſchof Willigis[2] (976—1011) durch Beringer für die Liebfrauenkirche zu Mainz machen liess, noch am dortigen Dome und berichten, dieſer Erzbiſchof ſei der Erſte geweſen, der ſolches Metallwerk habe herſtellen laſſen; ſie ſind aber wahrſcheinlich nach denen zu Aachen gebildet worden.

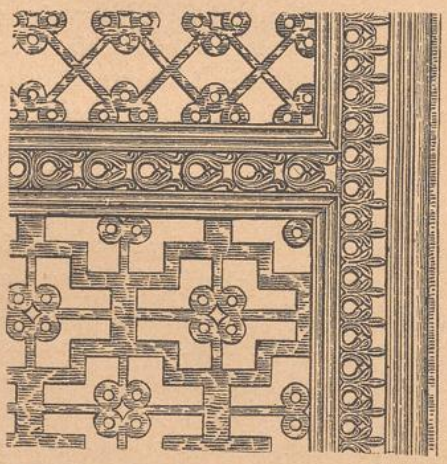


Fig. 215.
Gitter im Dom zu Aachen.

[1] Vergl. Aus'm Weerth, *Die Reiterſtatuette &c.* — Gazette des Beaux-Arts XIX. S. 427. — Janitſchek, *Bilderſtreit und Bilderproduction* in: Strassburger Feſtgruss an Anton Springer. Stuttgart 1885.

[2] Vergl. Bd. II. S. 212.

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

Des Biſchofs Bernward von Hildesheim iſt bereits in dem Abſchnitt über die Goldſchmiedekunſt gedacht worden.[1] Zu Hildesheim neben dem Dom ſteht noch die um 1022 gegoſſene 4.7 m hohe Säule, um welche ſich ein Band mit 24 Darſtellungen aus dem Leben Jeſu in flachem Relief windet; die Trajansſäule, welche Bernward in Rom geſehen hatte, gab ohne Zweifel die Anregung zu dieſer Art der Decoration, und Zeichnung und Modellirung laſſen einen grossen Fortſchritt gegen die das Schiff des Doms abſchliessenden Bronzethüren mit je acht Hochreliefs aus dem Alten und Neuen Teſtament (1015) erkennen.

Zwei beſonders merkwürdige Stücke ſind in Goslar erhalten: der ſog. *Krodo-Altar*[2] und der *Kaiſerſtuhl*. Der erſtere, ein aus vier durchbrochenen Bronzeplatten zuſammengeſetzter, von knieenden bärtigen Männern getragener Kaſten, 1 m l., 75 cm br., 80 cm h., ſoll von Heinrich III. oder IV. dem Dom geſchenkt worden ſein und führt ſeinen Namen von dem Gotte Krodo, welchen die Sachſen oder die Wenden angeblich im Harz verehrt haben. Schon Fiorillo verwarf dieſe Beziehung als *ungereimte Hypotheſe*, meinte vielmehr in dem Kaſten ein etruskiſches Werk zu erblicken; gegenwärtig wird er allgemein dem 11. Jahrhundert beigemeſſen. Die runden Löcher, an deren Umkreiſe noch theilweis Filigran erhalten iſt, denkt ſich Kugler mit Glasfluss ausgefüllt und dazu natürlich Beleuchtung im Innern des Kaſtens. Mehr Wahrſcheinlichkeit hat, dass in jenen Oeffnungen Reliquien befeſtigt waren. Der Altar war unter Napoleon I. nach Paris entführt worden. Grössere Gefahr hat der ſteinerne mit Rück- und Seitenlehnen von durchbrochener Bronzearbeit, reichem romaniſchem Pflanzenornament, verſehene Seſſel überſtanden, welcher zur Glanzzeit des alten deutſchen Reiches von den ſächſiſchen Kaiſern bei den Reichstagen &c. in Goslar benützt worden iſt. Als die Kaiſerpfalz zu Anfang dieſes Jahrhunderts in ein Kornmagazin verwandelt wurde, wanderte der Stuhl in den Dom und wurde noch vor deſſen Abbruch, nämlich 1809, für 27 Thaler verkauft, um eingeſchmolzen zu werden, durch einen Händler gerettet und für 3000 Thaler dem Prinzen Karl von Preussen abgetreten, nach deſſen Tode (1884) er an ſeinen urſprünglichen Platz zurück gelangt iſt.[3]

Auf die Harzgegend als Heimath deutet auch mancherlei an den ſog. *Korssuniſchen*[4] Bronzethüren der Sophienkathedrale zu Nowgorod mit Darſtellungen aus den Evangelien. Auf dem rechten Flügel, deſſen mittlere Partie in Fig. 216 wiedergegeben iſt, iſt die Geſtalt des Erzbiſchofs Wichmann von Magdeburg (1152—1194) abgebildet, auf dem linken der Werkmeiſter mit der Umſchrift *Riquin me fecit* und zwei Gehülfen mit ihrem

[1] Bd. II. S. 207 ff.

[2] Fiorillo, *Geſchichte d. zeichn. Künſte in Deutſchland* II. S. 31. — Kugler, *Kleine Schriften* I. S. 143 ff.

[3] Abbild. Kunſthandwerk III. 64.

[4] *Korssuniſch* bedeutet zunächſt *von Cherſon*, dann alterthümlich und dergl.

Werkzeuge, der eine in ruſſiſcher Schrift als *Awram* (Abraham), der zweite als *Waismuth* bezeichnet.[1]

Neben dieſe Gussarbeiten ſtellen ſich die getriebenen Platten, mit welchen das Hauptthor des Doms zu Augsburg bekleidet iſt, und die ebenfalls bibliſche Scenen untermiſcht mit mythologiſchen zeigen.

Ausserordentlich gross iſt in der romaniſchen Zeit die Production an Geräthen und Gefässen für den kirchlichen Dienſt. Für die Oſtenſorien, Ciborien, Kreuze, die häufig als Burgen oder Kirchen gebildeten Rauchfäſſer u. a. m. verweiſen wir auf die Goldſchmiedekunſt, da bei dieſen das Material den einzigen Unterſchied zu bilden pflegt. Auch die Giessgefässe

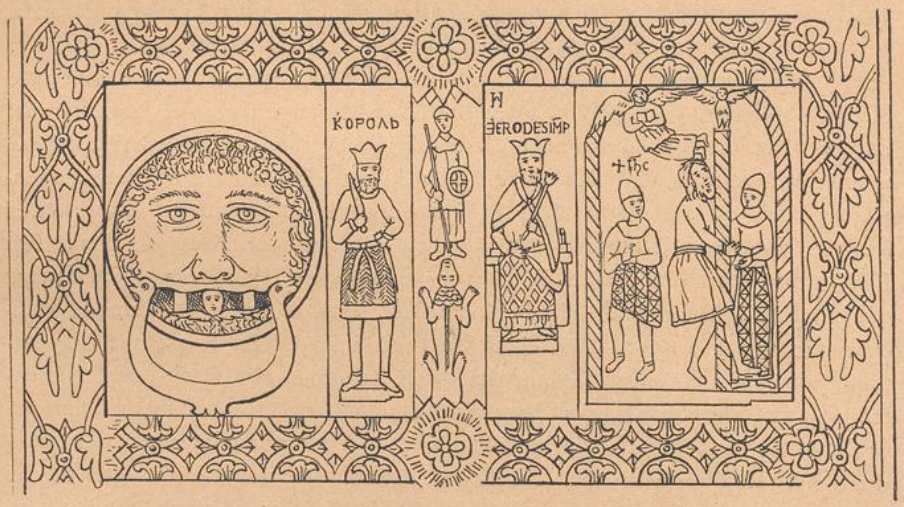



Fig. 216.

Von den Korssuniſchen Thüren in Nowgorod.

und Becken zum Händewaſchen ſind dort erwähnt. Aber dieſe werden vom 11. bis in das 15. Jahrhundert ſehr häufig aus Bronze gegoſſen, und für das *Aquamanile* (welches Wort beide Gefässe zuſammen bedeutet, vorzugsweiſe aber für das Giessgefäss allein gebraucht wird) ſind in jener Zeit bizarre Formen beliebt: Löwe (Fig. 217), Greif (Fig. 218, das im K. Münz- und Antiken-Cabinet zu Wien befindliche Gefäss iſt reich emaillirt), Hund, Einhorn, Pferd, Kentaur, Reiter, menſchlicher Kopf, Taube u. a. m.; als Ausguss dient häufig eine kurze Röhre im Maule des Thieres, als Henkel der über den Rücken hingeführte und den Kopf berührende Schweif oder ſtatt deſſen ein Drache. Auch bei der gewöhnlichen Kannenform kommt oft ein Drachenhenkel vor. Speciell zur Bronzetechnik gehören die Taufbrunnen, z. B. in Osnabrück (12. Jahrhundert), Hildesheim und Liegnitz

[1] Adelung, *Die Korssuniſchen Thüren &c.* Berlin 1822.

(beide 13. Jahrhundert), die als Adler oder Pelikan gebildeten Lesepulte und vor allem die Leuchter, von den grossen Candelabern, wie dem schönen siebenarmigen zu Essen,[1] der leuchtertragenden männlichen Figur in Erfurt u. a. m., bis zu Tragleuchtern herab. Obwohl dieselben Motive so oft wiederkehren, entfaltet sich an diesen von Wachsmodellen gegossenen und ciselirten Werken in der Anwendung des Gerankes, der verschlungenen oder in einander verbissenen Bestien u. s. w. der ganze Phantasiereichthum der romanischen Zeit. Gern werden Löwen oder Drachen unmittelbar als Kerzenträger benützt oder sie werden von menschlichen Figuren, die diesen Zweck erfüllen, geritten; in anderen Fällen steigt ein Schaft mit (je nach der Höhe) einem oder mehreren Knäufen von dem breiten Fusse auf. Die Vorliebe für das Anbringen von Drachen in den mannichfaltigsten Combinationen am



Fig. 217.
Aquamanile.



Fig. 218.
Aquamanile.

Fuss, am Ständer, als Stütze der Traufschale, mag sich (abgesehen von der Verwendbarkeit der gestreckten, mannichfaltig zu bewegenden Gestalt) hier noch symbolisch erklären: der böse Feind vom Licht überwunden oder demselben gezwungen dienend. In demselben Zusammenhange wird auch der mehrfach vorkommende nackte Mann auf dem Drachen zu deuten sein. An einem Exemplar hält der Mann seine Rechte in den Rachen des Ungeheuers,[2] und hieraus hat der gelehrte Jesuit Arthur Martin geschlossen, dass der Mann Odin's Sohn Tyr vorstelle, welchem der Fenriswolf die Hand abbeisst. Aber es ist wenig wahrscheinlich, dass der nordische Mythus so direct in die kirchliche Kunst des 11. und 12. Jahrhunderts hineingespielt habe, auch wird der Fenris nie in anderer als Wolfsgestalt erwähnt, und

[1] Abbild. bei Aus'm Weerth, Kunstdenkmäler.

[2] Abgebild. in den *Mélanges d'Archéol.* I. pl. XIV. und bei Labarte, *Hist. d. arts industr.* am Kopfe des Abschn. *Sculpture en métal.*

überdies fehlt an dem Werk jedes Anzeichen, dass Tyr ſeine Hand bei der Feſſelung des Fenris einbüsst.

Abbildungen ſolcher Leuchter finden ſich zahlreich in den *Mélanges d'Archéologie*, in den *Annales archéologiques,* in Viollet-le-Duc's *Dictionnaire du mobilier* &c. Hier geben wir nur einige charakteriſtiſche Typen in dem Kentauren, der einen Fiſch hält, die Oeffnung für die Kerze befindet ſich im Rücken (Fig. 219), einem reicher entwickelten Leuchter in Lyon (Fig. 220)



Fig. 219.
Kentaurenleuchter.



Fig. 220.
Leuchter in Lyon.

und dem ſeltenen Reiſeleuchter, deſſen drei mit Wappen gezierte Füsse zuſammengeſchoben werden können, in Arras (Fig. 221).

In den Anfang des 11. Jahrhunderts wird auch der Candelaberfuss mit reichem Ranken- und Drachengeflecht und menſchlichen Geſtalten in der Siegmundscapelle des Prager Doms[1] zu ſetzen ſein. Von den Kronleuchtern aus dieſer Zeit iſt im Abſchnitt Goldſchmiedekunſt[2] gehandelt worden.

Die Glocken,[3] im frühen Mittelalter aus Blech zuſammengenietet,

[1] Abgebild. in Schnaaſe's *Geſch. d. bild. Künſte* IV. S. 470.

[2] Bd. II. S. 217 f.

[3] Vergl. Otte, *Glockenkunde.* Leipzig 1858. — Hach, *Zur Geſch. d. Erzgiesskunſt* in: Repert. f. Kunſtwiſſenſch. 1881. — Nordhoff, *Zur Geſch. d. Erzgiesserkunſt* in: Jahrb. d. Ver. v. Alterthf. 1882. — Nyrop, *Om Danmarks Kirkekloker og deres Ströbere.* Kjöbenhavn 1882. — Gatty, *The Bells, its origin, history &c.*

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

dann in geringem Umfange gegoſſen, wurden vom 12. Jahrhundert an, wenn nicht bereits früher, in Beziehung auf den Klang vervollkommnet und erhielten bald auch Kunſtwerth durch ihre wohlabgewogene Form und die der Function der einzelnen Theile der Glocke angemeſſene Ornamentation durch Zier- und Schriftbänder, in ſpäterer Zeit auch Reliefdarſtellungen von Heiligen, bibliſchen Scenen, Wappen, deren Anbringung auf dem Mantel eine ungleiche Elaſticität verurſachen kann. Die aus dieſem Grunde vornehmlich den Kranz, den Bord und den Obertheil umziehenden Bänder enthalten häufig auch den Namen des Giessers oder ſein Meiſterzeichen, ferner einen Spruch wie: *funera deplango, plebem voco, fulgura frango* (ſchon

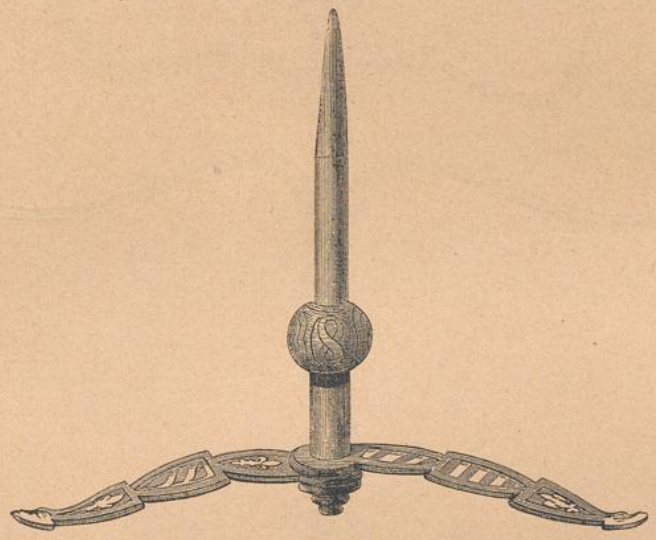


Fig. 221.
Reiſeleuchter.

1354), *Iheſus Maria Johannes iſt myn naem, Myn gheluit ſy gade bequaem* (1500), *gherd klinghe de mi gegoten haet, ghod gheve ſiner sele raet* (15. Jahrhundert). Die namentlich auf dem Gebiete Niederdeutſchlands in neuerer Zeit betriebenen Forſchungen haben zahlreiche Meiſternamen, auch ganze Giesserfamilien ans Licht gezogen. So nennt ſich Johannes Apengheter auf dem ſiebenarmigen Leuchter zu Kolberg von 1327 (Fig. 222), der 4 m hoch und mit Apoſtelgeſtalten beſetzt iſt, während die Reben und Weinblätter zum grössten Theil verſchwunden ſind, auf dem Taufbecken der Marienkirche zu Lübeck von 1337, dem Taufbecken der Nicolaikirche zu Kiel von 1344, und Jan von Halberſtadt (wahrſcheinlich dieſelbe Perſon) auf Glocken zu Göttingen und Hildesheim 1348 und 1350 als Giesser. Bewährte Glockengiesser wurden eben weither berufen oder wechſelten den Wohnort, wenn ſich anderswo Ausſicht auf Beſchäftigung bot. *Apen-*

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

*gheter* und *Grapengheter* (*Grapen* ift eine Pfanne mit Füssen) kommen in Niederdeutfchland neben den *Kannenghetern* (Zinngiessern) als Erzgiesser

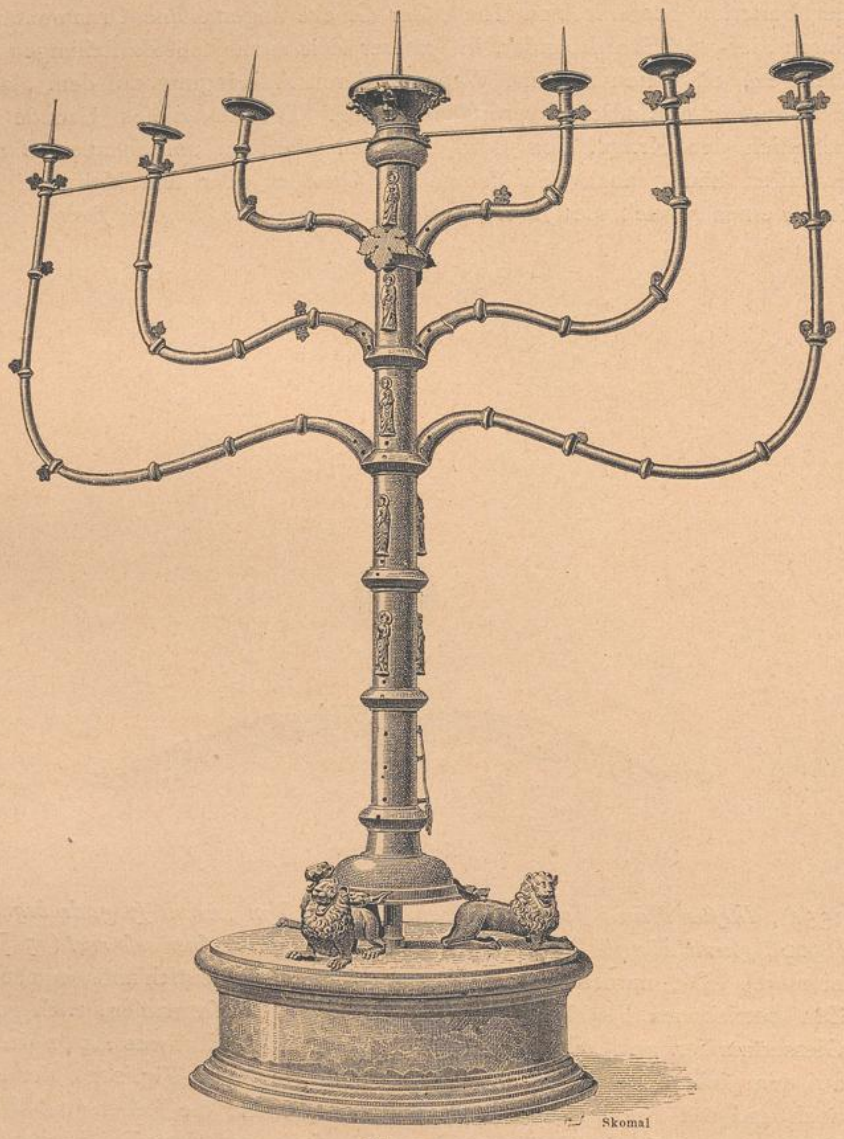



Fig. 222.

Leuchter in Kolberg.

vor, ohne dass aus den Quellen deutlich würde, welche Grenze zwifchen beiden Handwerkern gezogen war. Meffing fcheint in Lübeck den Apenghetern vorbehalten gewefen zu fein, und unter der Aufzählung ihrer Ar-

beiten dort finden wir nur kleinere Gefässe und Geräthe, während sie anderweitig als Glockengiesser namhaft gemacht werden und in Hamburg die Grapengheter später Rothgiesser und Glockengiesser heissen. Die Erklärung Apengheter als *Affengiesser* stammt vermuthlich aus einer Zeit, in welcher die Herkunft des Ausdrucks bereits in Vergessenheit gerathen war.

Als solche wandernde Glockengiesser verdienen hervorgehoben zu werden in Norddeutschland die Klinge (Hauptmeister Gert Klinge von Bremen d. Ae., † um 1471), de Wou von Campen in Holland (Hauptmeister Gert de Wou, † 1527, der Giesser der grossen *Gloriosa* zu Erfurt und vieler anderer Glocken, besonders für den Landstrich von Calcar bis Münster), dessen Schüler (?) Wolter Westerhues aus Münster — 1526;[1] in Böhmen Briccius (Brykcyus) von Cinpergh (Zinnberg), der von 1544 bis 1596 bei 30 Glocken, zum Theil mit Figuren und Ornamenten, und einen zinnernen Taufbrunnen für Neu-Reichenau goss, und zu dessen Geschlecht vielleicht die auf der St. Heinrichsglocke in der Prager Neustadt u. a. genannten Brüder Stephan und Joh. Bricquey oder Pricquey (um 1681) gehören. Vom 16. Jahrhundert an wurden die Giesser mehr für Kanonen als für Glocken in Anspruch genommen.

Von Grabmälern, die in der folgenden Periode hervorragende Bedeutung gewinnen, mögen das des Erzbischofs Adalbert im Dom zu Magdeburg, und das Rudolf's von Schwaben, des 1080 gefallenen Gegenkönigs Heinrich's IV., in Merseburg[2] genannt werden, — von Statuen das mit grossem Naturgefühl und Realistik im Detail ausgeführte Reiterbild des heil. Georg auf dem Burgplatz in Prag, 1373 von Martin und Georg von Clussenberch gegossen.

Als ein Hauptwerk der belgischen Kunst und insbesondere der berühmten Kupfer- und Messingindustrie von Dinant muss der Taufbrunnen in St. Barthelemi zu Lüttich angesehen werden. Dinant in der Provinz Namur, von dem namentlich die geschlagene Kupferarbeit den Namen *Dinanderie* führt, wurde 1466 von Philipp dem Kühnen von Burgund verwüstet, weil es für Ludwig XI. von Frankreich Partei genommen hatte, und büsste dadurch seine industrielle Bedeutung ein. Der erwähnte im Jahr 1113 für Notre Dame in Lüttich bestimmte Taufbrunnen, 62 cm h. und 1.03 cm im oberen Durchmesser, ist mit fünf biblischen Taufhandlungen in Relief geziert, und wird scheinbar von 10 (ursprünglich 12) Stieren getragen, welche jedoch mit dem halben Körper an das Postament von schwarzem Marmor angepasst sind.[3]

In Frankreich besitzt das Museum zu Reims noch Bruchstücke eines Candelabers aus der Zeit von 1076—1097, welcher einst in der romanischen

[1] Vergl. Nordhoff, *Die kunstgesch. Beziehungen zu dem Rheinlande und Westfalen.* Münster 1873. S. 26. 56.

[2] Abgebildet in Lübke's Grundriss II.

[3] Cahier in: *Nouv. Mélanges d'Archéol.* IV. mit Abbildungen.

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

Kirche St. Remi daſelbſt geſtanden hat.[1] Suger liess 1140 für St. Denis Bronzethüren mit Reliefs der Leidensgeſchichte, des jüngſten Gerichts und der Marter des heil. Dionys giessen, von welchen die letzteren noch exiſtiren. In Troyes wurde dem Grafen Heinrich I. von Champagne († 1181) ein grossartiges Bronze-Grabmal in der Kirche St. Etienne errichtet: auf einer von 44 Säulen getragenen Platte der Graf und ſein Sohn in Lebensgrösse, zwiſchen den Säulen Reliefs von Silber und Goldbronze. Abt Hugo von Flavigny erwähnt in ſeiner 1090—1102 geſchriebenen Weltchronik den 1004 für St. Viton zu Verdun hergeſtellten Lettner mit getriebenen und farbigen, wahrſcheinlich emaillirten Bronze-Basreliefs auf den vier Seiten. Die Treibarbeit in Bronze blühte in Limoges im 13. Jahrhundert.[2] Ein Künſtler des 15. Jahrhunderts, Jehan Barbet *genannt der Löwe,* hat ſich an dem als Wetterfahne des Schloſſes le Lude im Depart. Sarthe dienenden Engel mit der Jahreszahl 1475 verewigt.

Unter den Vorläufern der italieniſchen Renaiſſance, welche unter dem Namen der Piſani zuſammengefasst werden, that ſich Giovanni Piſano, Nicola's Sohn (etwa 1240—1322), der Glocken für Perugia goss, beſonders aber Andrea Piſano, der Sohn des Ugolino di Nino, geb. 1270 zu Portedera bei Piſa (Jahr und Ort ſeines Todes werden verſchieden angegeben), als Erzgiesser hervor. Schüler Giovanni's, ſoll er in Venedig ſich in der Bronzetechnik ausgebildet haben. Sein Hauptwerk ſind die Thüren, welche urſprünglich das Oſtportal des Baptisteriums in Florenz ſchloſſen, ſpäter in das Südportal verſetzt wurden. Sie enthalten in zwanzig grösseren Feldern Darſtellungen aus dem Leben des Täufers, in acht kleineren Allegorien der Tugenden, wurden der Inſchrift zufolge: *Andreas Ugolini Nini me fecit A. D. MCCCXXX* 1330 von ihm modellirt, 1339 im Guss vollendet, ſind im beſten Reliefſtil gehalten und verrathen den Einfluss Giotto's. Ausserdem hat er ein Bronze-Crucifix für den Papſt Clemens V. verfertigt.

Von ſieneſer Künſtlern finden wir auch als Bronzegiesser thätig Lorenzo Maitani, der 1310—1330 den Bau des Domes zu Orvieto leitete (die Evangeliſtenſymbole an der Faſſade des Doms); deſſen Sohn Lorenzo; ferner Giacomo della Quercia (um 1371—1438): Relief am Taufbrunnen in S. Giovanni zu Siena.

Dass auch in Genua Erz- und Glockenguss ſchon im 13. Jahrhundert eine hohe Stufe erreicht hatten, iſt in den Berichten F. Alizeri's in der Società ligure di storia patria nachgewieſen.[3]

---

[1] Abbild. in Mélanges archéol. IV. pl. XXX. XXXI.
[2] Vergl. Bd. I. S. 28.
[3] Vergl. *Giornale ligustico* 1875. S. 308. 354. 421. 443.

# IV.

## Der Erzguss in neuerer Zeit.

Mit dem Anbruch des goldenen Zeitalters der Kunſt in Italien tritt der Bronzeguss in den Dienſt der grossen Plaſtik, und die Träger der glänzendſten Namen der Frührenaiſſance wetteifern miteinander nicht nur in der Herſtellung von Modellen für Figurenwerke, ſondern auch in der Ausführung des Guſſes. An jener berühmten Concurrenz, welche den Wendepunct zweier Stilperioden bezeichnet, ſehen wir Jacopo della Quercia und Francesco Valdambrini von Siena, Simone da Colle, genannt Sim. de' Bronzi, Niccolo von Arezzo, Filippo Brunellesco und Ghiberti betheiligt. Die Signoria von Florenz hatte 1401 beſchloſſen, die Taufkirche S. Giovanni, für welche Andrea Piſano bekanntlich Erzthüren geliefert hatte, durch eine zweite Arbeit dieſer Art zu zieren, und die genannten Künſtler eingeladen, zur Preisbewerbung ein Feld mit dem Opfer Abrahams zu entwerfen. Brunellesco's und Ghiberti's, der beiden ehemaligen Goldſchmiede, Compoſitionen, die ſich jetzt im Muſeum des Bargello zu Florenz befinden, ſtellten die Arbeiten der anderen Bewerber in Schatten, allein Brunellesco ſelbſt erkannte neidlos dem um ein Jahr jüngeren Lorenzo Ghiberti (1378—1455) den Preis zu, und der Letztere ſchuf nun im Laufe von faſt fünfzig Jahren die Nord- und die Oſtthüren, durch welche die maleriſche Behandlung in das Relief eingeführt wurde, und deren Umrahmungen — Blumen- und Fruchtgewinde mit Thieren (Fig. 223 und 224) — unzähligen Späteren als Vorbilder gedient haben. Sehen wir von den Statuen für Or San Michele ab, ſo beſitzen wir von ihm noch eine Grabplatte in S. Maria Novella, zwei Reliquienkäſten im Dom und im Bargello, ſämmtlich in Florenz, und zwei Reliefs am Taufbrunnen zu Siena. Weder im Guss noch in der Ciſelirung iſt Ghiberti von einem ſpäteren Meiſter übertroffen worden.



Fig. 223.
Vom Nordportal des Baptiſteriums in Florenz.

Der kühne Realiſt Donatello (Donato di Betto Bardi, 1386—1466) ſchuf ausser dem Reiterbilde des Gattamelata in Padua, der erſten in grossem Stil gehaltenen Porträtſtatue ſeit dem Untergange der Kunſt des römiſchen Reiches, und anderen grösseren Arbeiten (David im Bargello, Judith in der

Loggia de' Lanzi, Reliefs in Padua u. a. m.[1]) ein Feld für den Taufbrunnen zu S. Giovanni in Siena, Statuetten (im Bargello u. a. O.) und das in Fig. 225 in halber Grösse abgebildete Gehäuse für einen Metallspiegel, um 1450 für die florentiner Familie Martelli gearbeitet (S. Kensington Museum). Das Relief stellt die Abundantia vor durch einen Faun, eine Bacchantin



Fig. 224.
Vom Ostportal des Baptisteriums in Florenz.

mit Thyrsus und Rhyton, einen Terminus als Repräsentanten des Feldbaues, Frucht- und Weinschale, Reben &c. Die Augen und andere Einzelheiten sind vergoldet oder versilbert. Auf dem Täfelchen liest man die Worte: *Natvra fovet qvae necessitas vrget.*

Der früher für einen Bruder Donatello's gehaltene Simone Ghini arbeitete mit Filarete um 1439 die Bronzethüren von S. Pietro in Rom, und

[1] Vergl. Cavalucci, *Vita e Obere del D.* Milano 1886.

für die Lateran-Kirche die Grabplatte Papſt Martin's V. Ihm wurde von Vaſari irrthümlich auch das prächtige Gitter der Cap. della Cintola im Dom zu Prato mit reizenden Figürchen im Rankenwerk der Umrahmung und



Fig. 225.

Spiegelkapfel von Donatello.

mit Candelabern und Palmetten als Bekrönung zugeſchrieben, an welchem Lübke[1] mit Recht das Emporwachſen der Renaiſſance-Ornamentik aus

[1] Mitth. d. Central-Comm. V. 173. — Grössere Abbildung in Teirich, *Bronzen der ital. Renaiſſance.*

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

gothiſchen Grundformen hervorhebt (Fig. 226), doch iſt daſſelbe 1444 bei einem florentiner Goldſchmied, Bruno Lapi, beſtellt worden, und wurden die Frieſe erſt um 1461 von Pasquino di Matteo aus Montepulciano gearbeitet. Donatello's grosser Schüler Andrea Verrocchio (1435—1488) iſt der Schöpfer der Reiterſtatue Bartolommeo Colleoni's vor S. Giovanni e Paolo in Venedig, eines David im Bargello, des köſtlichen Knaben mit dem waſſerſpeienden Delphin im Palazzo vecchio zu Florenz, der ſchönen Ornamente an dem in Porphyr ausgeführten Mediceergrabmal in S. Lorenzo daſelbſt u. a. m. Von dem obengenannten Filarete (Antonio Averlino, 1400—1469), dem Schöpfer der herrlichen Faſſade des Ospedale in Mailand, beſitzt das Antiken-Cabinet zu Dresden eine Reduction von dem

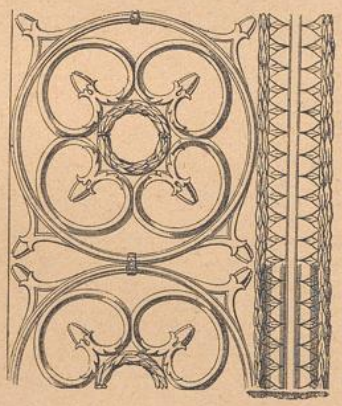


Fig. 226.
Gitter in Prato.

Reiterbilde Marc Aurel's auf dem Capitol.[1] Die Künſtlerfamilie Turino, Vater und drei Söhne, arbeitete an dem Taufbecken von S. Giovanni zu Siena mit (1417—1427), und lieferte das auf einer Säule an der Ecke des Palazzo pubblico daſelbſt angebrachte Wappenthier der Stadt, die Wölfin (1429), ſowie für die Capelle dieſes Stadthauſes ein zierliches, von einem Engel getragenes und emaillirtes Weihbecken. Der Thurm dieſes Gebäudes führt noch jetzt den Namen *il mangia*, der Eiſenfreſſer, von der grossen Bronzefigur Dello Delli's (1425), welche einſt durch Schlagen an die Glocke die Stunden verkündigte.

Die ſchöne Thür der neuen Sacriſtei im Dom zu Florenz mit Chriſtus, Maria, Evangeliſten und Kirchenvätern in quadratiſchen Feldern und reizenden Engelköpfen in den Umrahmungen wurde 1446 von Michelozzo (1391—1472), Maſo di Bartolommeo und Luca della Robbia (1399—1482), dem

[1] Vergl. Courajod in der Gaz. archéol. 1885. 11. 12.

vornehmlich durch seine glasirten Thonreliefs berühmten Meister, begonnen, von 1465—1474 von dem Letzteren allein zu Ende geführt.

Von Antonio Pollajuolo (1433—1488) nennen wir neben seinen Papstmonumenten in der Peterskirche den Bronzecandelaber ebendaselbst und die Thüren zum Verschluss der Ketten des Apostels in S. Pietro in Vincoli mit dem reichen, die beiden Relieffelder einrahmenden Pflanzenornament; von Lor. Landi genannt il Vecchietta (um 1412—1480), einem Schüler Quercia's, das Ciborium auf dem Hochaltar des Doms zu Siena, den Christus und die candelabertragenden Engel im Ospedale della Scala daselbst; von Francesco di Giorgio, Vecchietta's Schüler (1439—1502), Engel im Dom; von Giac. Cozzarelli (1453—1515) ebenda die schönen Fackelhalter am Pal. del Magnifico oder Petrucci und die Sockel für Beccafumi's Engel im Domchor; von Lor. Marinna (1476—1534) ein Ciborium in der Kirche Fontegiusta zu Siena; von Giov. Franc. Rustici (1474 bis nach 1550) die Gruppe über dem Nordportal des Baptisteriums zu Florenz: der Täufer mit einem Leviten und einem Pharisäer, gegossen 1509 von Bernardino von Lugano.

Auch die beiden Sansovino haben in Bronze gearbeitet, der ältere Andrea Contucci (1460—1529) u. a. für den König Johann von Portugal ein Relief, den König im Kampf mit Mauren darstellend, und einen heil. Marcus; der jüngere, Jacopo Tatti (1477—1570), die Sacristeithür in S. Marco zu Venedig und die Figuren der Loggetta des Campanile daselbst.

Zwei florentiner Bronzisten verbrachten einen Theil ihres Lebens in England. Pietro Torrigiano (1472—1522) flüchtete aus Florenz, weil er seinem Mitschüler Michel Angelo das Nasenbein zerschlagen hatte, gelangte nach manchen Abenteuern 1503 in den Dienst des Königs Heinrich VII., und führte das Grabmal des Königs und seiner Gemahlin für die Westminsterabtei u. a. aus; durch ihn wurde die italienische Renaissance nach England verpflanzt. Ein eigenthümliches Schicksal verfolgte Benedetto da Rovezzano (1478—1550) und seine Arbeit in England. Der Sarkophag, in welchem Nelson in der Krypta der Paulskirche in London ruht, ist der einzige Rest von einem grossartigen Grabmal, welches Cardinal Wolsey 1524 für sich selbst bei dem Künstler bestellte, Heinrich VIII., nachdem der Cardinal in Ungnade gefallen war, für sich übernehmen wollte, und ebenso, da es nach dessen Tode unvollendet geblieben war, Karl I., und dessen Figuren endlich Cromwell einschmelzen liess.

Einer späteren Periode gehört Vincenzo Danti (1530—1576) an, welcher die Gruppe der Enthauptung des Täufers über dem Südportal des Baptisteriums in Florenz und den sitzenden Papst Julius III. in Perugia schuf. Die Thüren der Santa Casa zu Loreto wurden von Girol. Lombardo aus Ferrara (1534—1560) und dessen Schülern gearbeitet. Speciell als Giesser wurden Pagno, Dino, Bernardo und dessen Bruder Desiderio in Florenz, Geremia da Cremona gerühmt.

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

In Norditalien ist vor allem die Certosa bei Pavia ausgezeichnet durch die Bronzethüren und grossen und kleinen Candelaber, theils von Antonio Amadeo (um 1447—1522) oder dessen Schülern, theils von den Brüdern Antonio († 1493) und Cristoforo Montegazza († 1482). Den in seinen Verhältnissen besonders schönen Altarleuchter zeigt uns Fig. 227. Venedig besitzt ausser den bereits genannten Werken Verrochio's und Sansovino des Jüngeren die berühmten Flaggenstangenhalter auf dem Marcusplatze mit Allegorien des Handels, der Schiffahrt u. s. w., Arbeiten Alessandro Leopardi's (1480—1540), wie auch die zum Tragen der Wahlurnen bestimmten Candelaber (Akademie in Venedig). Wie an dem Marmorgrabmal des Dogen Vendramin, welches den Meister unsterblich gemacht hat, zeigt sich auch an jenen Werken namentlich im Figürlichen das höchste in der Schule der Antike gebildete Schönheitsgefühl. Wie weit sein Antheil an dem Grabmal des Cardinals Zeno in der Marcuskirche und an dem Gusse des Colleone geht, ist nicht sichergestellt. Mitbetheiligt an den Sculpturen der Zeno-Capelle waren Ant. Lombardo, Zuano Alberghetto und als Giesser Pier Zuano delle Campane. Ein Schüler Leopardi's, Camillo Alberti, lieferte 1520 zwei Candelaber für S. Marco; Vittore Gambello oder Camelio, Goldschmied, Bildhauer und Stempelschneider, ungefähr 1455—1523, zwei Reliefs mit Reitergefechten (Akademie); Nicola de'Conti 1556 die erste und Alfonso Alberghetto von Ferrara 1559 die zweite reich ornamentirte Cisterne im Hofe des Dogenpalastes; Alessandro Vittoria della Volpe, ein Schüler Jac. Sansovino's, geb. 1525 zu Trient, † 1608, für S. Giovanni e Paolo einen reichen von drei kühn zurückgebogenen Figuren getragenen Candelaber (jetzt im Museo Civico [1]), mehrere Weihwasserbecken u. a.; des Letzteren Schüler Tiziano Aspetti von Padua Statuetten und Büsten; Andrea di Alessandro von Brescia einen Candelaber für S. Maria della Salute.

In Padua finden wir Andrea Riccio (Briosco) 1480—1532, mit dem fast $3\frac{1}{2}$ m hohen Candelaber (Fig. 228), dessen Wirkung durch die überreiche Gliederung beeinträchtigt wird, und Reliefs im Santo; ihm zugeschriebene Reliefs von dem Grabmal der della Torre in S. Fermo zu Verona sind in das Louvre-Museum gekommen. Ebenfalls für das Santo haben gearbeitet Giacomo Vellano, Donatello's Schüler, 1430 bis um 1502 (Reliefs), der obengenannte Tiz. Aspetti, Tiziano Minio, Danese Cataneo von Carrara u. A.

Für S. Andrea zu Mantua goss 1444 ein dortiger Mönch Guido Gonzaga di Aloisio eine reich verzierte Glocke.

In Verona hatte der gefeiertste Medailleur Italiens seinen Wohnsitz, Vittore Pisano genannt *Pisanello* (um 1380 bis nach 1450). Ueber die italienischen Schaumünzen, welche auch in anderen Ländern zur Pflege dieses

[1] Abbild. bei Teirich a. a. O.



Fig. 227.

Altarleuchter, Certosa bei Pavia.

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

besonderen Kunstzweiges anregten, liegt eine vortreffliche Arbeit von Julius Friedländer[1] vor, auf welche die nachfolgende Uebersicht sich gründet.

Die Kunst des Schneidens von Medaillenstempeln ist, wie zwei im Stil der römischen Bronzemünzen mit Bildnissen der Carrara und der Jahreszahl 1390 bezeugen, in Padua wiedergeboren worden, wo Petrarca lebte, der erste, von dem wir wissen, dass er römische Münzen gesammelt hat. Venezianische Münzen, zum Theil mit antikisirenden Darstellungen, sind von 1393 und 1417 bekannt. Diese geprägten Münzen konnten damals nur in flachem Relief hergestellt werden, und dies führte zum Giessen der Medaillen, wobei man weder in der Grösse der Stücke noch in der Höhe des Reliefs beschränkt war. Beide Seiten wurden in Wachs modellirt und darnach in Formsand abgeformt; dem Bronzeguss scheint aber wenigstens in manchen Fällen ein Abguss in Blei vorangegangen zu sein, der sich leichter ciseliren liess, und von dem dann erst die eigentliche Form gewonnen wurde. Exemplare in Edelmetall sind natürlich immer nur in geringer Zahl gegossen worden und sind um so seltener, als sie wegen ihres materiellen Werthes nicht selten in den Schmelztiegel wandern mussten. Diese goldenen und silbernen Medaillons dienten vermuthlich zu Geschenken an fremde Fürsten, während die bronzenen in die Grundmauern von Bauwerken eingefügt wurden.

Vittore Pisano war seines Zeichens Maler und als solcher, namentlich als Bildnissmaler, hochgeschätzt, und die Köpfe auf seinen Medaillons, auf denen er sich *Pisanus Pictor* zu nennen pflegt, sind auch lebendig, charakteristisch, *in veredelter Wirklichkeit* behandelt; die Kehrseite zeigt meistens denselben Fürsten in ganzer gewappneter Reiterfigur oder ein Gebäude, welches derselbe hat errichten lassen, seltener eine Allegorie oder ein Wappen. Friedländer weist 28 Schaumünzen mit des Künstlers Namen nach, ferner 3, welche ihm mit grosser Sicherheit zugeschrieben werden können, 4 davon haben ein Datum von 1444—1449. Die früheste scheint die auf den byzantinischen Kaiser Johannes VIII. Paläologos (1438 oder 1439) zu sein; dieser folgen solche auf die Fürsten von Ferrara, Mantua, Rimini, Mailand, Neapel — 7 allein auf Lionell Este von Ferrara — 2 mit Dante's, 2 mit des Künstlers eigenem Bildniss. Die in Fig. 229 wiedergegebene Schaumünze mit dem Bilde des Markgrafen von Mantua Lodovico Gonzaga hat 10 cm im Durchmesser.

Landsmann und vielleicht Schüler Pisano's war Matteo de' Pasti, der 1446—1463 in Rimini arbeitete. Spätere veroneser Medailleure sind Giov. Maria Pomedello um 1519—1534 und Giul. della Torre um 1480—1540, deren Werke schon den Charakter ihrer Zeit zeigen. Von Ant. Marescoto

---

[1] *Die italienischen Schaumünzen des fünfzehnten Jahrhunderts.* 1430—1530. (Jahrb. d. kgl. Preuss. Kunstsammlungen. I.—III. Bd.) Vergl. A. Armand, *Les médailleurs ital. du XV. et XVI. siècles.* Paris 1879.

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN



Fig. 228.

Candelaber in Padua.

aus Ferrara, dem Verfertiger dreier lebensgrosser Heiligengeſtalten im dortigen Dom, liegen Medaillen in mittelalterlich ſtrengem Stil aus den Jahren 1446—1460 vor. Gegen 50 aus der Zeit von 1462—1495 gibt es von Sperandio aus Mantua, der auch die Büſte Mantegna's auf deſſen Grabmal in S. Andrea zu Mantua gemacht hat. Zwei Venezianer, M. Guidizanus um 1455—1460 und Giov. Boldu, 1457—1466, zeichneten ſich durch die Behandlung des Nackten auf ihren Medaillen aus. Giov. Franc. Enzola in Parma arbeitete um 1456—1475. In Florenz waren thätig Andr. Guazzalotti von Prato, 1435 bis um 1495, welcher zuerſt Medaillons mit Papſtbildniſſen (Nicolaus V., Calixt III., Pius II., Sixtus IV.) verfertigte, und verſchiedene Künſtler, welche ihre Arbeiten nicht bezeichnet haben. Die obengenannten Riccio, Vellano, Pollajuolo, Gambello (Bildniſſe von Gentile




Fig. 229.

Schaumünze von Vitt. Piſano.

und Giov. Bellini), ferner die Bildhauer Bertoldo, Schüler Donatello's und Lehrer Michel Angelo's und Sanſovino's, Franc. da San Gallo, Sohn des Baumeiſters Giuliano da San Gallo, die Maler Gentile Bellini, Filippino Lippi (Bildniss der Lucrezia Borgia), Franc. Francia, die Goldſchmiede Ambrogio Foppa und Benv. Cellini u. v. A. haben Gussmedaillen gearbeitet.

Michel Angelo liebte es nicht, für den Guss zu arbeiten, da ſich deſſen Chancen nicht berechnen laſſen und die Hoch- und Spätrenaiſſance in Rom bevorzugte überhaupt den Marmor. Eine Ausnahme macht zunächſt Benvenuto Cellini, deſſen in dem Abſchnitt Goldſchmiedekunſt ausführlich gedacht iſt. Von ſeinen Erzarbeiten ſind die Nymphe von Fontainebleau (1543) im Louvre, die Büſten Coſimo Medici's in Florenz (1546) und Bindo Altovitis in Rom, das Relief mit einem Hunde (1546) in Florenz, ſowie der Perſeus durch das Material vor dem Schickſal bewahrt worden, welches uns um faſt alle ſeine Werke in Edelmetall gebracht hat. An dem Perſeus, welcher ſeit ſeiner Vollendung in der Loggia de' Lanzi zu Florenz ſteht, arbeitete Cellini mit vielen Unterbrechungen von 1545 bis 1552, und über

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

die Schwierigkeiten, welche er bei dem Guss zu überwinden hatte, berichtet er in den *Trattati dell' Orificeria e della Scultura* umſtändlich und anſchaulich, wie denn die vier erſten Capitel über Bildnerei überhaupt eine unſchätzbare Quelle für die Kenntniss der Erztechnik zu ſeiner Zeit bilden.

Von dem genialen aber bereits an der Grenze des Manierirten ſtehenden Giovanni da Bologna (Jean Boullogne aus dem jetzt zu Frankreich gehörigen, damals burgundiſchen Douay, 1524—1608), der als Jüngling einige Zeit unter Michel Angelo in Rom arbeitete und ſich dann in Florenz niederliess, rühren ausser mehreren Reiterſtatuen (darunter die in der erſten Revolution eingeſchmolzene Heinrich's IV. auf dem Pont neuf in Paris), dem emporſchwebenden Mercur (Uffizien) &c., der prächtige Neptunsbrunnen in Bologna (—1566), die Brunnenfigur der meerentſtiegenen Venus, welche das Waſſer aus ihrem Haare presst, in Petraja bei Florenz, ſechs Statuetten im Bargello, die Bronzethüren des Doms zu Piſa, ein Teufel als Fackelträger in der Nähe des Pal. Strozzi in Florenz u. a. her. Bei dieſen Thüren und anderen Werken war ſein Giesser Domenico Portigiani, ein Dominicaner, 1536—1601, der auch im Glocken- und Kanonenguss berühmt war, und deſſen Vater und Lehrmeiſter, Zanobi Portigiani, am Neptunsbrunnen mitgearbeitet hatte. Dieſer Brunnen,[1] Giovanni's Hauptwerk und vielleicht die Urſache der Umwandlung ſeines Familiennamens, kann als claſſiſches Beiſpiel des Springbrunnenbaues bezeichnet werden, und iſt mit Recht das Vorbild für zahlreiche Compoſitionen dieſer Art geworden. In voller Harmonie entwickeln ſich das marmorne Poſtament, die Bronzefiguren — unten an den Ecken Sirenen, oben entſprechend Putten und endlich der frei und gebietend, den rechten Fuss auf einen Delphin geſtützt, daſtehende Meergott — und die Linien der Waſſerſtrahlen, welche aus den Brüſten der Sirenen, den Mäulern der Thiere &c. hervorgehen.

In den jüngeren Zeitgenoſſen und Nachfolgern Giovanni's tritt die auf das Aeusserliche, Effectvolle abzielende Richtung immer ſchärfer hervor. So bei ſeinem Landsmann und Gehilfen (beiſpielsweiſe am Denkmal Heinrich's IV.) Pietro Francavilla (Pierre Francheville) aus Cambray, 1548 bis etwa 1618, Pietro Tacca (bis um 1650) &c., während Taddeo Landini († 1594) in dem berühmten Schildkrötenbrunnen *(fontana delle tartarughe)* in Rom, 1585, noch ein Werk voll höchſter Anmuth geſchaffen hat.[2]

Der Bannerträger der Barockſculptur, Lorenzo Bernini aus Neapel (1598—1680), iſt für die Bronzekunſt von unmittelbarer Bedeutung nur durch das Ungeheuer von Tabernakel über dem Hauptaltar der Peterskirche: die ſich windenden und blähenden überladenen Formen der Säulen und des Baldachins ſind verhängnissvoll geworden für jene und die folgende Zeit. Und um das Metall für dieſes Werk zu gewinnen, liess Papſt Urban VIII.

---

[1] Abbild. in Lübke, *Geſch. d. Plaſtik.* 3. Aufl. S. 860.

[2] Abbild. in C. Gurlitt, *Geſch. d. Barockſtiles.* I. S. 75.

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

aus dem Hauſe Barberini die Erzbalkendecke der Vorhalle des Pantheons zerſtören![1] Die Zeitgenoſſen und Nachfolger ſuchen der Mehrzahl nach den Meiſter noch an Uebertreibung und Affectation zu überbieten, obwohl ſich unter ihnen Künſtler von unleugbarem Talent, wie Aleſſandro Algardi (1598—1654), Francesco Mocchi († 1646), deſſen Mitarbeiter 1620—1624 Orazio Albrizzi a. A. befanden.

Der Bronzeguss für den kirchlichen und häuslichen Bedarf hörte nach und nach gänzlich auf, die Leuchter, Lampenſtänder, Hängelampen (Fig. 230 aus S. Maria del popolo in Rom), Laternen, Feuerböcke, Schlossſchilder, Thürklopfer (Fig. 231 u. 232 aus Bologna), Tintenfäſſer und all dergleichen mehr nützliche Dinge, für welche die Renaiſſance vortreffliche künſtleriſche Formen gefunden hatte, verfielen dem rohen Handwerk; auch Aufgaben rein decorativer Natur wurden ſelten (vergl. die durchbrochenen Thüren der Einfaſſung der Loggetta in Venedig von Ant. Gai um 1750 mit ihrer üppigen Ornamentation); dagegen begegnen wir Werken, welche durch die coloſſalen Verhältniſſe imponiren, wie die 24 m hohe Statue des heil. Carl Borromäus bei Arona, deren Kopf, Füsse und Hände 1697 von Bernardo Falconi aus Lugano und Siro Zanello aus Pavia gegoſſen wurden (das Gewand iſt aus Kupferplatten getrieben), der Engel Michael auf der Engelsburg, nach dem Modell des Belgiers P. A. Verſchaffelt um 1740 von Giov. Franc. Giardoni gegoſſen, das Reiterbild Carl's III. in Neapel, von Franc. Righetti und deſſen Sohn Luigi. Sehr geſchätzt war zu ſeiner Zeit als Medailleur und Gieſſer Maffimil. Soldani aus Florenz (1658—1740), von dem z. B. die Candelaber in S. Annunziata in Florenz bekannt ſind. Copien von antiken Statuetten u. dgl. lieferten im 18. Jahrhundert Giov. Zoffoli von Florenz, G. Boſchi; Figuren und Ornamente für Möbel Franc. Ladetto in Turin, Giov. Paolo Venesca u. A.



Fig. 230.
Ampel in S. Maria del popolo.

Der Mittelpunct der deutſchen Erzgieſſerkunſt in der Periode des Uebergangs aus dem Mittelalter in die neue Zeit iſt Nürnberg und hier wieder ſteht im Vordergrunde die Künſtlerfamilie Viſcher.[2] Als Ahnherr

[1] *Quod non fecerunt Barbari, fecerunt Barberini. — Was die Barbaren verſchont hatten, vernichteten die Barberini,* ſpotteten die Römer.

[2] Vgl. Neudörfer's *Nachrichten* mit Anmerk. von Lochner S. 21 ff.; Rettberg,

derſelben erſcheint uns der Rothſchmied Hermann Viſcher d. ä., welcher 1457 das Taufbecken der Stadtkirche zu Wittenberg gegoſſen hat und 1487 geſtorben iſt. Deſſen Sohn war Peter Viſcher d. ä., welcher 1488 Meiſter wurde, die, wie wir aus der obigen Beſtellung für Wittenberg erſehen, bereits angesehene Giesshütte zur erſten in Deutſchland erhob (so dass nach Neudörfer Fürſten, die nach Nürnberg kamen, es ſelten unterliessen, den Meiſter Peter bei der Arbeit aufzuſuchen) und 1529 ſtarb. Er hatte fünf Söhne im Geſchäft: Hermann d. j. († 1516), welcher in Italien und in Folge deſſen vielleicht von Einfluss auf die ſpätere, ſich der Renaiſſance anſchliessende, Richtung der Viſcher'ſchen Werkſtatt geweſen iſt; Peter d. j. († 1528); Hans, der ausdrücklich *der Giesser* genannt wird, nach des Vaters Tode Haupt der Familie, 1549, wie es ſcheint, nach Eichſtädt übergeſiedelt; Jakob und



Fig. 231.
Schlossſchild aus Bologna.



Fig. 232.
Thürklopfer aus Bologna.

Paulus († 1531 in Mainz). So weit gehen die ſichern Nachrichten über die Familie; die des weiteren über den Antheil der einzelnen Glieder an den Werken P. Viſchers und über des Letztern ausſchliessliche Thätigkeit nur als Giesser, nicht als Bildner, aufgeſtellten Vermuthungen ſind willkürlich. Dass aus der Werkſtatt neben monumentalen Schöpfungen auch die einfachſten Gebrauchsgegenſtände hervorgegangen ſein werden, iſt wohl selbſtverſtändlich. In den grossen Grabdenkmälern in den Domen zu Breslau (1496) und zu Magdeburg (1497) zeigt ſich der Künſtler noch in mittelalterlicher Tradition befangen, wiewohl den Zeitgenoſſen durch Kraft der Charakteriſtik überlegen, und dass auch ſein berühmteſtes Werk, das Sebaldusgrab in Nürnberg, urſprünglich ganz gothiſch gedacht war, lehrt der Entwurf von 1488 (Fig. 233). Von dieſem Entwurfe iſt mancher Nachklang

---

*Nürnbergs Kunſtleben* S. 95 ff.; Döbner's zwei Aufſätze in: „Deutſches Kunſtbl." 1852, S. 155. 348; Bergau, *P. Viſcher* in: „Kunſt und Künſtler"; *P. Viſcher's Werke* mit Text von W. Lübke. Nürnberg.

dem 1508—1519 ausgeführten grossartigen Monumente in der Gesammtanordnung (Fig. 234) geblieben; aber wie die Architektur in ein viel richtigeres Verhältniss zu dem Sarge, dessen Gehäuse sie bildet, gebracht worden ist, und durch die Zackenbögen anstatt der Eselsrücken einen schwungvolleren Abschluss erhalten hat, so spricht sich in allen Einzelheiten des reichen plastischen Schmuckes ein gereifteres und geklärteres Schönheitsgefühl aus.

Am Fusse des von Schnecken getragenen Gebäudes liest man: *Petter Vischer pvrger zv Nurmberg machet das werck mit seinen sunnen. vnd ward folbracht im jar 1519 vnd ist allein got dem allmechtigen zu lob vnd sanct Sebolt dem himelfursten zv eren mit hilff frumer leut von dem allmussen bezahlt.* Helden der alten Welt, Allegorien, Putten, Halbgötter, Fabelthiere beleben das Postament und, in sparsamerer Vertheilung, die Gesimse, Capitelle und Baldachine. Wie hier die volle Freude der Frührenaissance an dem neugewonnenen Schatze antiker Bildungen verkörpert vor uns tritt, so ist von besonderem Reize die, zum Theil an den beiden Abbildungen zu verfolgende, Umwandlung gothischer Ornamentationsformen in solche der neuen Zeit (wie z. B. der Krabben in Delphine). Auf den Consolen der Pfeiler stehen die Apostel, zu oberst zwölf kleinere Heiligengestalten, auf der mittleren Kuppel das Christuskind. Der Unterbau endlich, auf welchem der Sarg des Heiligen ruht, ist an den Längsseiten mit vortrefflichen Reliefbildern aus dessen Leben geziert, mit den Figuren Sebald's und P. Vischer's selbst an den Schmalseiten: der letztere in seiner Arbeitstracht und mit den Werkzeugen, eine Gestalt köstlicher schlichter Wahrheit, die Personification des kunstreichen Werkmeisters aus jener Blüthezeit des deutschen Bürgerthums.[1]

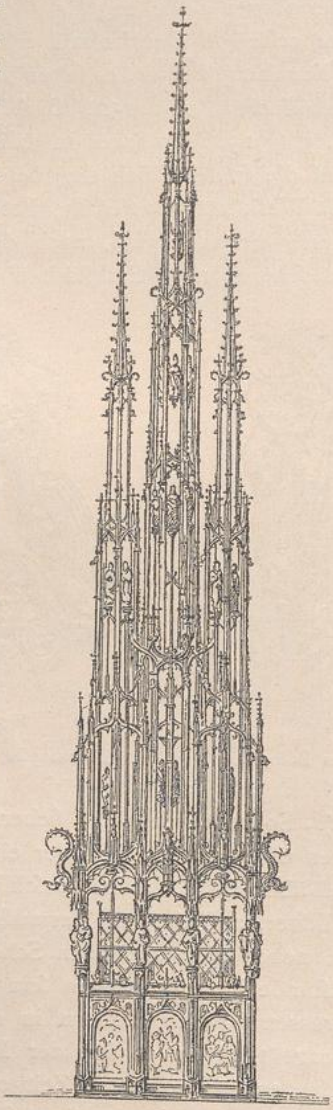


Fig. 233.
Erster Entwurf des Sebaldusgrabes.

Besteht bei diesem Werke kein Zweifel darüber, dass P. Vischer der Vater als der eigentliche Schöpfer desselben und die Söhne als seine Ge-

[1] Abbildungen von Einzelheiten des Denkmals in Lübke's Geschichte der Plastik. S. 751—755.

hilfen anzuſehen ſind, ſo gehen die Anſichten über den Antheil der verſchiedenen Perſonen an zahlreichen Werken, welche aus der Giesshütte Viſcher's hervorgegangen ſind oder hervorgegangen zu ſein ſcheinen, oft weit auseinander. Dahin gehören namentlich Grabdenkmäler, bezw. gravirte Grabplatten in Nürnberg, Regensburg, Aſchaffenburg, Hechingen, Römhild bei Hildburghauſen, Wittenberg, Merſeburg, Berlin, Schwerin, Poſen, Krakau.



Fig. 234.
Das Sebaldusgrab in Nürnberg.

Das prächtige Gitter, welches 1513 für die Grabcapelle der Fugger begonnen, von der Stadt Nürnberg übernommen und im Rathhausſaale aufgeſtellt wurde, und das am entſchiedenſten den italieniſchen Einfluss bekundet, iſt leider 1806 verkauft und wahrſcheinlich eingeſchmolzen worden. Es war von Pilaſtern flankirt und durch vier Säulen vertical gegliedert, hatte über dem Haupteingange einen attikaartigen Aufſatz, über den beiden Seitenthüren Bogenfelder; Pilaſterfüllungen, Frieſe (Fig. 235 und 236) und Giebel zeigten den reichſten figürlichen und ornamentalen Schmuck, das Gegitter das bekannte Motiv abwechſelnder Achtecke und Kreuze, zwiſchen denen Sechsecke in der Diagonale entſtehen.[1] Nach des Meiſters Tode, 1532,

[1] Anſichten und zahlreiche Details nach einer vorhandenen Zeichnung reproducirt in: *P. Viſcher's Werke.*

ist der Candelaber im Dom zu Prag, der Wenzelsleuchter, vollendet worden. Derselbe zeigt unter einem von schlanken Säulen getragenen Kuppelbaldachin, auf dessen Spitze sich der Kerzenhalter befindet, die halblebensgrosse Gestalt des Königs Wenzel des Heiligen zwischen zwei Engeln. Auch an dem grossartigen Grabmal des Kaisers Max I. in der Hofkirche zu Innsbruck ist P. Vischer betheiligt gewesen, doch lässt sich nicht bestimmt nachweisen, wieviel an demselben ihm zukommt.

Peter Vischer dem Sohne werden zwei Reliefs mit Orpheus und Eurydike (Museum in Berlin und Privatbesitz in Paris) und zwei Tintenfässer, eins datirt 1525, jedes mit einer neben der Vase stehenden weiblichen Figur



Fig. 235 und 236.

Vom Rathhausgitter zu Nürnberg.

(beide im Besitze von Drury Fortnum in Stanmore Hill), zuerkannt, demselben und Joh. Vischer der bogenspannende Apoll, früher im Schiessgraben zu Nürnberg aufgestellt, jetzt im Rathhause daselbst. Peter's d. j. Monogramm bestand in zwei aufgespiessten Fischen.[1]

Von Schülern P. Vischer's ist besonders nennenswerth Pankraz Labenwolf, angeblich ein Verwandter des Meisters. Seine bekannteste Arbeit ist die lustige Brunnenfigur hinter der Frauenkirche zu Nürnberg: der *Gänsemännchen* genannte Bauer mit zwei wasserspeienden Gänsen unter den Armen. Auch den Rathhausbrunnen daselbst hat er 1550 gegossen, ferner nach Peter Flötner's Entwurf die Messingmodelle, über welche der Goldschmied Melchior Bayr eine silberne Altartafel für den König von Polen trieb. Ein schönes Werk von ihm ist das 1551 datirte Grabmal des Grafen

[1] Abbildungen aller dieser Stücke in: *P. Vischer's Werke.*

Wernher von Zimbern in der Kirche zu Messkirch, zwischen Sigmaringen und Radolfzell, der Ritter stehend dargestellt vor einem Teppichgrunde und in reicher Renaissance-Umrahmung. An demselben Orte befindet sich auch ein bezeichnetes Werk des aus Ulm gebürtigen, seit 1596 als *Stadt-Stuck- und Glockengiesser* in Augsburg thätigen, Erzgiessers Wolfgang Neidthardt, über dessen Leben und Schaffen ziemlich widersprechende Angaben vorliegen; hier nennt er sich mit der Jahreszahl 1599 als Giesser einer Grabtafel mit dem vor einem Crucifix knieenden Grafen Wilhelm von Zimbern. Nach P. v. Stetten rühren von ihm die Brustbilder römischer Kaiser, Leuchter &c. im Augsburger Rathhause her, hat er eine (später dem Kaiser Ferdinand III. verehrte) Statue Gustav Adolf's gegossen und vielleicht auch die Brunnen in Augsburg. Er starb 1632 im siebenundfünfzigsten Lebensjahre.

Das obenerwähnte grossartige Grabmal K. Maximilian's I. in der Hofkirche zu Innsbruck wurde vom Kaiser selbst geplant und bereits 1509 wurde dafür gearbeitet, doch verzögerten Geldmangel, Unzuverlässigkeit einzelner Künstler und andere Umstände die Vollendung bis in das neunte Jahrzehnt. Die Bronzearbeit daran besteht aus der auf einem Marmorsarkophag knieenden Gestalt des Kaisers, vier Tugenden und 28 anderthalblebensgrossen Fürsten und Fürstinnen (Ahnen Maximilian's, seinen beiden Gemahlinnen, Schwester und Kindern), welche, als Fackelträger gedacht, an dem Grabe Wache halten. Ursprünglich waren 37 solche Standbilder beabsichtigt, ferner sind noch 23 halblebensgrosse Figuren gegossen, welche jetzt in der Silbercapelle der Kirche aufgestellt, und 32 Brustbilder, welche verschollen sind. Die Leitung des grossen Werkes lag bis 1518 in der Hand des Hofmalers Gilg (Egidius) Seffelschreiber aus München, der von Augsburg nach Mühlau bei Innsbruck übersiedelte und die meisten Statuen componirt und modellirt zu haben scheint; dann trat Steffen Godl an seine Stelle. Der Guss ist grösstentheils, wenn nicht ausschliesslich, in Augsburg besorgt worden; Jörg Muschgat, später Alex. Colins von Mecheln werden als Former, Hans und Laux Zotmann, Lorenz Sartor, Peter Laiminger, Peter Vischer, Gregor Löffler, Hans Lendenstrauch, Lodovico Scalza del Duca als Giesser namhaft gemacht. Als Werk Vischer's gilt das Bild des Königs Arthur von England, doch ist Sicheres aus den bis jetzt bekannten Quellen über die Vertheilung der künstlerischen und der handwerklichen Thätigkeit auf die verschiedenen Personen nicht zu ermitteln. Gemein haben die durchgängig stattlichen, meistens auch einfach würdigen Gestalten, miteinander die grosse Sorgfalt, welche auf die Prachtrüstungen und Gewänder aus gemusterten Stoffen verwandt worden ist. Das Drücken der Preise macht es begreiflich, dass zum Theil schlechte Legirungen (auch verschiedene an einer und derselben Statue) für den Guss benutzt worden sind.

Bleiben wir zunächst im Süden Deutschlands und verfolgen hier die weitere Entwickelung des Erzgusses, so gewahren wir den massgebenden Einfluss niederländischer Künstler, welche sich an den Werken der italienischen

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

Hochrenaiſſance, insbeſondere Giovanni's da Bologna, begeiſtert hatten. Pieter de Witte (*Candido*) aus Brügge, um 1548—1628, und Hubert Gerhard, von den bayriſchen Fürſten berufen, waren, der Erſtere als Zeichner, der Letztere als Modelleur, vielfach thätig. Eine Arbeit Beider iſt der barokke Erzengel zwiſchen den Portalen der Michaelskirche in München. De Witte entwarf für dieſelbe Stadt 1622 ff. die reichen Portale und die Madonna am Reſidenzgebäude, die Brunnen in deſſen Höfen, das Denkmal Kaiser Ludwig's des Bayern in der Frauenkirche u. a. m. Hans Krumper von Weilheim wird als Gieſſer genannt. Gerhard eröffnete 1593 mit dem Auguſtusbrunnen die Reihe prächtiger Brunnen Augsburgs. Nur wenig ſpäter kann der Mercursbrunnen von Adriaan de Vries (geb. im Haag 1560, † nach 1627: Mercur und Pſyche von 1593 im Louvre, Büſte K. Rudolf's II. von 1607 und mehrere kleinere Figuren in der Ambraſer Sammlung) herrühren, welcher Meiſter 1599 den Herculesbrunnen und vielleicht auch den Neptunsbrunnen geſchaffen hat. In der Compoſition lehnen ſich alle dieſe Werke an die gleichartigen Giov. Bologna's an: die Hauptfigur hocherhaben auf einem Poſtamente ſtehend, um welches ſich Flussgötter, Putten, Thiere als Waſſerſpender lebendig gruppiren. Uebereich und unruhig wirkt ſchon der Neptunsbrunnen von Georg Labenwolf, Sohn des Pancraz L., 1583 für den König von Dänemark gearbeitet, aber nur noch durch die Abbildung bei Doppelmayr[1] bekannt. Ein anderer Nürnberger, Benedikt Wurzelbauer (1548—1620), goss 1589 den Brunnen an der Lorenzkirche mit Perſonificationen der Haupttugenden, 1605 den Herculesbrunnen in Durlach, den Brunnen vor dem Belvedere in Prag, die Grabplatte Wenzel Jamnitzers (ſ. d. Abbild. S. 43), Thierbilder als Ofenfüsse für das Rathhaus ſeiner Vaterſtadt und andere *kleinere Kunſtwerke*. Ein ebenfalls bei Doppelmayr abgebildeter Brunnen, welchen Georg Schweigger oder Schweicker (1613—1690) componirt und Wolf Hieron. Herold gegoſſen hatte, kam in Nürnberg nie zur Aufſtellung und wurde 1797 um 66000 fl. nach Russland verkauft. Von demſelben Schweigger beſitzt die Caſtorkirche in Coblenz ein 1685 von Herold gegoſſenes Crucifix, die Berliner Kunſtkammer Porträtmedaillons (Pirckheimer, Melanchthon, Theophraſtus Paracelſus) und erwähnt Andreas Gulden in den Nachträgen zu Neudörfer Epitaphien für den Johannisfriedhof und ein grosses meſſingnes Crucifix.

W. H. Herold (1627—1693) goss auch 1683 das Standbild des Johannes von Nepomuk für die Moldaubrücke in Prag. Sein älterer Bruder Balthaſar Herold (1625—1683) wurde 1650 in den Dienſt des Kaiſers berufen, und verfertigte in Wien Geſchütze und Glocken, ferner 1667 die Marienſäule auf dem Platz am Hof und das Grabmal der Kaiſerin Claudia Felicitas in der Dominicanerkirche daſelbſt. Als Gieſſer *künſtlicher Epi-*

[1] *Nachrichten von Nürnberger Mathematicis und Künſtlern*, Taf. 11.

*taphien* finden wir in Nürnberg noch erwähnt: Sebaſt. Denner († 1691), Friedr. Hinterhäuſel (1636—1708), Joh. Geo. Ramſteck (1675—1716). Als Kupferſchmied zeichnete ſich Sebaſt. Lindenaſt († 1520) in ſolchem Grade aus, dass K. Maximilian I. ihm das Privilegium ertheilte, kupferne Gefässe und Figuren zu verſilbern und zu vergolden. Er trieb für das *Männleinlaufen,* ein Uhrwerk am Michelschörlein der Frauenkirche, den Kaiſer Karl IV. auf dem Thron, die ſieben Kurfürſten und andere 2 1/2 Schuh hohe Figuren, welche durch das Räderwerk in Bewegung geſetzt wurden. — Zwei Augsburger, Nik. und Karl Schmid, lieferten um die Mitte des 17. Jahrhunderts dem Hofuhrmacher Wilmer in Wien Uhren mit und ohne Figuren.

Würzburg beſitzt im Dom ein um 1644 verfertigtes Singpult von Joh. Wurzelbauer (1595—1689), Benedikt's Sohn, und verſchiedene Grabplatten dort und im Neumünſter, ferner in letzterem bemerkenswerthe Meſſingleuchter von Jakob Hack um 1540. Hieron. Hack goss 1584 das prächtige Grabmal eines Ritters von Graenroth in der Stiftskirche zu Aſchaffenburg.

In Frankfurt hat Hans Kerle ſich durch eine Grabplatte von 1593 und eine mit Bildwerk ausgeſtattete Glocke für die Bartholomäuskirche von 1591 als geſchickter Giesser bewährt. In der erſten Hälfte des folgenden Jahrhunderts erſcheinen dort Hans Bader, Joh. Hofmann; noch ſpäter Hans Geo. Bartels aus Lippſtadt in Weſtphalen, 1650—1733 (gewundene Säulen in der Carmeliterkirche).

Die ſchöne Brunnenlaube im Landhauſe zu Graz (Fig. 237) wurde 1590 von Thomas Auer und Marx oder Max Wenning (*Beede Giesser alhie* unterſchreiben ſie ſich[1]) verfertigt; das Standbild der Maria immaculata auf einer Säule in derſelben Stadt 1669 von Adam Rosstauſcher.[2]

Viele mitteldeutſche Städte ſind reich an bronzenen Grabplatten oder ſonſtigen kirchlichen Denkmälern, doch iſt nur ſelten ein Meiſter nachweisbar. Von hervorragender Bedeutung ſind die Fürſtendenkmäler im Dom zu Freiberg: ſechs lebensgrosse knieende Geſtalten aus dem 16. und 17. Jahrhundert nebſt den Allegorien der Gerechtigkeit und der chriſtlichen Liebe von Pietro Boſelli aus Venedig (von dem ſich in S. Maria magg. zwei Bronzeengel befinden) und Carlo de Ceſare, ferner 26 grössere und kleinere Platten mit gravirten Bildnissfiguren und Umrahmungen. Ein Freiberger Giesser aus derſelben Zeit, Wolf Hilger, nennt ſich an der Schriftafel mit reichem erhabenen Renaiſſance-Ornament, welche dem 1560 geſtorbenen Herzog Philipp I. von Pommern von deſſen Söhnen in der Petrikirche zu Wolgaſt geſetzt worden iſt.[3] Ein Martin Hilger goss 1587 die

---

[1] Waſtler, *Die bronz. Brunnenlaube im Hofe des Landhauſes zu Graz* im Repert. für Kunſtw. IX. 189.

[2] Waſtler, Steiriſches Künſtlerlexikon. Graz 1883.

[3] Kugler, *Pommerſche Kunſtgeſchichte.*

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

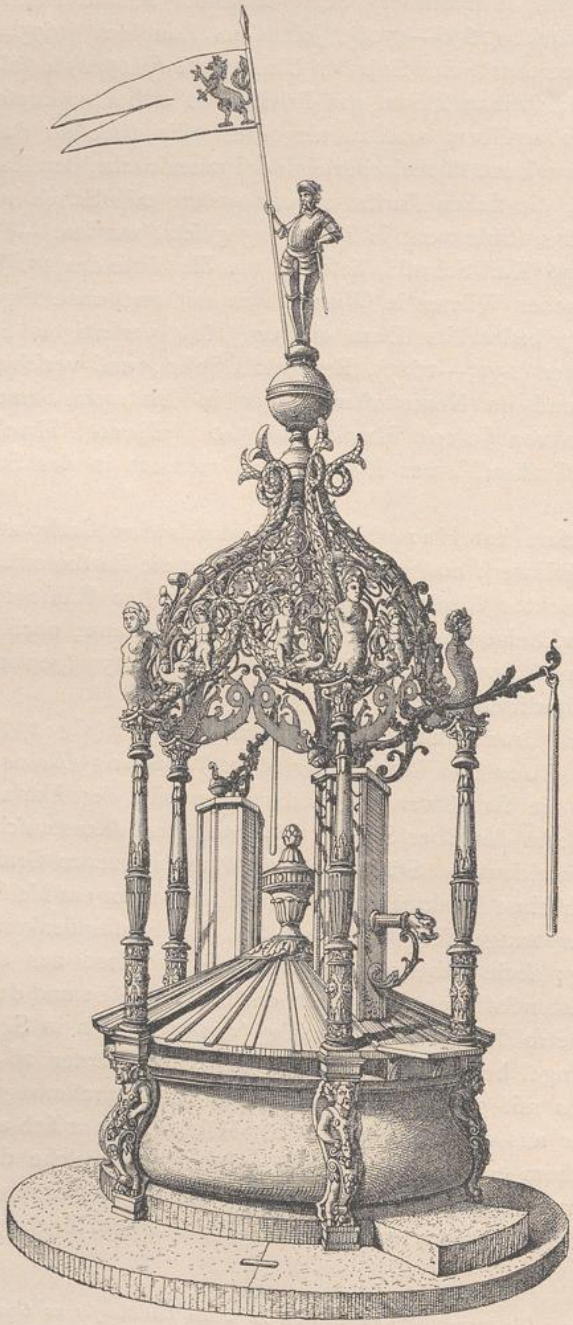


Fig. 237.

Brunnenlaube in Graz.

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

grosse Glocke (*die Lisl*) auf dem Schlossberge in Graz. Bronzene oder messingene Grabplatten mit gravirten Darstellungen von Fürsten, Bischöfen u. s. w., seltener mit Reliefs, finden sich in den Hauptkirchen zu Meissen, Merseburg, Magdeburg, Erfurt, Koburg, Cassel (Martinskirche), Marburg (von Gottfr. Kohler aus Cassel 1614; ebenda ein messingner Taufkessel von Jak. Röttenberger 1596).

In Norddeutschland sind — abgesehen von Glocken- und Stückgiessern — durch zum Theil noch vorhandene Werke nachgewiesen:[1] Laurens Grave oder Grove (Taufbecken für Hittfeld bei Harburg 1438 mit dem Glockengiesser Cord. Vribusch, für den Dom zu Lübeck 1455, messingne Kronleuchter für das Rathhaus zu Hamburg 1462 und 1467), Nic. Gruden (1479 mit dem Goldschmied Nic. Rughesee das spätgothische messingne Tabernakel für die Marienkirche zu Lübeck), Arndt Mussmann (1487 Sacramentshäuschen für St. Peter und St. Egidien zu Lübeck, angeschuldigt, dem Kupfer zu viel Blei beigesetzt zu haben), Hermen Bonstede (1487 fünfarmiger auf Löwen ruhender Leuchter und 1489 das Taufgefäss für Werben an der Elbe), Hans von Köln zu Nürnberg (1515 die messingne Krone für St. Johannes zu Lüneburg, 1520 das Taufgefäss für Salzwedel, 1532 das prachtvolle Gitter dazu), Heinrich Menten in Braunschweig (Taufgefässe, Glocken &c. 1508—1519), Cord. Menten ebenda (Grabplatten im Dom zu Hildesheim 1531, bei St. Blasien zu Münden 1541, Taufgefäss für St. Marien in Wolfenbüttel — wohin er sich, Verraths halber aus Braunschweig verwiesen, 1550 begeben hatte —, Glocken, Kanonen u. a., † nach 1571), Kunze Behme (1584 messingne Lichtkrone für St. Andreas in Braunschweig), Harmen Koster zu Hildesheim (Taufgefäss für St. Michael in Braunschweig 1501 und zahlreiche Glocken), Hans Meissner (Mytzener) aus Nürnberg in Braunschweig (1552 messingner Armleuchter für die Kanzel und nach 1560 ein Grabmal in St. Martin daselbst u. a. m.), Hans Wilkens in Braunschweig (1578 gravirte Grabplatte in St. Martin), Hans Pelckinck in Hildesheim (1561 Taufgefäss in Peine), und Mante Pelckinck daselbst (1590 und 1592 Taufgefässe für Helmstedt und die Kreuzkirche zu Hildesheim), Hans Sivvercz (1547 grosses messingnes Taufgefäss für St. Andreas zu Hildesheim), Hinrik Schegest von Warburg (Springbrunnen für Loccum 1467), drei Dortmunder: Joh. Winnenbrock (1469 Taufgefäss für St. Reinhold daselbst), Reinolt Widenbrock gemeinsam mit Claes Potgeiter (1504 Taufgefäss für St. Lambert zu Koesfeld), Magnus Karsten zu Goslar (1573 Taufgefäss für die dortige Marktkirche), Sievert Barchmann zu Lüneburg (1540 Taufgefäss für St. Lambert daselbst), Tile Bruit (1504 Grabplatte einer Herzogin von Mecklenburg in Wismar), Gerhard Crancmann (1537 Taufgefäss in Schönberg in Mecklenburg), Andreas Riwen zu Rostock (1512 Taufgefäss für St. Peter daselbst), Peter Wulf (1509 das figurenreiche Taufgefäss zu Möllen

[1] Vgl. besonders Mithoff, *Künstler und Werkmeister*.

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

im Lauenburgiſchen), H. Weckrat in Köln (meſſingnes Taufbecken mit dem heil. Martin in St. Martin im Capitol daſelbſt 1594).

Im 17. und 18. Jahrhundert werden grössere Kunſtwerke in Bronze immer ſeltener. Die Gussarbeit beſchränkt ſich zumeiſt auf Glocken, Geſchütze und — unter dem Einfluss der franzöſiſchen Mode — auf Beſchlägſtücke für Möbel und andere, von den *Gürtlern* gelieferte Gegenſtände wie Schnallen und dgl.; daneben wird vielfach Meſſing verarbeitet von den *Gelbgiessern* und den *Beckenschlägern*, welche letzteren, wie die *Kupferſchmiede*, durch die Technik des Treibens eher noch zur künſtleriſchen Geſtaltung der Gefässe hingeleitet werden. Auch wo Monumentalwerke beabſichtigt ſind, wird aus Sparſamkeit gern Blei anſtatt des Erzes gewählt, oder Kupferſchmiede müſſen die Platten über einem Holzmodell ſchlagen und dann vernieten, wie O. Ph. Küper in Caſſel, der Verfertiger der 10 m hohen Nachbildung des farneſiſchen Hercules auf der Wilhelmshöhe, 1717, Wiedemann aus Augsburg, welcher das Reiterbild Auguſt's des Starken in Dresden 1736 getrieben hat.

Um ſo höher ragen in dieſer Periode zwei Künſtlergeſtalten empor, Andreas Schlüter und Raphael Donner, vereinſamte Grössen, denen erſt die ſpätere Zeit volle Würdigung hat zutheil werden laſſen.

Andreas Schlüter,[1] geb. 1662 in Hamburg, war 1694—1713 in Berlin, dann bis zu ſeinem Tode 1714 in Petersburg als Baumeiſter und Bildhauer thätig. Sein Hauptwerk iſt das Reiterbild des *Grossen Kurfürſten* auf der Langen Brücke in Berlin, die grossartigſte Compoſition dieſer Art für das ganze Zeitalter in Deutſchland. 1697 begann er das Modell im Kleinen; für den Guss musste erſt eine Giesserei eingerichtet werden, welche natürlich auch Geſchütze zu liefern hatte, und unter Leitung Joh. Jacobi's aus Homburg bei Frankfurt ſtand. Im Jahre 1700 wurde die Hauptfigur in einem Stücke gegoſſen, ebenſo die vier Geſtalten der Sclaven am Poſtament, und 1703 konnte das Denkmal aufgeſtellt werden. Schon vorher war das Standbild des Kurfürſten Friedrich III., erſten Königs von Preussen, vollendet worden (Königsberg). 1708 modellirte Schlüter den ſchönen Sarkophag für den im Alter von einem halben Jahre geſtorbenen älteſten Bruder Friedrich's des Grossen mit dem überlebensgross aufrecht auf einem Polſter ſitzend dargeſtellten Kinde (im Dom zu Berlin). Die erfolgreichen Intriguen ſeines Nebenbuhlers Eoſander von Göthe verbitterten die letzten Jahre des Künſtlers.

Auch Donner[2] war kein glückliches Loos beſchieden. Er wurde 1692 zu Essling bei Wien geboren, erhielt in der Taufe den Namen Georg, welchem ſpäter, vielleicht bei der Firmung, noch Raphael hinzugefügt wurde. In der Schule des Stiftes Heiligenkreuz, in welchem der Maler Altomonte und der Bildhauer Giuliani als *familiares* lebten, genoss er den erſten

[1] Vgl. Klöden, *A. Schlüter*, Berlin 1855. — Dohme, *Kunſt und Künſtler* I.
[2] Schlager, *G. R. Donner*. Wien 1848.

Kunstunterricht. 1724 führt er den Titel *Kais. Galanterie-Bildhauer*, welcher indessen keine Anstellung bedeutet, im folgenden Jahre kam er nach Salzburg, um Marmorfiguren für das Schloss Mirabell zu arbeiten, später nach Pressburg als Baudirector des Primas von Ungarn, Fürsten Esterhazy. Hier, in dem vom Fürsten erbauten Giesshause, wurde nach seinem Modell das colossale Reiterbild des heil. Martin für die Martinskirche der Stadt ausgeführt und verfertigte er die Modelle für den Brunnen auf dem Neuen Markt in Wien: die Vorsehung auf hohem Postament, um welches Kinder mit Delphinen spielen und auf dem Beckenrande gelagert die Flüsse Enns, Ybbs, March und Traun in edler und lebensvoller Verkörperung. Dieses sein schönstes Werk wurde in Blei gegossen, 1739 aufgestellt, vor 1774 wegen Wassermangels in einem städtischen Magazin untergebracht, 1801 abermals aufgestellt und neuestens, da die Bleigüsse im Laufe der Zeit zusammengesunken und sonst vielfach beschädigt worden waren, abgeformt und in Erz erneuert. 1741 finden wir ihn als *Kais. Kammer-Bildhauer* in Wien, aber schon in demselben Jahre starb er, wie er gelebt hatte: in dürftigen Verhältnissen. Seine letzte Arbeit war das Brunnenrelief Perseus und Andromeda im Hofe des alten Wiener Rathhauses, in weichem Metall ausgeführt. Von Metallgüssen werden ihm noch zugeschrieben mehrere Crucifixe in der Hofburgcapelle zu Wien, in Pressburg, Heiligenkreuz, Relief der Kreuzabnahme im Wiener Invalidenhause, Büsten des Kaisers Franz I. und der Kaiserin Maria Theresia (Hofbesitz), Marienstatuen, Basreliefs. Das Modell eines Denkmals für die Kaiserin Katharina II. (Bleiguss, im Oesterr. Museum): die Kaiserin in antikem Costüm auf dem Pegasus, an der Fussplatte vier Allegorien von Tugenden, darf seiner Schule zugewiesen werden.

Seine Brüder Mathäus und Sebastian Donner waren, der erstere Münzeisenschneider, der andere Gold- und Silberverschneider, d. i. Ciseleur nach heutigem Sprachgebrauche.

Auch der originelle, unstete Franz Xav. Messerschmidt, geb. 1732 zu Wiesensteig in Bayern, † 1783 zu Pressburg, hat manches in Bronze, Messing und weichem Metall gearbeitet: Brunnen und Madonnen im Savoy'schen Damenstift in Wien, Büsten der Kaiserin Maria Theresia, Franz I., Joseph's II. u. A. im Hofbesitz daselbst. [1]

Schaumünzen[2] wurden vielfach von Goldschmieden angefertigt, wie von den Brüdern Jamnitzer, Hans Pezold, Joh. Heel (1637—1709), Ludwig Krug, Hans Maslitzer u. A. in Nürnberg. Doch bestanden *Groschengiesser* als eigenes Gewerbe. Das geht z. B. aus den Händeln hervor, in welche einer der vorzüglichsten Medailleure seiner Zeit, Hans Reinhart der ältere in Leipzig (1539—1581), mit der dortigen Goldschmiedezunft gerieth. [3] Von

---

[1] Ilg und Batka, *F. X. Messerschmidt's Leben und Werke.* Prag 1885.

[2] Ermann, *Deutsche Medailleure.* Berlin 1884.

[3] Wustmann, *Aus Leipzigs Vergangenheit.* Leipzig 1885. S. 135 ff.

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

ihm rühren die früher einem mythiſchen Heinrich Reitz[1] zugeſchriebenen Schaumünzen auf ſächſiſche und andere Fürſten aus den Jahren 1535 ff. her. Auch ſein gleichnamiger Sohn († 1622) hat Medaillen gegoſſen. Noch werden der früher erwähnte Georg Schweigger, Hieron. Magdeburger im Meissniſchen (Mitte des 16. Jahrhunderts), Math. Karl in Nürnberg, Val. Mahler (1569—1603) und deſſen Sohn Chriſtian (um 1604 bis nach 1648 ebendaſelbſt), in Augsburg Conſt. Müller (um 1550), Friedr. Hagenauer (um 1530), Hans Schwarz (um dieſelbe Zeit), mehrere Gemelich, (Mitte des 17. Jahrhunderts), Lor. Schilling in Frankfurt (1611—1626), Joh. G. Bandel (um 1666) in Heſſen, Jak. Gladehals in Berlin (17. Jahrhundert Ende), Jak. Bink, geb. um 1500 zu Köln, in Kopenhagen und Königsberg thätig und an letzterem Orte 1560 geſtorben, u. v. A. namhaft gemacht. Doch ging mit der Vervollkommnung der Prägetechnik dieſer Kunſtzweig in die Hände eigener Münzgraveure, *Münzeiſenſchneider*, über.

Zinn[2] iſt auch im frühen Mittelalter zu Gefässen verarbeitet worden, allein von grösserer Bedeutung wird der Zinnguss erſt in der zweiten Hälfte des genannten Zeitraums, um dann in der Renaiſſance zu künſtleriſcher Blüthe zu gelangen. Labarte ſucht den Grund für das Aufkommen dieſes Materials in der Vertheuerung der Edelmetalle; aber dieſer Umſtand allein würde nicht genügt haben, wenn nicht gleichzeitig das Zinn wohlfeiler geworden wäre. Solang es die meiſten Länder ſich aus weiter Ferne beſchaffen mussten, ging man mit dieſem unentbehrlichen Ingrediens der Bronze haushälteriſch um; als jedoch im 13. Jahrhundert im Erzgebirge Lager entdeckt worden waren, und im ſechzehnten wieder Indien, wie wahrſcheinlich ſchon im früheſten Alterthum, das Metall in Fülle und in beſter Qualität lieferte, hörte jene Rückſicht auf. Immerhin fliessen die Nachrichten auch aus dem ſpätern Mittelalter ſpärlich und die ſeltenen Krüge und Pocale mit gothiſchen Formen gehören meiſtens dem 16. Jahrhundert oder noch ſpäterer Zeit an. Wenn von Sebald Ruprecht in Augsburg, 14. Jahrhundert Anfang, gerühmt wird, er arbeite in Zinn, das wie Silber ausſehe, ſo deutet auch das noch auf die Ungewohntheit, Gegenſtände aus reinem Zinn zu ſehen. Ebenda wird um 1324 ein Carel genannt *Zinngiczaer* verzeichnet; 1314 und 1344 werden *Kannengheter* zu Roſtock und Wismar genannt (Mithoff) und im 15. Jahrhundert kommt in Weſtphalen der Familienname *Potgeter* vor. In den Inventaren des Kloſters Heilsbronn hat Scheins[3] um 1469 Kelche von Zinn, um 1509 ſolche von Meſſing erwähnt gefunden. In Nürnberg ſollen bereits im 13. Jahrhundert Zinngiesser das Handwerk betrieben haben, und in Prag goſſen im 14. Italiener Kirchen- und Hausgeräth. Martin Harſcher, 1439—1523, *Kandelgiesser*

[1] Dieſer angebliche Reitz ſoll auch Schüler gehabt haben, z. B. Hans v. d. Putt in Nürnberg, † nach 1650 in Kaſſel.

[2] Bapſt, *L'Etain*. Paris 1884.

[3] Repert. f. Kunſtwiſſenſch. I. 86.

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

zu Nürnberg, verfertigte, *was ein jeder gemeiner Goldſchmied von Silber gemacht hat, rein von Zinn*, wie Neudörfer erzählt. Hans Lobſinger in Nürnberg (1510–1570) verſtand es nach ſeiner eigenen Darſtellung, Zinn *ſo weich wie Leim zu machen um darein zu drucken* und es dann wieder zu härten; und Melchior Koch, † 1567 ebendaſelbſt, verſtand (nach Doppelmayr) Zinn wie Gold dauerhaft zu färben, liess aber *dieſe Kunſt mit ſich abſterben.*

Dieſe Nachrichten könnten die Vorſtellung erwecken, dass die Zinngiesser ſich vorzugsweiſe mit Künſteleien abgegeben hätten. Allein das Handwerk hatte in Nürnberg im 16. Jahrhundert ſeine nicht minder ſtrengen Satzungen wie das der Goldſchmiede[1] und übte ebenſo ſtrenge Aufſicht durch die geſchworenen Meiſter. Als Meiſterſtück wurde ein Schenkkandl mit Fuss, eine Schüſſel und ein Giessfass verlangt; durch den Stempel (Adler und Krone oder Adler, Krone und Roſe) wurde geſchlagenes und engliſches Zinn ohn Bleizuſatz von ſolchem mit Blei (längsgetheilter Schild mit halbem Adler und zwei Schrägbalken, zwiſchen denen Buchſtaben) unterſchieden, doch durfte der Zuſatz nicht mehr als 10 Proc. betragen.

Im 16. Jahrhundert hat, ſoweit es ſich jetzt überſehen lässt, die Zinngiesserei vornehmlich in den gewerbfleissigen Städten Südweſtdeutſchlands und in Schleſien geblüht. Aus jener Zeit ſtammen viele Zunftpocale, Schleifkannen und dgl., deren Körper häufig mehreckig geformt iſt, ſo dass lange Flächen entſtehen, welche mit Gravirungen, namentlich Heiligenfiguren in oft noch gothiſcher Umrahmung geziert ſind. Als Vorbilder der Gravirungen mögen Holzſchnitte gedient haben. Fig. 238 gibt die Kanne der Tuchknappen zu Löwenberg in Schleſien von 1523 wieder, an welcher merkwürdigerweiſe bereits ein Bild Luthers und deſſen Wappenroſe angebracht iſt.[2] Für dergleichen Gefässe, ſowie für die Thierfiguren, welche als Füsse an dem Henkel oder Deckel angebracht ſind, für Wappenſchilde &c. dürften Sand- oder Gypsformen benutzt worden ſein, da die Profile und Rundformen nicht ſcharf, die Oberfläche matt zu ſein pflegt, während die Gegenſtände mit flachem Relief, Schüſſeln, Teller u. ſ. w., der ſcharfen Ausprägung halber auf Formen aus Metall oder Kehlheimer Stein ſchliessen laſſen. Die Schüſſeln und Teller, mit Kurfürſten oder Apoſteln in Medaillons auf dem Rande und einer grösseren Darſtellung (der Kaiſer, die Jungfrau Maria, die Auferſtehung oder dgl.) in der Mitte, oder auch nur mit Arabesken[3] ſind auf der Rückſeite abgedreht. Auch geätzte Schüſſeln mit Wappen tauchen gegen die Mitte des 16. Jahrhunderts auf, ſcheinen aber ſchon im 17. nicht mehr gemacht worden zu ſein. Der

[1] Vgl. *Das Zinn als Kunſtgewerbe* in: „Kunſt und Gewerbe“ 1879. Nro. 46–48. — R. v. S., *Zinngeſchirr* in: „Zeitſchr. f. Kunſt. u. Ant.-Samml.“ I. 106 ff.

[2] Schleſiens Vorzeit Bd. III. S. 52 ff.

[3] Abbild. Kunſthandwerk II. 16. 45. III. 37.

Schweiz eigenthümlich ſind die als Beſte vertheilten Schützenteller, die noch bis Ende des 18. Jahrhunderts vorkommen.

An die höchſten künſtleriſchen Leiſtungen in dieſem Material knüpfen ſich die Namen Endterlein und Briot, aber das Verhältniss der Künſtler zu den Werken iſt noch keineswegs klargeſtellt. Schweizer waren beide. Caſpar Endterlein (Enderlein) von Baſel hat einen Theil ſeines Lebens in



Fig. 238.
Zinnkanne in Löwenberg.

Nürnberg zugebracht und iſt daſelbſt 1633 geſtorben. Er ſoll zuerſt Hängeleuchter von Zinn gemacht haben, und ſein Name befindet ſich auf einer mehrfach vorhandenen Schüſſel und Kanne, beide in edlen Renaiſſanceformen. Die Schüſſel zeigt in der Mitte die Jungfrau in der Glorie und auf dem Rande Minerva, die ſieben freien Künſte und die Elemente, die Kanne ist mit den Jahreszeiten und Welttheilen geziert. Bald iſt in die untere Seite der Schüſſel das Bildniss Endterleins, bald das Franç. Briot's eingelassen und ausdrücklich der Eine oder der Andere als Verfertiger genannt. François Briot gehörte einer hugenottiſchen Familie an, welche ſich 1604 in der

Schweiz und zwar in Lucens, zu deutſch Lobſingen, im Canton Waadt niederliess; 1614—15 iſt François Briot Münzgraveur in Beſançon (damals noch zum deutſchen Reiche gehörig) und wird als ſeine Heimath Montbéliard (Mömpelgard, Hauptſtadt der gleichnamigen würtembergiſchen Grafſchaft) bezeichnet. Auch kennt man von ihm Medaillen mit den Bildern der Herzoge Friedrich und Joh. Friedrich von Würtemberg (Ende des 16. und Anfang des 17. Jahrhunderts). Ebenſo waren ein Iſaak und ein Nicolas Briot Münzgraveure. Für die Annahme, dass François Briot auch Goldſchmied geweſen ſei, liegt kein Zeugniss vor, ebenſo iſt es nur Hypotheſe, dass die beſprochene Kanne und Schüſſel nach Silberoriginalen abgeformt worden ſeien, wenn auch unzweifelhaft Zinngiesser nach ſilbernen Gefässen gegoſſen haben. An den Ort Lobſingen erinnert der Name des obenerwähnten Zinngiessers Hans Lobſinger.

Zinnerne Speiſe- und Trinkgeſchirre wurden in ſpäterer Zeit durch Thon und Glas verdrängt. Zunftkannen kommen noch aus dem 18. Jahrhundert vor, doch meiſtens plump in den Formen und handwerksmässig ornamentirt; Schüſſeln und Teller ohne Zierrath dienten in Bürgerhäuſern mehr zum Schmuck der Zimmer und Küchen, als dass ſie noch in Gebrauch genommen worden wären. Bei Voss wird der Rauchtabak auf zinnernem Teller aufgetragen. Länger hielt ſich in England der *pewter*, aus dem wie zu Shakeſpeare's Zeit[1] noch gegenwärtig die Trinkkrüge engliſcher Wirthshäuſer angefertigt werden.

Von den Schöpfungen der franzöſiſchen Plaſtiker in der Zeit der Renaiſſance, deren Stil, zum Theil ſchon in Manierirtheit verfallen, durch die von Franz I. berufenen italieniſchen Künſtler in das Land verpflanzt wurde, und in dem Zeitalter Ludwig's XIV. und XV. ſind vielfach nur Bruchſtücke, oft nicht einmal dieſe, über die grosse Revolution hinweg gerettet worden. Jene Werke waren faſt ausnahmslos entweder kirchlicher Art, oder der Verherrlichung der unbeſchränkten Herrſchermacht gewidmet, und eben desshalb fielen ſie einfach der Zerſtörungswuth zum Opfer, obwohl der Stoff nicht, wie bei den Goldſchmiedarbeiten, die Habgier reizte, oder ſie wurden zum Guss von Geſchützen verwendet.

Unter den Grabmälern der Abteikirche St. Denis, welche Alexander Lenoir (1761—1839) zu retten vermochte, befindet ſich das angeblich nach einem Entwurfe Primaticcio's in Marmor und Bronze ausgeführte für Heinrich II. und Katharina von Medici, an deſſen Bronzetheilen Germain Pilon (1520—1583), Fremin Roussel und der Italiener Ponzio (*Maître Ponce*) Antheil haben. Andere Arbeiten, Allegorien, Bildnissfiguren oder Büſten, von den genannten Künſtlern, ferner von Barthélemy Prieur (1550—1590), Simon Guillain (1581—1658), Guillaume Berthelot

[1] Z. B. Prinz Heinrich zum Kellner: *Five years, a long lease for the clinking of pewter.* K. Henry IV. I. 2. 4.

(† 1615), Jacques Sarrazin (1588—1660), François Anguier (1604—1669), Pierre le Gros (1656—1719), Charl. Ant. Coyzevox (1640—1720) &c. befinden ſich im Louvre, ebenſo Modelle jenes Reiterbildes Ludwig's XIV. von Franç. Girardon (1628—1715), welches einſt auf dem Vendomeplatz ſtand und 1792 zerſtört wurde, um 1805 durch die Säule mit der Geſtalt Napoleon's I. von Ant. Chaudet (1763—1810) erſetzt zu werden,[1] und des gleichfalls zerſtörten Reiterbildes Ludwig's XV. von Edmé Bouchardon (1698—1762) und Jean Bapt. Pigalle (1714—1785) — aus dieſer Statue ſelbſt wurde in der Revolution Scheidemünze geprägt.

Zahlreiche Bildhauer und Erzgiesser haben einſt die königlichen Luſtſchlöſſer und Gärten, die Tuilerien, Marly, Verſailles u. ſ. w. mit decorativen Werken ausgeſtattet, wie Guill. Couſtou Vater und Sohn (1678—1746, 1716—1777) und Nic. Couſtou, des Erſteren Bruder (1658—1733), Joh. Jak. und Joh. Balth. Keller aus Zürich (1635—1700, 1638—1702), welche auch den Guss des Denkmals Ludwig's XIV. für den Vendomeplatz ausführten.

Unter Ludwig XIV. aber entwickelte ſich ein Zweig der Bronzeinduſtrie ſelbſtſtändig, welcher noch in der Gegenwart in Frankreich in üppigſter Blüthe ſteht. Das Material gelangt wieder zu einer Bedeutung für die Ausſtattung der Wohnung, wie vergleichsweis zur Zeit der etruskiſchen Kunſt. Die Schöpfungen der Goldſchmiede mussten immer wieder in Münzen umgewandelt werden, um den Kriegsaufwand zu beſtreiten, aber auf den Glanz des Goldes wollte man nicht verzichten: ſo wandte man es deſto reichlicher an, um Bronze und auch Holz zu verkleiden. Beleuchtungsgegenſtände aller Arten und Formen, Standuhren, Geräthe wurden aus Bronze gearbeitet, Conſolen, Tiſche, Schränke und Commoden, Betten, Sänften, Galawagen, Prachtſchiffe ſtarrten von Metalleinlagen, Beſchlägen und Holzvergoldung, und die Modelleure, Giesser und Ciſeleure folgten nicht bloss dem Entwickelungsgange der decorativen Kunſt, ſie nahmen zum Theil auch unmittelbaren Einfluss auf denſelben. In der That ſpiegelt ſich nirgends deutlicher als in den Bronzen vom letzten Drittel des 17. bis zum Anfang des 19. Jahrhunderts der Uebergang ab von dem breiten, mächtigen Wellenſchlage unter Ludwig XIV. zu dem ſanften, plätſchernden Gekräuſel unter dem Regenten und Ludwig XV. und dem einförmigeren Fluſſe unter Ludwig XVI bis zum völligen Erſtarren und Verſiegen in den Tagen des Kaiſerreiches (Fig. 239: kupferner Kaminſtänder aus dem 17. Jahrhundert, Fig. 240 Unruhplatte (Kloben) einer Taſchenuhr um 1700).

Die Kunſt des Bronziſten ſteht nun, inſofern ſie nicht für Monumentalwerke in Anſpruch genommen wird, in genaueſter Verbindung mit der

---

[1] Dieſes Standbild, den Kaiſer als römiſchen Imperator mit der Victoria auf der Hand darſtellend, wurde 1814 eingeſchmolzen für den Neuguss des Denkmals Heinrich's IV., 1831 ein neues realiſtiſches, 1863 wieder ein antikiſirendes angebracht, 1871 die Säule umgeſtürzt, nach Beſiegung der Commune abermals aufgerichtet.

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

Möbeltiſchlerei, häufig einfach in deren Dienſt. So beſchäftigten die berühmten *Ebeniſten* André Charles Boulle (1642—1732), welcher das Ein-



Fig. 239.
Kaminſtänder, Louis XIV.

legen von Bronze, Zinn, Schildkrot, Elfenbein in Möbel aufbrachte, und Charles Cressent (1685—1768), deſſen Name ſich an die Commoden &c.



Fig. 240.
Uhrkloben.

aus der Zeit der Regentſchaft knüpft, in ihren Werkſtätten einen Gieſſer Jacques Confesseur, und Cressent wurde desswegen wiederholt zur Verantwortung gezogen. Durch Mazarin waren zwei Römer, Phil. Caffieri d. ä.

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

(etwa 1633—1716), Holzbildhauer, deſſen Nachkommen noch zu erwähnen ſein werden,[1] und Domenico Cucci, ein geſchickter Gieſſer und Ciſeleur, nach Paris berufen worden, und nach ihnen bildeten ſich viele einheimiſche Kunſthandwerker. Cucci ſtattete Kunſtſchränke mit Büſten und Statuetten aus, und einige von dieſen kleinen Kunſtwerken ſind noch vorhanden, wie Ludwig XIV. als Sonnengott und Maria Thereſe als Diana, welche jetzt zwei Standuhren in Fontainebleau bekrönen.[2] Cucci war auch häufig Mitarbeiter Boulle's, welcher nach Entwürfen Jean Berain's und nach eigenen feine Luxusmöbel anfertigte, und auch ſelbſt ſich als Bildner verſuchte. Ebenſo hat Cressent nachweislich wenigſtens ciſelirt (z. B. zwölf grosse Medaillons mit Cäſaren) und die äusserſt zierlich und exact gearbeiteten Einlagen, deren phantaſtiſche Arabesken gern in unmittelbare Verbindung mit den Handgriffen für die Laden gebracht werden, oder in denen ſich Kinder und Affen ſchaukeln, erinnern wohl oft an Compoſitionen des Kupferſtechers Claude Gillot (1673—1722), verrathen aber gleichwohl eine ſelbſtſtändige Künſtlerhand. Der einer italieniſchen Künſtlerfamilie entſtammende vielſeitige Ornamentiſt Bernard Toro aus Toulon (1672—1731) lieferte z. B. Möbel für das Stadthaus in Aix.

Unter Ludwig XV. war namentlich Jacques Caffieri (als jüngerer Sohn Philippe's 1678 geb., † 1755) beſchäftigt, Prunkmöbel mit im Geſchmack der *rocaille* entworfenen Bronzeornamenten zu verſehen. Man beſitzt von ihm auch elegante Hänge- und Standleuchter, Uhren und dgl., und im Jahre 1742 hatte er für den König zwei grosse Spiegel mit reichen Bronzerahmen auszuſtatten und wahrſcheinlich auch die Metalltheile für die übrigen Mobilien zu liefern, welche als Geſchenk an den Sultan gingen. Es iſt bekannt, dass die franzöſiſchen Rococo-Gegenſtände eine nichts weniger als erfreuliche Umwälzung in der türkiſchen Ornamentation zuwegebrachten. Im Alter geſellte ſich Jacques Caffieri ſeinen Sohn Philippe Caffieri d. j. (1714—1774) bei, z. B. behufs der Ausführung des 1753 vollendeten Gehäuſes für eine Uhr nebſt Planetarium (Fig. 241); der Sohn hat ausser Luxusmöbeln auch kirchliche Gegenſtände in grosser Zahl gegoſſen und ciſelirt, von welchen aber ausser dem Altargeräthe der Kathedrale zu Bayeux nichts die Revolution überdauert zu haben ſcheint. Als Vergolder nennt ſich an Werken Philippe Caffieri's Pierre Franç. Carpentier.

In dem Masse, wie der Geſchmack ſich den Möbeln mit *Marqueterie* (Holzmoſaik), mit Porzellaneinlagen oder mit Lackmalerei zuwandte, wurden Bronze, Meſſing, Kupfer mehr und mehr von den Flächen verdrängt und auf deren Umrahmung, auf Frieſe und auf Verſtärkung der Gliederungen beſchränkt. Die in der Regel mit grosser Delicateſſe behandelte Metallarbeit an den Möbeln aus der ſpäteren Zeit Ludwig's XV. und der ſeines Nachfolgers wird

[1] Guiffrey, *Les Caffieri*.

[2] Abbildung der einen in: Champeaux, *Le Meuble*. II. p. 73.

gewöhnlich Pierre Gouthière (1740—1806?), Schüler des Ciſeleurs Martincourt (Fig. 242, Leuchter der K. Marie Antoinette), zugeſchrieben, doch haben neuere Forſchungen es zweifelhaft gemacht, ob er überhaupt in grösserem Massſtabe dieſer Induſtrie dienſtbar geweſen ſei.[1] Er machte

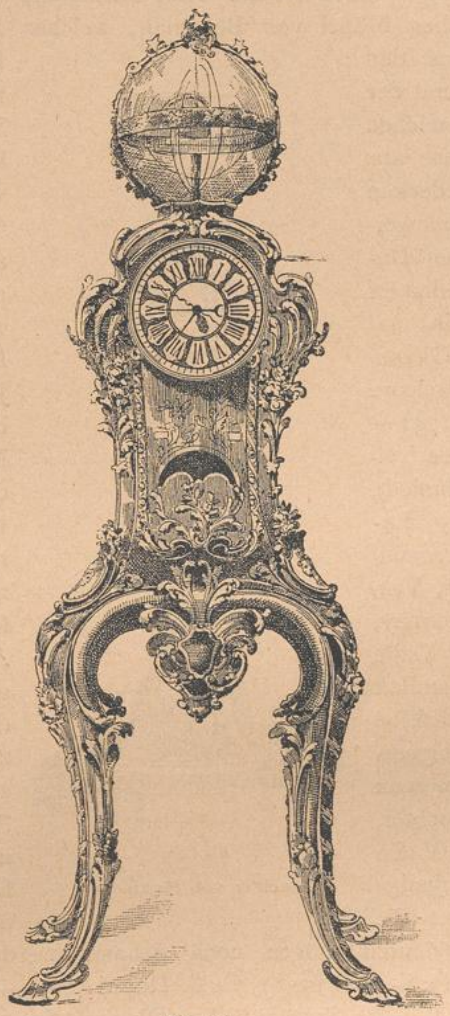


Fig. 241.
Uhr von Ph. Caffieri d. j.

unerhörte Preiſe für ſeine Arbeiten, z. B. für ein Piedeſtal 50000 Livres. Und welcher Luxus damals mit Bronze getrieben wurde, beweiſt die Anekdote, dass eine von Gouthière ciſelirte Bronzeroſe von der Königin Marie

[1] Vgl. Davillier, *Le Cabinet du Duc d'Aumont.* Paris 1870. — Champeaux, *Le Meuble.* II.

Antoinette für Gold gehalten wurde, aber auch eben ſo viel koſtete, wie eine goldene. Mad. du Barry war ſeine beſondere Gönnerin, blieb ihm aber 756000 Livres ſchuldig. Der Künſtler ſtarb im Armenhauſe. Eine Uhr mit ſeinem Namen und dem Jahre 1771 bezeichnet, iſt im Beſitz von Sir R. Wallace in Hertford Houſe. Eine Ausnahme in der Art der Bronzedecoration machen Möbel von Beneman, welcher in den letzten Tagen des Königthums den Hof verſorgte und der die Flächen mit reichen Pflanzengewinden aus Bronze zu bedecken pflegte. Mit ihm werden der Zeichner Dugourc, die Bildhauer L'Eveillé, Martin und Boizot, der Gieſſer Foreſtier, die Ciseleure P. P. Thomire (1751—1843), Duplessis (eigentlich Goldſchmied), Thiébouſt, Forty, Lefèvre, St. Germain, Osmond, Rabut, Vassou, Bardin, Tournay, die Vergolder Galle und Feuchère namhaft gemacht. Um dieſelbe Zeit lieferten Daguerre und Lignereux bronzene Armleuchter, Uhren, montirte Vaſen und dgl. Als derjenige Künſtler, welcher die ſtrengere und nüchternere Richtung unter Ludwig XVI. eigentlich durchgeſetzt habe, wird der Zeichner J. B. Cauvet (1731—1788) angeſehen. Den Krönungswagen lieferte 1774 Louis Prieur. Die gegen Ende des Jahrhunderts ſich Bahn brechende antikiſirende Mode führte Pyramiden, Obelisken, Säulen, Dreifüsse, Lyren, Urnen und dgl. Formen mehr in die Geräthſchaften ein. Wohl das Aeusserſte an ſtilwidrigen Compoſitionen wurde in Uhren geleiſtet, z. B. eine von Löwen gezogene und von einem Amor geleitete Biga, in deren einem Rade ſich das Zifferblatt befindet, und dgl. m.

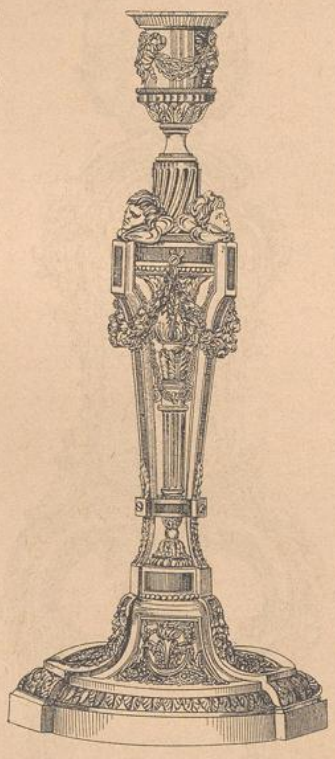


Fig. 242.
Leuchter von Martincourt.

Von Medailleuren mögen noch genannt werden Regnault Damet, Goldſchmied in Paris (um 1538), Guill. Dupré (1601—1638?, Medaillen auf Heinrich IV. u. a.), deſſen Schüler (?) Jean Varin (1604—1692), Henri Roussel unter Ludwig XIV. In Lyon modellirten gegen Ende des 15. Jahrhunderts Nic. und Jean de St. Prieſt Medaillen, welche der Goldſchmied Jean Lepère goss.

Künſtlern aus den Niederlanden ſind wir bereits in anderen Ländern wiederholt begegnet, wie Giovanni da Bologna, Hubert Gerhard, Pieter de Witte, Adriaan de Vries, Martin Desjardins &c. Auch François Duquesnoy aus Brüſſel (1594—1644), nach deſſen Entwurfe 1619 die bekannte Brunnen-

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

figur in seiner Vaterstadt, *le plus ancien bourgeois de Bruxelles Manneken-Pis*, gegossen worden ist, hat sich in Italien durch seine köstlichen Kinderfriese in Marmor und unter seinem dortigen Namen *il Fiammingo*, der Vlame, berühmt gemacht. Laurent Delvaux aus Gent (1695—1778) war lange Zeit in London (vornehmlich Copien von Antiken) und Wien thätig, und Michiel Rijsbrack aus Antwerpen (1693—1770) verbrachte den grössten Theil seines Lebens in England, wo zahlreiche Monumente von ihm vorhanden sind (Wilhelm III. in Bristol &c.). In den Niederlanden selbst haben wir vornehmlich gravirte oder reliefirte messingne Grabplatten zu suchen, von denen viele zu den schönsten ihrer Art gehören, ferner Gitter aus demselben Metall. Solche Platten aus der zweiten Hälfte des 15. und dem 16. Jahrhundert besitzen Brügge, Gent, Brüssel, Mecheln, Antwerpen, Ypern, Termonde, Nymwegen, Alkmaar u. a. O.[1]

Schaumünzen verfertigten der Goldschmied Paul van Vianen[2] auf K. Rudolf II., Steven van Holland (zweite Hälfte des 16. Jahrhunderts) auf K. Sigismund August von Polen &c., Conr. Bloc (um dieselbe Zeit); ferner die Schweden Raimund Faltz (1658—1703), A. Carlsteen, der Schweizer J. C. Hedlinger (1691—1771), welcher meistens in Schweden und Russland thätig war (Karl XII., K. Friedrich I. von Preussen u. A.).

Im Gegensatz zu den Niederlanden ist England zumeist von fremden Künstlern, Deutschen und Vlamen, Italienern und Franzosen versorgt worden. Grabplatten fremder Herkunft wurden mitunter in eigenthümlicher Weise umgearbeitet, indem entweder das ursprüngliche Bild des Verstorbenen eine neue Bezeichnung erhielt, oder die Platte umgekehrt und auf der Rückseite neu gravirt wurde. Diesen letzteren hat man die Bezeichnung *palimpsest brasses* beigelegt.[3] Gravirte Grabplatten sind dort in grösserer Zahl vorhanden, als sonst irgendwo. Die inländischen unterscheiden sich häufig dadurch, dass die Figur aus dem Metall geschnitten und in eine Steinplatte eingefügt ist.

Von einem gross angelegten aber künstlerisch schwachen Grabmal in St. Mary's church zu Warwick sind der Bildhauer John Essex, der Giesser Will. Austin, der Kupferschmied Th. Stevens und das Jahr der Herstellung 1453 bekannt, aber die Ciselirung und Vergoldung besorgte wieder ein Niederländer Barth. Lambespring. An dem Gitter um das Grabmal Heinrich's VII. von Torregiano[4] arbeiteten der Giesser Humfray Walker und der Kupferschmied und Vergolder Nich. Ewen. Ebenso weisen die Grabdenkmäler aus dem 17. Jahrhundert in Westminster grösstentheils auf ausländische Bildhauer hin, nach deren Modellen englische Giesser die Ausführung besorgt haben. Sir Henry Cheer goss das bleierne Standbild

---

[1] Vgl. Creeny, A Book of Facsimiles of Monumental Brasses on the Continent of Europe. Mit 80 Abbildungen. Norwich 1884.

[2] S. Band II. S. 334. 386.

[3] Palimpsest = zum zweitenmal beschriebener Pergamentcodex.

[4] Vgl. S. 77.

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

Shakeſpeare's am Drurylane-Theater in London nach dem Modell ſeines Lehrers, des Niederländers Pieter Scheermaker, welcher vieles mit dem früher erwähnten Delvaux gemeinſchaftlich gearbeitet hat.

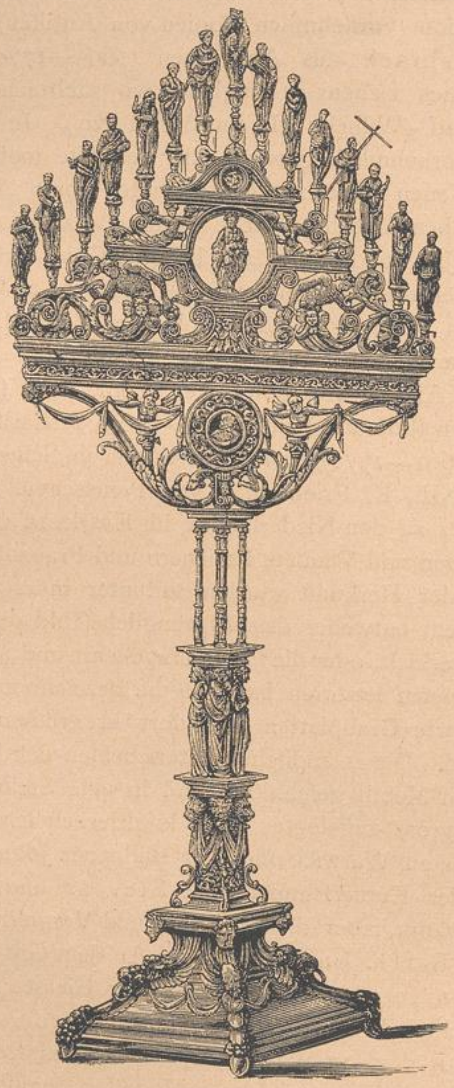


Fig. 243.
Tenebrarium in Sevilla.

Auch in Spanien[1] hatten in der Renaiſſancezeit fremde, italieniſche Künſtler die Führung, wie Pompeo Leoni († 1610), Pietro Tacca (1577—

[1] Bermudez, *Diccionario.* — Riaño, *Spanish arts.* — Caveda, *Geſchichte der Baukunſt in Spanien.* — Paſſavant, *Die chriſtliche Kunſt in Spanien.*

1640), der Goldschmied Virgilio Fanelli († 1678) u. A. Doch fehlte es auch nicht an Einheimischen, deren Werke den spezifisch spanischen Charakter bewahren. So schuf Bartolomé Morel die *Giralda*, die als Wetterhahn dienende anmuthige Figur der Religion, nach welcher der Thurm der Kathedrale zu Sevilla genannt wird, ferner für dieselbe Kirche das Chorpult und sein Meisterwerk, das *Tenebrarium*, d. i. der in der Charwoche benutzte Candelaber, dessen einzelne Kerzen nach je einem Psalm ausgelöscht werden. Das mehr als $7\frac{1}{2}$ m hohe Stück wurde 1562 unter Mithülfe der Bildhauer Juan Giralte, J. B. Vasquez und Pedro Delgado ausgeführt und besteht aus einem vierseitigen Ständer, dessen Obertheil zu schwächlich für die Last erscheint, und dem Aufsatz mit dem Medaillon eines Königs, der Statue der Jungfrau in Hochrelief und den 15 Figuren des Heilands (auf der Spitze des Dreiecks), der Apostel und zweier Evangelisten (Fig. 243).

Noch höheren Ruhm erwarb sich der Architekt Francisco Villalpando († 1561) durch seine Arbeiten für die Kathedrale zu Toledo: die reichen Reliefplatten und die Thürklopfer des Löwenthors, die beiden achteckigen Kanzeln und das prächtige Gitter (*reja*) der Capilla Mayor (1542—1548), den Taufkessel und die Schranken des Marienaltars im Chor. Die Chorpulte, ebenfalls von vergoldeter Bronze mit Darstellungen aus dem Leben des heil. Ildefonso, Davids und aus der Apokalypse, wurden 1562 von Juan Navarro modellirt und in den folgenden Jahren von Nic. de Vergara dem älteren und dem jüngeren ausgeführt. Juan Bautista Celma hat 1563 zu Compostella die Kanzeln der Kathedrale von Santiago, Cela das Chorgitter der Kirche S. Maria del pilar zu Saragossa 1574—1579 gearbeitet, — lauter Werke im reichen spanischen Renaissancestil.

Um die Mitte des 17. Jahrhunderts lieferten zwei kunstfertige Laienbrüder, Eugenio de la Cruz und Juan de la Concepcion, den Altar in der königlichen Gruftcapelle des Escorial, ein Reliquiar und andere Bronzearbeiten daselbst. Das Barock vertreten die Reliefs &c. in der Kathedrale zu Toledo von Narciso Thomé um 1734, und in der zweiten Hälfte des Jahrhunderts hielt mit dem König Karl III. von Neapel her der Classicismus seinen Einzug.

In Portugal war der Canonicus Ignacio da Piedada e Vasconcellos, Bildhauer und Verfasser einer Baugeschichte von Santarem (1740), auch Erzgiesser.[1]

---

[1] Raczynski, *Les arts en Portugal*, p. 242. 249. 250.

# V.
# Der Orient.

Im ganzen Orient, einſchliesslich der von den Türken unterworfenen chriſtlichen Völker, ſind Gefässbildnerei und Schmuckarbeit aus Bronze, wie aus Kupfer und Zinn, ſtets in Uebung geblieben und haben ſich daher mancherlei Arten der Technik, bezüglich deren auch auf die Geſchichte der Goldſchmiedekunſt zu verweiſen iſt, lebendig, zum Theil in hoher Vollkommenheit erhalten. Von Indien bis Bosnien werden Kupfergefässe getrieben, verzinnt und dann an den Aussenſeiten gravirt, ſo dass das leuchtende Roth des Grundmetalls und das Grauweiss des Ueberzuges (welcher urſprünglich nur den Zweck hat, das Oxydiren des Kupfers in Folge der Berührung mit Flüſſigkeiten zu verhüten) in der Ornamentation ſehr gefällig zur Erſcheinung kommen (Fig. 244, indiſche verzinnte Kupferſchale). In Perſien wird zumeiſt eine faſt meſſingfarbene Bronze verarbeitet, gewöhnlich mit Figuren und Ornamenten in Zonen decorirt, theilweis verzinnt oder auch verſilbert und mit Türkiſen beſetzt. Kuppel- oder pyramidenförmige durchbrochene Laternen, in deren Boden kleine Glaslampen für das Brennöl gehängt werden, dienen ſowohl in Moſcheen als im Wohnhauſe. Hierher gehören ferner die als Prunkſtücke gearbeiteten Thiere, Pfauen und dgl. aus Bronze. Auch aus Zinn werden tiefe und flache Becken, Schüſſeln u. a. m. mit Gravirungen angefertigt. Eine originelle zinnerne Lampe zeigt uns Fig. 245. Hochaſien (Kaſchmir, Turkeſtan, Thibet u. ſ. w.) ſcheint, wenn nicht die eigentliche Heimath, doch die Haupt-Culturſtätte der bronzenen und kupfernen Schnabelkannen zu ſein, welche nach Ujfalvy[1] *Schadan*, *Kungan* und ſpeciell *Kaveh-joſh* genannt werden, und als die typiſche Form der Kaffeekanne ſich mit dem Getränke ſelbſt über die Welt verbreitet haben. Hat die Kanne anſtatt des Schnabels ein langes, meiſtens gebogenes,



Fig. 244.
Indiſche verzinnte Kupferſchale.

[1] *L'Art des Cuivres anciens au Cachemire et au Petit-Thibet.* Paris 1883.

vom Bauche des Gefässes ausgehendes Ausgussrohr, ſo heisst ſie *Aftabee*. Auch dieſe verſchiedenen Gefässe, ſowie Schüſſeln, Näpfe und dgl. werden mit Gravirungen bedeckt. Eine Specialität bilden die etwas plattgedrückten Kannen, auf deren Körper ein gewöhnlich herz- oder blattförmiges niellirtes Silberplättchen aufgelöthet iſt.

In allen dieſen Ländern und mehr noch in Oſtaſien ſpielen Kupfer und Bronze eine hervorragende Rolle als Excipient für Emailarbeiten. In den buddhiſtiſchen Ländern blüht die Plaſtik in Bronze (in Siam: *Nak*, eine Legirung von 70 Kupfer, 20 Zinn, 10 Blei oder Zink, ferner *Samrit*, welches ausser denſelben Metallen angeblich noch Gold, Silber, Eiſen und Queckſilber enthält [1]). Vor allem wird Buddha in allen Grössen, ſitzend,

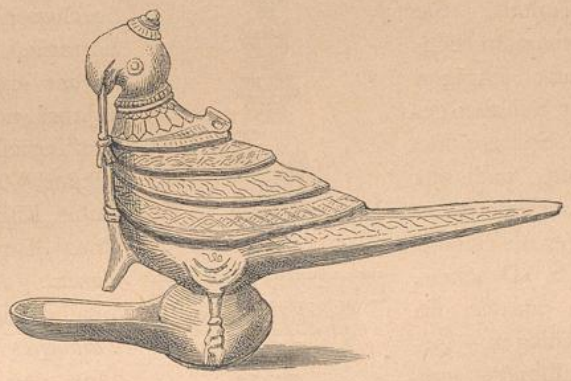


Fig. 245.
Perſiſche Zinnlampe.

auf dem heiligen Hirſche *Ki-lin* reitend u. ſ. w. dargeſtellt, jener Hirſch auch allein, dann der löwenartige *Fohund*, Drachen, die Geſtalten von Herrſchern, von Confutſe; desgleichen Gefässe und Leuchter für die Tempel, und die *Gong's*, welche nicht allein als runde, zum Aufhängen beſtimmte Platten, ſondern auch mit einem ſchräg angeſetzten Rande zum Stehen gebildet werden. Ein ſolches Stück, ſowohl am Boden wie an den Seiten mit primitiven Ornamenten (zum Theil vielleicht ſtiliſirten Fiſchen) in Streifen gravirt, 0,745 m Bodendurchmeſſer, 0,62 m an der Mündung, 0,35 m hoch (ſiameſiſch?) beſitzt Graf Wilczek in Wien.

Chineſiches Zinn zeichnet ſich durch verhältnissmässige Härte und ſilberartige Färbung aus. Der Leuchter Fig. 246, zu einem Tempelgeräth gehörig, iſt 0,45 m hoch ohne den Dorn und von ſolcher Schärfe im Guss, dass es nöthig gefunden worden iſt, alle Kanten ein wenig zu beſchneiden. Aus einer Zinnlegirung beſteht die bizarre chineſiſche Theekanne Fig. 247,

[1] Vgl. Bd. II. S. 404.

welche das einen Glückwunſch bedeutende Schriftzeichen nachbildet; das oberſte Stück des mittleren Balkens dient als Verſchluss.[1]

Ueber die Geſchichte der Bronzekunſt in Japan[2] ſind in jüngſter Zeit Daten geſammelt worden. Wie alle Kunſt wird auch dieſe als von Korea aus eingeführt angeſehen, und würde alſo nicht über das 7. Jahrzehnt n. Chr. zurückreichen. Für die Datirung dort ausgegrabener Glocken fehlt jedoch noch jeder Anhalt. Sie haben als Ornament Bänder, die mit ſchrägen Strichen oder Spiralen gemuſtert ſind. Spätere ſind mit Inſchriften, auch mit buddhiſtiſchen Figuren verziert und haben als Henkel häufig einen Drachen. Zum Tönen wurden ſie durch Anſchlagen gebracht. Metallſpiegel von verſchiedener Grösse, mit Griff, oder zum Aufſtellen oder zum Anhängen eingerichtet, auf der Rückſeite gewöhnlich mit Emblemen ſollen im 1., Helme und Bruſtharniſche, zum Theil mit Goldblech verziert, im 4. Jahrhundert unſerer Zeitrechnung verfertigt worden ſein. Eingeborne Chroniſten nennen zwei Koreaner, Schotokuhaku und Med-ſchun, als diejenigen, welche die Japaner im Jahre 97 in die Technik des Erzguſſes eingeweiht hätten. Buddha-Statuen, Tempelgeräthſchaften, wie Vaſen, Räuchergefässe, Candelaber, ferner grosse Laternen in durchbrochener Arbeit, Schwertzierrathen u. a. m. wurden in der erſten Hälfte des 8. Jahrhunderts bereits mit künſtleriſcher und techniſcher Vollendung gearbeitet. Kimimaro, Enkel eines Einwanderers aus Korea, goss 749 das Coloſſalbild des Gottes (*Nara Daibutſu*) zu Nara. Die ohne den Sitz ungefähr 12 m hohe Buddha-Statue, welche wegen des Ausdrucks majeſtätiſcher Ruhe in dem Kopfe als die vorzüglichſte von allen geprieſen wird, der Daibutſu von Kamakura wird in das 13. Jahrhundert geſetzt.



Fig. 246.
Chineſ. Zinnleuchter.

Die japaniſchen Bronzen der neueren Zeit ſind in Guss und Ciſelirung den vorzüglichſten Werken des Alterthums und der Höhezeit der chriſtlichen Kunſt ebenbürtig, in den Verſchönerungskünſten überragen ſie alles Aehnliche. So verfügen die Japaner über einen bis auf die neueſte Zeit in

[1] Eigenthum der Mad. Jubinal in Paris, 1881 in der Krugausſtellung im Oeſterreich. Muſeum.
[2] Vgl. W. Anderſon, *The pictorial arts of Japan.* London 1886.

Europa kaum geahnten Reichthum an chemiſchen und mechaniſchen Mitteln der Färbung der Bronze von dem tiefſten, ſaftigſten Braun bis Goldgelb, Grün, Violett &c. Plaſtiſche Verzierungen, Drachen, Vögel, Blüthenzweige und dgl. werden theils gleich mit dem Guss des Körpers hergeſtellt, theils ſelbſtſtändig aus verlorener Form gegoſſen, bei älteren Arbeiten oft mit Haken verſehen, welche in Hülſen oder Spangen an den Körper paſſen, neuerdings entweder angelöthet oder vermittelſt ſchwalbenſchwanzförmiger



Fig. 247.
Chineſ. Theekanne.



Fig. 248.
Japan. Bronzelampe.

Anſätze an demſelben befeſtigt. Jede äussere Spur der Löthung pflegt auf das ſorgfältigſte beſeitigt zu ſein. Die höchſte Meiſterſchaft endlich beſitzen die dortigen Künſtler in der Silbertauſchirung: die Silberdrähte werden ſo fein wie Pinſelſtriche in die Bronze eingelegt und die Oberfläche ſo vollkommen geglättet, dass nicht das geringſte Relief wahrzunehmen iſt. Fig. 248 und 249 zeigen uns eine ältere japaniſche Lampe und ein Wärmgefäss mit plaſtiſchem Ornament und Tauſchirarbeit. Was jedoch durch unſere Abbildungen nicht veranſchaulicht werden kann, das ſind die coloriſtiſchen Effecte, welche durch künſtliche Patinirung, Feuervergoldung, Bronzirung mit Goldſtaub, Aufbrennen von Schmelzfarben, Lackiren und auf andere Weiſe mehr erreicht werden. Eine eigenthümliche Schattirung wird hervorgebracht durch Anwendung verſchiedener Legirungen an demſelben Stücke,

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

welches dann gänzlich mit einem transluciden braunen Lack überzogen wird. (Desselben Effects bedienten sich die Chinesen und Japaner schon in alten Zeiten zur Herstellung der sogenannten magischen Spiegel, welche auf der polirten Fläche eine Figur sehen lassen, die auf der Rückseite als Relief erscheint, thatsächlich aber, aus etwas anderer Legirung als der Spiegel bestehend, in diesen eingefügt ist.) Und in der Benutzung dieser



Fig. 249.
Japan. Wärmgefäss.

mancherlei Decorirungsmittel, in deren reicherer Anwendung bei einfachen Formen, discreterer bei abwechslungsvoller Gliederung und plastischem Schmuck, bewährt sich ein bewundernswürdig sicherer Tact und feiner Farbensinn.

---

## VI.

## Rückblick.

Griechische und römische Philosophen und Poeten lassen auf jene früheste Zeiten, in welchen das Menschengeschlecht noch gottähnlich, ohne Schuld und Fehle, ohne Sorge und Mühe das Dasein genoss, auf das

Paradies der Bibel, ein ehernes Zeitalter folgen, welches den Menschen bereits nöthigte, Freiheit und Leben sich täglich zu erkämpfen, und endlich das eiserne, den Krieg Aller gegen Alle. Die Gegenwart erkennt diese stufenweise Verwilderung der Menschheit nicht mehr an, sieht die fernste Vergangenheit nicht mehr im goldenen Himmelslichte, sondern bestimmt die Perioden vorgeschichtlicher Zeit nach den Graden der Kenntniss und Ausbeutung der Naturkräfte. Aber der Zufall will, dass auch in dieser Chronologie das Erzzeitalter dem eisernen vorausgeht, nicht weil das eine Metall als edler betrachtet wird, sondern weil Funde in Uebereinstimmung mit den Sprachquellen und den ältesten Mythen lehren, dass überall oder doch fast überall die Gewinnung und Verarbeitung des Erzes der Bekanntschaft mit dem Eisen vorausgegangen ist. Ob sich diese Kenntniss von einem oder mehreren Mittelpunkten aus verbreitet habe, darüber müssen wir uns des Urtheils enthalten.

Die Verdrängung des Erzes durch das Eisen bezieht sich jedoch nur auf Waffen, Werkzeuge und dgl. m. Ein um so weiteres Feld eröffnet sich für unseren Stoff in der Kunstarbeit aller Art, von der monumentalen Plastik angefangen bis zu den Gefässen und Geräthen für Kirche und Haus. Und zwar fällt bei allen Kunstvölkern die Zeit der höchsten und edelsten Productivität mit der wahren Schätzung des Erzgusses zusammen. Die Periode der Ermattung nach dem grossen Aufschwunge in der Renaissance entzog dieser Kunst nach und nach die grossen Aufgaben, aber die Prunkliebe des *Roy Soleil* schützte sie wenigstens vor dem Schicksal manches anderen Kunstzweiges, in Vergessenheit zu gerathen. Wenn auch auf ein bescheideneres Gebiet beschränkt, zum Gehülfen des Goldschmiedes einerseits, des Möbeltischlers und Decorateurs anderseits herabgedrückt, vermochte der Bronzist wenigstens die Technik lebendig zu erhalten und in mancher Beziehung zu vervollkommnen; und aus der Werkstatt des Verfertigers der *bronzes d'art* konnte bei dem Anbrechen eines neuen Tages die hohe Kunst die Verschönerungskünste wieder hervorholen, wie sie bei dem Glockengiesser die Tradition der Gussarbeit lernen musste.

---

## Nachlese zur Literatur.

Bibra, E. Frhr. v., Die Bronzen und Kupferlegirungen der alten und ältesten Völker mit Rücksichtnahme auf jene der Neuzeit. 8. Erlangen 1869.

Delon, C., Le cuivre et le bronze. 8. Paris 1877.

Reyer, Kupferlegirungen bei den Völkern des Alterthums. 8. Braunschweig o. J.

Krupp, A., Die Legirungen. Handbuch für Practiker, enthaltend die Darſtellung ſämmtlicher Legirungen, Amalgame und Lothe. 8. Wien 1879.

Laurent-Daragon, Le bronze d'art. Étude historique et pratique. 8. Paris o. J.

Ledebur, A., Die Verarbeitung der Metalle auf mechaniſchem Wege. Lehrbuch der mechaniſch-metallurgiſchen Technologie. 8. Braunſchweig 1877 ff.

Percy, J., Die Metallurgie, Gewinnung und Verarbeitung der Metalle und ihrer Legirungen. 3 Bde. 8. Braunſchweig 1863—1872.

Müller, L., Die Bronzewaaren-Fabrication. 8. Wien 1877.

Pfanhauſer, W., Das Galvaniſiren von Metallen (elektro-chemiſche Metall-Plattirung). 8. Wien 1881.

Plazanet, M. A. de, Hydroplastie, électro-chimie, galvanoplastie, dorure et argenture. 8. Paris 1874.

Winckler, E., Handbuch zur Herſtellung von Metallüberzügen .... auf heissem, kaltem, trockenem, feuchtem und galvaniſchem Wege. 3. Aufl. von Fr. Elsner. 8. Halle 1881.

Meyer, A. B., Gurina. 4. Dresden 1885.

Woſinsky, M., Etruskiſche Bronzegefässe in Kurd. 8. Budapeſt 1886.

Sacken, E. Frhr. v., Die antiken Bronzen des k. k. Münz- und Antiken-Cabinets in Wien. Fol. Wien. 1871.

Wankel, H., Der Bronze-Stier in der Byciskala-Höhle. 8. Wien 1877.

Wiecker, E. O., Die Bernwardsſäule zu Hildesheim. 4. Hildesheim 1874.

Gerlach, Grabplatten in den Domen zu Meissen und Freiberg. 8. Freiberg o. J.

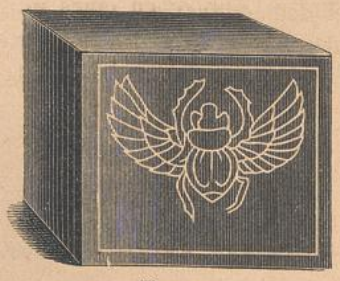


Fig. 250.
Aſſyriſches Gewicht.

XII.

# DER BUCHEINBAND.

Bearbeitet von FERD. LUTHMER.

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

Vergoldeter Stempel aus der Zeit Grolier's.

# I.

## Die Technik.

Bevor verſucht werden ſoll, auf Grund des bis heute vorliegenden, leider recht lückenhaften Materials, eine Ueberſicht über die geſchichtliche Entwickelung des Bucheinbandes zu geben, muss eine kurze Schilderung der handwerklichen Verrichtungen vorausgeſchickt werden, in welchen der Bucheinband in den letzten drei bis vier Jahrhunderten beſteht. Auf die hiervon etwa abweichenden Verfahrungsweiſen früherer Zeiten wird an der gegebenen Stelle in der hiſtoriſchen Entwickelung einzugehen ſein; die Aenderungen, welche die allerneueſte Zeit durch die mit maſchineller Hülfe erzeugte Maſſenproduction gebracht hat, dürfen dagegen unberückſichtigt bleiben.

Der eigentlichen Buchbindung, nämlich der Vereinigung gefalteter Bogen zu einem Buche, pflegen vorbereitende Arbeiten vorauszugehen, welche die Beſchaffenheit des Papiers zu verbeſſern beſtimmt ſind. Ferner pflegen derſelben Arbeiten des Fertigmachens zu folgen, die meiſt die Ausſchmückung des Aeusseren zum Zwecke haben.

Die wichtigſte vorbereitende Arbeit iſt das Schlagen der Pagierbogen. Bei der heutigen Papierfabrikation und der Sitte vieler Drucker, den bedruckten Bogen durch eine Glättwalze gehen zu laſſen, iſt das Schlagen mehr und mehr abgekommen. Dennoch gilt es für jeden Bibliophilen, der ſchon beim Aufſchlagen des Buches und beim Durchgleiten der Blätter durch die Hand das Fehlen dieſer Manipulation bemerken würde, als unerlässlich. Welche Wichtigkeit man derſelben früher beilegte, geht aus der Darſtellung des Buchbinders bei Joſt Amman hervor, der auf dieſem bekannten Blatte den Lehrburſchen mit Heften an der Heftlade, den Meiſter aber mit Schlagen beſchäftigt zeigt. Das Schlagen geſchieht mit einem Eiſenhammer von ca. 10 bis 15 Pfund Gewicht mit kurzem hölzernem Stiel und ſchwach gewölbter Fläche oder *Bahn*. Als Unterlage dient ein geglätteter Stein von entſprechender Grösse und Schwere, manchmal auch

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

eine Metallplatte. Auf diese Unterlage, die zuvor mit Pressspan belegt ist, wird das Papier in mässig dicken Lagen gelegt, mit der linken Hand gehalten und mit der rechten ohne Kraftanwendung geschlagen. Der Hammer trifft dabei das Papier in reihenweisen Schlägen, wobei jeder Schlag den vorigen halb überdeckt.

Der Zweck des Schlagens, das Papier geschmeidig und glatt zu machen, wird neuerdings durch ein anderes Verfahren erreicht, welches nach der Behauptung mancher Fachleute dem heutigen Papiere besser entspricht — das Walzen. Die aufgelegten Bogen werden in dünnen Lagen zwischen Blechplatten gelegt und zwischen fest aufeinanderliegenden Walzen durchgezogen. Dieselbe Arbeit wird nach dem Falzen der Bogen wiederholt, wie auch das Schlagen mit den gefalzten Bogen noch ein- oder mehrmals vorgenommen wird.

Das Falzen bringt die Bogen in dasjenige Format, welches durch die Vertheilung der gedruckten Columnen auf den offenen Bogen vorgesehen ist. Hiernach theilt man, ein annäherndes Einheitsformat des Druckbogens vorausgesetzt, die Bücher in Folioformat, wenn der Bogen in zwei Theile, in Quart, wenn er in vier, in Oktav, wenn er in acht, in Sedez und Duodez, wenn er in sechzehn oder zwölf Theile gefaltet wird. Ebenso wie es für den Drucker erstes Erforderniss ist, dass die Vorder- und Rückseite eines Bogens scharf aufeinanderpasst, so dass Zeile auf Zeile und Kante auf Kante fällt, so muss auch ein gutgefalztes Buch durchaus gleich breite Ränder haben und die oberste und unterste Zeile zweier benachbarten Seiten müssen genau gerade Linien bilden.

Sind die gefalzten Bogen hierauf collationirt, wozu vor Allem die Signatur unten auf der ersten Seite eines jeden Bogens dient, und eine Zeitlang in gefalztem Zustande miteinander in die Presse gespannt, so erfolgt ihre Vereinigung zu einem Buche, die eigentliche Bindung. Die verbindende Vorrichtung, welche die einzelnen Bogen eines Buches zu einem Ganzen macht, sind die *Bünde*, franz. *nerfs*. Dies sind kurze Kordeln, gewebte Bänder, Pergament- oder Lederstreifen, welche quer über den Rücken laufen und um welche die Heftschnüre, d. h. diejenigen Fäden, welche jeden einzelnen Bogen zu einem Heft zusammennähen, fest verschlungen sind. Zur Ausführung dieser Manipulation bedient man sich der *Heftladen*, fester Rahmen von Holz mit einem durch Schrauben verstellbaren Oberschenkel, die senkrecht vor dem Arbeiter stehen. Die Heftschnüre werden dann in den vorher bestimmten Abständen voneinander in diesen Rahmen senkrecht eingespannt; indem nun der Arbeiter den gefalzten Bogen vor sich, mit dem Rücken fest gegen die Heftschnüre, legt, sticht er mit der Nadel durch den Rücken des Bogens und an den entsprechenden Stellen um die Heftschnüre herum. Meist liebt man es jetzt, die Heftschnüre nicht vor dem Rücken vortreten zu lassen; auch da, wo sie sich auf dem Rücken des Buches als Wülste zu markiren scheinen, sind sie nur künstlich auf-

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

gelegt, während die eigentlichen, zum Zuſammenhalt dienenden Heftſchnüre in den Rücken verſenkt ſind, wo man durch Einſchneiden mit einer Säge ihnen eine Rinne zum Einlegen ausarbeitet. Durch dies Heften auf Bünde ſind nun die ſämmtlichen Bogen des Buches mit dem Rücken verbunden, indem ſie auf die Heftſchnüre feſt aneinanderſtossend aufgereiht ſind. Dieſelben Heftſchnüre dienen nun aber auch noch dazu, die Bogen, welche das Innere des Buches bilden, mit den Deckeln, dem äusseren Schutze des letzteren, feſt zu verbinden. Zum ſelben Zwecke dient noch das Vorſatzpapier, einige Bogen von weissem oder farbigem Papiere, welche vorn und hinten mit angeheftet werden, und der Falz, ein Streifen Leinwand oder Leder, der bei dieſer Gelegenheit ebenfalls mit dem Rücken feſt verbunden wird.

Nach einer Reihe von Verrichtungen, welche dem Buche ſeine Geſtalt geben und weſentlich in der Rundung der Rückens, dem *Umklopfen* und *Abpreſſen*, ſowie im Beſchneiden der Ränder beſtehen, erfolgt die Verbindung mit dem Deckel, das *Einhängen*. Die Heftſchnüre wurden, nachdem das Heften beendet war, ſo abgeſchnitten, dass an jeder Seite ein paar Zoll überſtanden. Dieſe Enden werden ausgefranſt und im Innern der Deckel mit Leim feſtgeklebt, auch wohl durch Löcher, die in die Deckel geſtochen werden, durchgeſchlungen. Eine weitere Verbindung zwiſchen Deckel und Buch, und gleichſam das Charnier, welches man beim Aufſchlagen des Deckels in der inneren Kante deſſelben bemerkt, giebt der Falz ab, der ebenfalls mit dem Deckel verklebt, und oft durch das Vorſatzpapier bedeckt wird.

Hiermit iſt der Einband fertig; die jetzt noch folgenden Arbeiten dienen dazu, ihm ſein Kleid zu geben und das Letztere zu ſchmücken. Der naturgemässe Ueberzug iſt Leder; iſt ein Buch ganz an Rücken und Deckeln hiermit überzogen, ſo nennt man es *in Franz gebunden*. Bekleidet das Leder nur den Rücken und die vier vorderen Ecken der Deckel, während die übrige Fläche des Deckels mit Papier oder Leinen überzogen iſt, ſo heisst der Einband *Halbfranz*. Tritt im erſteren Falle Leinen, Baumwolle, oder Calico an die Stelle des Leders, ſo heisst der Band *Ganzleinen*, im zweiten Falle *Halbleinen*. Ein ganz mit Papier überzogener Band wird *Pappband* genannt.

Unterziehen wir den ganz mit Leder in einem Stück überzogenen Band einer näheren Betrachtung, ſo bemerken wir bei den meiſten der deutſchen Bände, dass am Rücken das Leder nicht mit dem Buchkörper verbunden iſt. Das Verkleben an dieſer Stelle iſt eine Eigenthümlichkeit der franzöſiſchen Buchbinder; es macht den Band ſteif und hindert das leichte Aufſchlagen. Bei uns wird der Rücken des Lederüberzugs, um ihm die nöthige Steifigkeit zu geben, durch eine Einlage von ſtarkem Papiere verſtärkt; von den Bünden, welche rein ornamental durch Unterlagen von Pappſtreifen auf dem Rücken angebracht werden, wurde bereits geſprochen.

Mit einigen Worten bleibt nun noch der Mittel zu gedenken, durch

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

welche der Band decorirt wird. Der Schmuck eines eingebundenen Buches findet ſeinen Platz am Schnitt, am Rücken, auf den beiden Seiten der Deckel; endlich nicht ſelten auch auf den Kanten der Letzteren und ſelbſt an den Innenſeiten derſelben, wo das Vorſatzpapier, welches nur die Grösse des Buchkörpers hat, einen ſchmalen Streifen der Lederbekleidung am Rande des Deckels freilässt. Das Hauptmittel der Decoration iſt die Vergoldung, die früher ſtets mit echtem Blattgold, neuerdings bei den billigen Maſſenbänden mit unechtem Blattgold, in neueſter Zeit auch mit Zuhülfenahme der Malerbronze in verſchiedenen Farben ausgeführt wird. Daneben geht Blindpreſſung, Bemalung, Lederauflage, Lederſchnitt, Ausſchneiden und Unterlegen, Stickerei in den verſchiedenſten Materialien, und endlich der Schmuck metallener Auflagen, der bis zur gänzlichen Verdrängung des Leders und zum Ueberziehen der Bücher mit verſchiedenartig decorirtem Metallblech geht.

Als Hauptaufgabe des Buchbinders wollen wir hier nur die Vergoldung betrachten. Abgeſehen von der Plattenpreſſung unſerer Maſſenartikel wird die Goldpreſſung der Deckel mit *Eiſen, fers,* ausgeführt, erhabenen in Meſſing oder Bronze geſchnittenen Stempeln, die grösstentheils in langen, gegen die Schulter zu lehnenden Holzgriffen befeſtigt ſind. Ornamente, welche reihenweiſe vorkommen, gravirt man auch wohl erhaben in den Umfang kleiner Metallwalzen, *Rollen,* die dann, mit ihrer Drehaxe in einer Gabel liegend, ebenfalls an langem Handgriff geführt werden. Bei den feſtſtehenden Eiſen unterſcheidet man die eigentlichen *Stempel,* ornamentale Formen, von den *Fileten,* glatten Linien von ſtärkerer oder ſchwächerer Krümmung, die zur Herſtellung von Conturen dienen. Mit möglichſt wenig Stempeln und Fileten eine möglichſt mannigfache Zeichnung zu erzielen, iſt die Aufgabe des kunſtfertigen Vergolders. Ausser den genannten Druckformen gehören zum Arbeitsmaterial des Buchbinders noch verſchiedene Schriften, ebenfalls in Bronze geſchnitten, aus welchen er in den mit einem Handgriff verſehenen metallenen *Setzkaſten* Worte und Zahlen ſetzt, um damit Rückentitel und Inſchrift für die Deckel zu drucken. Alle dieſe Stempelvorrichtungen werden zum Gebrauche gewärmt; man kann mit ihnen entweder *Blindpreſſungen* ausführen, indem man das Leder ſelbſt eindrückt, welches durch die Wärme an der eingeprägten Stelle dunkler und blank wird; oder man legt auf das Leder, nachdem man es vorher mit einem Bindemittel, meiſt getrocknetem und gepulvertem Eiweiss, eingeſtäubt hat, das Goldblatt, und druckt auf dieſes, welches ſich nun an den gepressten Stellen feſt mit dem Leder verbindet.

Der Schnitt, welcher durch Beſchneiden mit einem hobelartigen Meſſer geglättet iſt, wird gefärbt oder vergoldet; in die blanke Goldfläche bringt man Zeichnung durch Einpunziren, *Ciſeliren,* mit einem ſtumpfen Stift, neuerdings auch wohl durch Mattiren vor dem Sandgebläſe mit aufgelegten Papierſchablonen, alles natürlich während das Buch feſt zuſammengepresst

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

ist. Auf die übrigen, oben genannten Decorationsweisen der Bucheinbände ist hier nicht der Ort näher einzugehen; erwähnt sei noch die aus dem Orient überkommene Sitte, das grobnarbige Maroquinleder durch Bügeln mit heissen Eisen zu glätten, was den Lederbänden ein äusserst elegantes Aussehen giebt.

Auf ein kleines Detail des Einbandes muss noch aufmerksam gemacht werden, welches jetzt zwar rein decorativen Charakter hat, dessen constructive Bedeutung wir aber bei der Betrachtung des mittelalterlichen Einbandes kennen lernen werden: das *Capitäl*. Man versteht unter dieser Bezeichnung die kleine Rolle, von Kordel mit übergelegtem, gestreiftem Stoff gebildet, welche an den Rücken des Buchkörpers oben und unten als Abschluss geklebt wird, und welche bei geschlossenem Buche die Lücke zwischen dem Rücken des Buchblocks und dem Lederrücken schliesst. Bei Liebhaberbänden pflegt man statt dieses Nothbehelfs ein *bestochenes Capitäl* zu verlangen. Dies wird aus abwechselnd verschiedenfarbigen Seidenfäden gebildet, welche mit der Nadel an der obersten Kante des Rückens durch jeden einzelnen Bogen gestochen und mit einem eigenthümlichen Stich um eine Kordel geknotet werden, die dann, eben so wie die Heftschnüre, an die Deckel verleimt wird.

---

## II.

## Der Mönchsband.

Die im vorstehenden beschriebene Technik des Einbindens ist, solange überhaupt von Bucheinbänden die Rede ist, bei den Völkern des Orients ebenso wie bei denen des Abendlandes annähernd die gleiche. Eine Geschichte des Bucheinbandes hat sich daher im wesentlichen nicht mit dieser Technik, sondern mit der Verzierung der Deckel zu beschäftigen. Soweit diese auch Arbeiten des Goldschmiedes, des Emailleurs, des Elfenbeinbildners in Anspruch nimmt, ist das hier in Betracht kommende historische Material zum Theil schon in den betreffenden Abschnitten dieses Buches behandelt worden. Es werden daher hier nach Möglichkeit Wiederholungen zu vermeiden sein. Die zweite Hauptgruppe der äusseren Buchdecoration, die Verzierung mit Goldpressungen auf Leder, sollte eigentlich auf eine Geschichte derjenigen Formschneider und Graveure hinauslaufen, welche die betreffenden Formen erfunden und geschnitten haben. Leider ist nach dieser Richtung das Quellenmaterial für die Geschichte der technischen Künste noch sehr lückenhaft und ungeordnet. Es lässt sich jedoch eine

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

Zeit denken, in welcher man überhaupt die Geſchichte des Bucheinbandes nicht mehr als ſelbſtändige Abtheilung behandelt, ſondern die eben genannten Beiſpiele der Geſchichte des Edelmetalls und der Glyptik zuweiſt, während ſich für die Periode der Renaiſſance eine Geſchichte der Formſchneider ergeben würde, die dann als ihr Material nicht nur die Buchſtempel, ſondern auch die decorirte Zinnarbeit *(Orfévrerie d'étain)*, die Henri-deux-Faiencen, die Buchdruckverzierungen, den Glockenguss und manches andere Gebiet des Kunſtgewerbes in Anſpruch nehmen würde.

Vorläufig haben wir uns nach einem Geſichtspunkt für die Gruppirung des uns vorliegenden Materials von Bucheinbänden umzuſehen; in dem obigen ſind ſchon die zwei Hauptgruppen angedeutet, die ſich von ſelbſt darbieten. Nach einer flüchtigen Betrachtung der ſehr unweſentlichen Vorgeſchichte und der orientaliſchen Art der Buchbindung hätten wir alſo zu unterſcheiden: den mittelalterlichen Einband, der ſeine charakteriſtiſche Form vor Erfindung des Buchdrucks ausbildet, mit der letzteren jedoch keineswegs verſchwindet, ſondern noch weit bis ins 18. Jahrhundert hinein beſteht; wir möchten für ihn nach dem Vorgang von M. Michel den Namen *Mönchsband (reliure monastique)* in Anwendung bringen. Als zweite Hauptgruppe gilt der mit der Erfindung des Buchdrucks eintretende, in ſeiner Verzierungsweiſe auf orientaliſchen Vorbildern fussende Renaiſſanceband, deſſen Merkmal Ziervergoldung auf Leder nach einer den ganzen Buchdeckel in einheitlichem Sinne ausfüllenden Zeichnung iſt. Dieſe beiden Gruppen gehen deutlich unterſcheidbar bis in die Spätzeit nebeneinander her; eine Unterſcheidung nach Ländern iſt äusserſt ſchwierig und würde ſich auf ſehr feine Abweichungen in den grossen Hauptmotiven zu ſtützen haben. Wir werden am gegebenen Orte dieſelben einzuſchalten verſuchen.

Wenn man den Bucheinband dahin definirt, dass er die Verbindung einzelner Blätter an ihrer Rückenkante bedeutet, ihn alſo auf den Begriff des gefalteten Bogens ſtützt, ſo kann von einer Geſchichte des Bucheinbandes im griechiſchen und römiſchen Alterthum nicht wohl die Rede ſein. Die Geſchichtsperioden bis zur Einführung des Chriſtenthums, oder vielleicht richtiger bis zur Feſtſtellung und allgemeinen Annahme des liturgiſchen Dienſtes in der Kirche, kannten für das Schriftwerk nur die Aufbewahrung in gerolltem Zuſtande, wobei es hier unentſchieden bleiben mag, ob die Schriftzeilen häufiger in einzelne Columnen abgetheilt, mit der Längsrichtung der Rolle gleich, oder ob ſie zu dieſer rechtwinkelig quer über die Fläche der Rolle liefen. Die Adjuſtirung ſolcher Rolle zum Gebrauch mit dem Stab, auf welchen ſie gewickelt wurde, der Kapſel, die zu ihrer Aufnahme diente, dem Schildchen für den Titel, welches aussen aufgeklebt wurde, nahm unzweifelhaft eine Claſſe von Kunſthandwerkern in Anſpruch, welche man mit unſern Buchbindern gleich ſetzen kann. Auffallend bleibt es, dass weder die griechiſche noch die lateiniſche Sprache

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

ein eigenes Wort für dieſe Arbeit gebildet hat. Das Wort »bibliopegus«, welches Arnett und Cundall[1] wiederholt anführen, iſt moderner Erfindung.

Dass die Rollenform mit dem Allgemeinwerden des gefalzten Buches nicht ſofort verſchwunden iſt, darf als bekannt vorausgeſetzt werden; die Thora wird im jüdiſchen Ritus noch heute in gerolltem Zuſtande aufbewahrt, und auch ſonſtige Schriftwerke in Rollenform ſind nicht ſelten. Als Beiſpiel ſei ein Manuſcript im ſtädtiſchen Muſeum zu Frankfurt a/M. aufgeführt, das Scenenbuch eines Paſſionsſpiels aus dem 14. Jahrhundert, der Text in deutſcher Sprache, die ſceniſchen Anmerkungen lateiniſch. Hierbei laufen die Zeilen quer über die Breite des Pergamentſtreifens; dieſer iſt mit ſeiner Endkante an einer hölzernen Rolle befeſtigt, die in der Axe eines hohlen Holzcylinders drehbar angebracht iſt; das Pergament, welches ſich in aufgerolltem Zuſtande ganz in dem Cylinder befindet, wird durch einen Schlitz deſſelben herausgezogen, ganz ſo wie die heute üblichen Bandmasse.

Von grösserer Wichtigkeit für unſere Frage als die Schriftrollen des vorchriſtlichen Alterthums ſind die Notiztafeln derſelben Zeit, die *pugillaria*, in denen wir wohl die Vorläufer und Muſter unſerer Bucheinbände zu ſehen haben. Solche Notiztafeln pflegten zu zweit an ihrer Rückſeite durch irgend eine Art Scharnier verbunden zu ſein, ſo dass ſie in ihrer Erſcheinung und ihrem Gebrauch unſerem Buche ſchon vollkommen entſprachen. Die Tafeln beſtanden aus Elfenbein, hartem Holz, Metall; ſie hatten an der Innenſeite einen vortretenden Rand, innerhalb deſſen die Fläche mit einer dünnen Lage Wachs angefüllt war. Die Schriftzeichen wurden in dieſen Grund mit dem *stilus*, einem Metallſtift, eingeritzt und konnten ebenſo leicht mit dem an deſſen anderem Ende angebrachten kleinen Spaten wieder durch Glätten des Wachſes verwiſcht werden. Plinius[2] führt an, dass die Staatsacten bei den älteſten Völkern auf Bleiplatten geſchrieben worden ſeien, die dann durch Rückenſcharniere zu einem Buche vereinigt wurden. Von der Auffindung eines derartigen bleiernen Buches in Rom im Jahre 1799 berichtet Montfaucon[3]: es iſt 4 Zoll lang auf 3 Zoll Breite; nicht allein die Theile, welche den Deckel bilden, ſondern ebenſo alle Blätter, 6 an Zahl, der Stift, der durch die Ringe geſteckt iſt, welche die Blätter zuſammenhalten — alles, ohne Ausnahme, iſt Blei. Es enthielt ägyptiſche gnoſtiſche Zeichen und Schriften.

Wenn wir in dieſer Beſchreibung auch ſchon vollkommen unſer Buch mit einzelnen Blättern und Rücken erkennen, ſo fehlt doch für eine genauere Kenntniss des Uebergangs aus dieſen zuſammengefügten Bleitäfelchen zu

---

[1] Arnett, *An Inquiry into the nature and form of the Books of the Ancients; with a History of the art of bookbinding.* London 1837. — Cundall, *On Bookbindings ancient and modern.* London 1881.

[2] Nat. hist. XIII. c. 1.

[3] Antiq. Expliq. II. 378.

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

unſerem, aus gefalteten und gehefteten Papier- und Pergamentblättern gebildeten Buche das Material. Einige Fingerzeige, die Arnett[1] nach dem Reiſeberichte von Bruce aus Abyſſinien und Dr. Hogg über Papyrusfunde zu Theben anführt, legen den Gedanken nahe, in den erſten chriſtlichen Klöſtern Aegyptens den Urſprung dieſer Technik zu ſuchen. Auf keinen Fall geben uns dieſe Hindeutungen aber ein Bild von dem Ausſehen und namentlich von der Decorationsweiſe dieſer Bände aus den erſten chriſtlichen Jahrhunderten.

Auch in dieſer Hinſicht iſt wieder ein Zurückgreifen auf die *pugillaria*, oder wie ſie bei der Zuſammenſetzung aus zwei Tafeln gewöhnlich hiessen, die *diptycha* nothwendig. Nicht allein, dass dieſe das unmittelbare Vorbild für die künſtleriſche Behandlung des Buchdeckels abgaben: in unzähligen Fällen ſcheinen die Diptychondeckel ſelbſt als Buchdeckel verwendet worden zu ſein. Die Production an dieſen faſt ausſchliesslich aus Elfenbein geſchnitzten Platten muss eine ſehr grosse geweſen ſein; namentlich fanden die ſogenannten Conſular-Diptychen eine ausgedehnte Anwendung, indem ſie mit dem Bilde und der Namensunterſchrift des betreffenden Beamten geſchmückt, beim Amtsantritt von Conſuln und anderen Magiſtratsperſonen als Geſchenke gegeben wurden. Gerade dieſe Conſular-Diptychen finden wir nicht ſelten zum Schmuck der Deckel auf chriſtlichen Büchern der früheren Jahrhunderte verwandt. Für ein eingehenderes Studium verweiſen wir auf Gori, der ein umfaſſendes Werk über die Diptycha in drei Foliobänden herausgegeben hat.[2] Sehr bald werden dann eigene Elfenbeintafeln nach Art der Conſular-Diptychen, aber mit chriſtlichen Symbolen angefertigt. Die älteſten, die vom 6. Jahrhundert an nachgewieſen werden können, geben uns zugleich die früheſten Proben chriſtlicher Sculptur, welche in Bewegung der Figuren, Koſtüm und Faltenmotiven noch gänzlich von der antik-römiſchen Kunſt abhängig iſt, auch in den architektoniſchen Umrahmungen die volle Tradition der römiſchen Baukunſt zeigt. Später werden die Darſtellungen zwar ſelbſtändiger, aber roher, bis mit Otto II. und der durch die Kaiſerin Theofanu ins Abendland übertragenen oſtrömiſchen Kunſt eine kurze Vor-Renaiſſance mit edlerer Zeichnung auch in den Elfenbeinreliefs der Buchdeckel auftritt. Das Relief füllt faſt nie die ganze Fläche des Deckels aus; ſchon aus der Gewohnheit, die handgrossen Diptychen auf den grösseren Ritualbüchern anzubringen, entwickelte ſich der auch ſpäter beibehaltene Gebrauch, die Elfenbein-Mitte mit einem breiten Rande aus Edelſchmiedwerk zu umgeben. Nur ſelten finden wir dieſen Rand in glattem vergoldeten Blech ausgeführt; meiſt erhält er getriebene Verzierungen, Auflagen von Filigran, gegoſſenem Rankenwerk. Sehr allgemein iſt der Ausputz der Ränder mit Steinen, unter welchen wir oft geſchnittenen

[1] A. a. O. p. 33.

[2] *Thesaurus vet. diptychorum.*

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

Steinen aus dem Alterthum begegnen. Nicht ſelten müſſen auch farbige Glasflüſſe das echte Steinmaterial erſetzen. Für die Ecken iſt ein beſonderer Schmuck durch hohe und rundgeſchliffene Bergkryſtallknöpfe beliebt, die gleichzeitig beim Auflegen der Deckel die Verzierungen derſelben gegen Abreiben ſichern.

Mit der Entwickelung des abendländiſchen Emails ſehen wir dieſer Kunſt eine weitgehende Verwendung beim Schmuck der Buchdeckel zugewieſen; ſie verdrängt allmählich die Elfenbeintafeln, welche im 12. Jahrhundert ſchon ſelten werden und im 13. beinahe gar nicht mehr als Buchdeckel vorkommen. Eine ſelbſtändige Verwendung finden in dieſer Zeit dann die in Elfenbein geſchnitzten Diptycha und Triptycha als Reiſealtärchen.

Das Email tritt bei den Buchdeckeln zuerſt in kleinen Platten auf und dient zur Belebung des Randes, wo es meiſt mit Filigranplättchen abwechſelt. Auch die Mitte erhält wohl ein emaillirtes Stück, eine Mandorla mit ſegnendem Heiland, eine emaillirte Heiligenfigur, ein Crucifix in getriebenem und vergoldetem Metall auf emaillirtem Kreuz. Sehr beliebt ſind für die Ecken des Randes, wenn dieſelben nicht durch Kryſtallknöpfe geſchützt ſind, aufgeſetzte Rund- oder Vierpassplättchen mit den Evangeliſtenzeichen. Allmählich werden dann im 13. Jahrhundert mit fortſchreitender Vervollkommnung in der Technik die Stücke grösser, bald der Rand an jeder Seite mit einem Fries aus einem Stück belegt, bald auch die Mitte des Deckels mit einer grösseren Platte ausgefüllt. Die Technik iſt ausnahmslos diejenige Art des Grubenſchmelzes, welche die Franzoſen *taille d'épargne* nennen, wobei die Figur im Metall ſtehen bleibt und der Grund, gelegentlich auch Partien des Gewandes &c., mit Schmelzfarben ausgefüllt werden. Auch die aus der Fläche vortretenden, aus dem Metall herausgetriebenen Köpfe der Figuren, welche für die Anfänge der franzöſiſchen Emailkunſt bezeichnend ſind, finden ſich häufig wieder.

Gleichzeitig mit der Emailverzierung und nach dem Zurückweichen derſelben im 13. Jahrhundert tritt dann die kunſtvolle Goldarbeit bei der Decoration der Bücher in den Vordergrund. Schon im Anfang des 11. Jahrhunderts begegnet uns bei einer Buchdecke ausgeſprochen romaniſchen Stils, in der Univerſitätsbibliothek zu Würzburg (Hefner-Alteneck, Taf. 37) der Belag mit einer ausgeſägten und nachgeſtochenen Silberplatte, des *Opus interrasile* des Theophilus. Später finden ſich dann alle Arten der Metallbearbeitung am Buchſchmuck vertreten, vor allem die getriebene Arbeit, wobei auch die Preſſung in metallenen Matrizen nicht ausgeſchloſſen ſcheint, die Filigrantechnik in grosser Vollkommenheit und reicher Anwendung, endlich auch die Auflage gegoſſener und ciſelirter Ornamente und Figuren. Die reichliche Verwendung gefasster Steine und Perlen wurde bereits oben erwähnt.

Dem 13. Jahrhundert gehört dann eine minder koſtbare Decoration

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

der Buchdeckel an: die Einfügung von Miniaturbildern auf Pergament in das durch den Rand geſchützte Mittelfeld des Deckels. Meiſt erhielten dieſe Bilder dann zu weiterem Schutz eine mit Metallſtreifen befeſtigte durchſichtige Hornplatte als Auflage. Die Deckel ſelbſt ſind ſtets von Holz; Buchenholz ſcheint hierbei ſchon frühe bevorzugt worden zu ſein; auf dieſe




Fig. 252.
Deckel des ſogen. Evangeliariums Karl's des Grossen.

Holztafeln wurde aller Schmuck aus Metallblech, Elfenbeinplatten, Gussſtücke, Emailtafeln &c. einfach aufgenagelt. Die Art der Bindung unterſcheidet ſich wenig von der noch heute üblichen; nicht ſehr zahlreich ſind die Bünde, bei Foliobänden ſelten mehr als 3 bis 4; ausser den »echten« Bünden werden die Holztafeln noch einmal an den oberen und unteren Enden des Rückens durch ſchwächere Bünde verbunden, um welche die Enden der Heftfäden geſchlungen und verfeſtigt ſind; dies iſt die natur-

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

gemässe Entſtehung des Kapitäls. Die Bünde beſtehen aus ſtarkem Schweinsleder, auch wohl aus Därmen oder Flächſen. So breit wie der Rücken iſt, ſind dieſe Streifen in der Mitte geſpalten, ſo dass der Heftfaden in dieſen Spalt eintritt und ſich ſelbſtändig um jede Hälfte des Nervs ſchlingt. Der äussere Eindruck der Bünde iſt daher der einer doppelten Rolle. An den Enden jedoch, da wo der Nerv in den Deckel eingefügt iſt, zeigt er ſich in ſeiner ganzen Breite, meiſt allerdings durch Einrollen von beiden Seiten ſchmäler geſtaltet. Zu ſeiner Aufnahme iſt in die Holzbrettchen des Deckels an den entſprechenden Stellen ein Loch eingeſtemmt, welches 1—1 1/2 cm tief in das Holz hineinreicht. Da wo es aufhört, iſt in die Aussenfläche des Deckels mit dem Hohlmeissel eine Rinne eingeſchnitten, die ſich in gleicher Richtung wie das eingeſtemmte Loch in der Fläche des Deckels verläuft. Am Ende der Rinne iſt dann wieder ein Loch durch die Dicke des Deckelholzes gebohrt. Der Nerv wird nun in das zuerſt erwähnte Loch in der Kante des Holzes eingeführt, tritt in der Rinne wieder zu Tage, wird mit ſeinem Ende in das zweite Bohrloch geſteckt und hier mit einem kleinen Holzpflock verkeilt. Wir haben in dieſer etwas umſtändlichen aber ſehr ſoliden

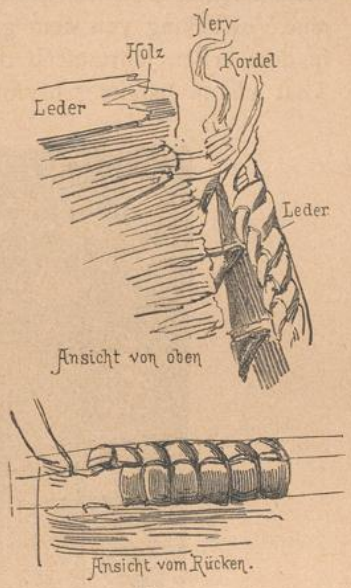



Fig. 253.
Umſtochenes Kapitäl von einem gothiſchen Einband.

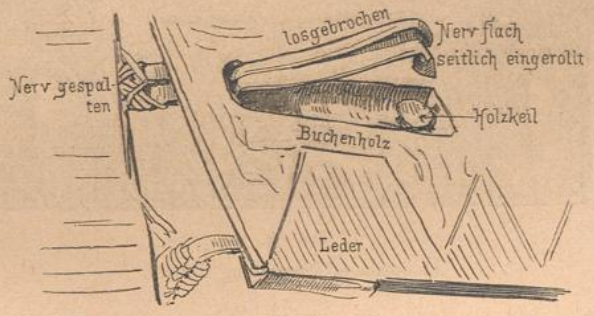



Fig. 254.
Befeſtigung der Bünde bei einem gothiſchen Einband.

Befeſtigungsart, von welcher Fig. 254 ein Bild gibt, den Vorläufer der durchgezogenen Bünde des ſpäteren franzöſiſchen Einbandes.

Für die frühmittelalterliche Art des Bucheinbandes und äusseren Buchſchmuckes, wie er vorſtehend kurz geſchildert wurde, exiſtirt eine

grosse Anzahl von Beiſpielen; eine Aufzählung des theils in Abbildungen, theils in ausführlichen Notizen Erreichbaren folgt unten. Die Menge dieſer ausſchliesslich ritualen Bände und die Koſtbarkeit ihrer Ausſtattung gibt eine Vorſtellung von dem grossen Luxus, welcher mit den Kirchenbüchern in dem erſten Jahrtauſend der chriſtlichen Kirche getrieben wurde. In der That eifern bereits Chryſoſtomus und Hieronymus gegen dieſen Luxus

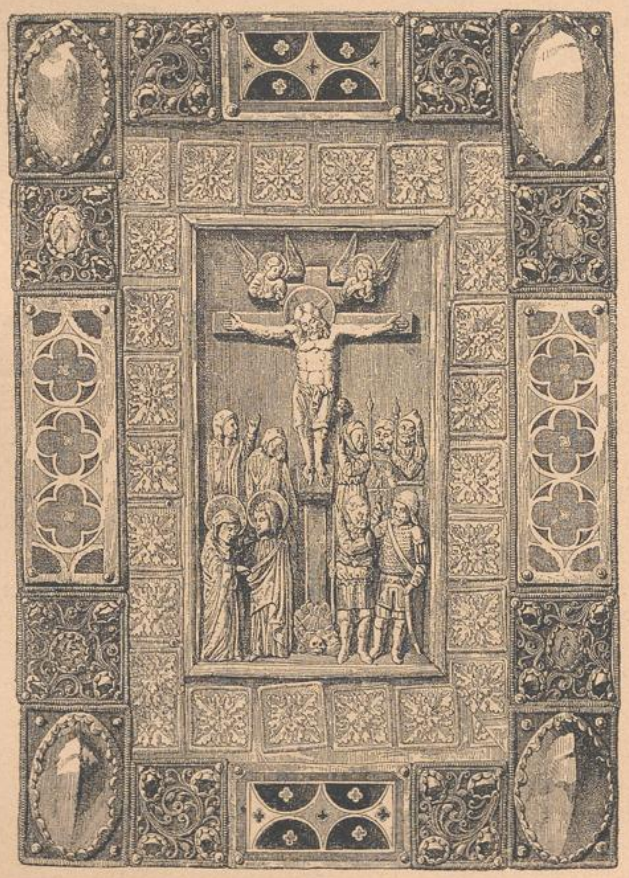


Fig. 255.
Bucheinband (Sammlung Didot).

(bei Otte, Neander, A. Joh. Chryſoſtomus 1, 190; Auguſti, Denkwürdigkeiten 12, 289). Dass ausser dieſen Prachtſtücken auch Einbände von geringerer Koſtbarkeit exiſtirt haben, denen ihr Kunſt- und Materialwerth jedoch nicht wie jenen eine Jahrhunderte lange Dauer verſchaffte, iſt eine naheliegende Vermuthung. Immerhin muss man ſich aber vergegenwärtigen, dass das geſchriebene Buch ſelbſt zu jener Zeit noch ein Werthſtück, eine Art Monument war, bei welchem ein höherer Aufwand für die Bekleidung

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

gerechtfertigt erſchien. Koſtbar ausgeſtattete Messbücher bilden ein beliebtes Geſchenk von Kaiſern und Päpſten an bevorzugte Kirchen. Eines der älteſten Beiſpiele iſt Monza: Leo III. ſchenkte an die dortige Baſilika von St. Peter ein Evangeliarium in goldenen Deckeln mit einem Rand, welcher mit Smaragden, Hyazinthen und Perlen geſchmückt war (Lib. Pontif. t. II. bei Labarte). Von deutſchen Schenkungen dieſer Art iſt anzuführen: Angilbert, der Zeitgenoſſe und Liebling Karl's d. Gr., ſtiftet in die Abtei Centola (ſpäter S. Riquier, Dep. Somme) heilige Bücher in reichen Einbänden mit Gold und Steinen verziert. — Kaiſer Arnulf macht dem Kloſter St. Emmeran in Regensburg reiche Geſchenke an koſtbar ausgeſtatteten Messbüchern, ebenſo wie Kaiſerin Theophanu und ihr Sohn Otto III. als Geſchenkgeber an das Kloſter Echternach auf dem wundervollen Evangeliarium dargeſtellt ſind, welches ſich gegenwärtig im Muſeum zu Gotha befindet. Endlich ſchenkt Kaiſer Heinrich II. nach ſeiner 1002 erfolgten Wahl und ſeiner Krönung zu Rom dem Altar des heil. Benedict zu Monte Caſino ein Evangeliar, deſſen goldener Deckel reich mit Edelſteinen geſchmückt war (Leo Oſtiensis Chron. mon. Casin. p. 250 bei Labarte).

Im allgemeinen iſt von dieſen chriſtlichen Bänden der erſten Periode noch zu erwähnen, dass nur in ſeltenen Fällen die beiden Seiten gleich behandelt wurden, da ſie beſtimmt waren, auf dem Altar oder Lectorium zu liegen; der untere Deckel iſt daher meiſt weit geringer als der obere ausgeſtattet. Eine Hindeutung auf den Inhalt durch Inſchrift oder dergl. auf dem Aeusseren findet ſich nirgend. Die Rücken ſind mit einer einzigen Ausnahme (Nr. 33) ſchmucklos, nur mit Leder oder Seidenſtoff bezogen. Schliessen zum Zuhalten des Buches waren in jenen erſten Zeiten nicht ſo allgemein wie im ſpäteren Mittelalter. Das Gewicht der mit Metallplatten beſchlagenen Oberdeckel, welches das Buch ſchon an ſich geſchloſſen hielt, mochte ſie entbehrlich machen. Dass die Bücher dieſer Art wirklich als Koſtbarkeiten behandelt wurden, beweiſt der Gebrauch, ihnen auf dem Leſepult Kiſſen *(cussini)* unterzulegen, oder ſie in Leinentücher *(panni linei, camisiae)* einzuwickeln. Auch die Kaſten *(capsae)*, in welchen ſie für den Gebrauch verwahrt wurden, waren Gegenſtand künſtleriſcher Ausſtattung und wurden bisweilen ſelbſt in Buchform angefertigt (Otte a. a. O.).

Hier möge die Aufzählung einer Anzahl frühmittelalterlicher Bände mit kurzer Beſchreibung ihrer charakteriſtiſchen Merkmale folgen.

1) 4. Jahrhundert. Diptychon römiſcher Herkunft; zwei Elfenbeinplatten mit Darſtellung von Bacchus und Diana. Einrahmung in Streifen von Silberblech mit aufgelegten vergoldeten Akanthusblättern. Auf den Holzdeckel eines Mscpt. geheftet. 16 auf 31 cm. Stadtbibliothek zu Sens. (Labarte, Album I. pl. 1.)

2) Anno 449. Conſular-Diptychon des Fl. Aſtyrius, ſ. Nr. 77.

3) Anno 517. Conſular-Diptychon des Conſul Flavius Anaſtaſius, † 518, mit der zweimaligen Darſtellung des ſitzenden Conſuls. Jetzt Einbanddecke weniger Pergamentblätter, die Liſte der Biſchöfe von Bourges enthaltend. 14 auf 36 cm. Nationalbibliothek zu Paris. (Labarte, Album pl. 3.)

4) Diptychon consulare als Deckel eines Evangeliars im Dom zu Lüttich (angef. bei Otte, p. 131).

5) Desgl. in St. Martin zu Lüttich, ebenda.

6) Desgl. als Deckel eines Chorbuches aus dem 12. Jahrhundert im Zither des Doms zu Halberſtadt, oben und unten verkürzt, um ſie dem kleineren Format des Buches anzupaſſen. Abgeb. in den N. Mittheilungen des thür.-ſächſ. Vereins VII. 2. 60. (Otte, p. 131 Anm.)

7) 6. Jahrhundert. Byzantiniſche Arbeit. Deckel eines Evangeliars des 11. Jahrhunderts. Diptychon mit der Darſtellung der Verkündigung, Anbetung und des Kindermords in drei Zonen; antikiſirende Formgebung. Rahmen ein Carnies mit Akanthusblättern. Breiter äusserer Fries, durchbrochen gearbeitete Elfenbeinplatten auf Gehrung geſchnitten, enthält Weinranken um einen Stab geſchlungen, erinnert an die byzantiniſche Ornamentation der Kathedra des heil. Maximianus zu Ravenna. 18 auf 26 1/2 cm. Aus der Kathedrale von Metz ſtammend, jetzt Nationalbibliothek zu Paris. (Labarte, Album I. pl. 5.)

8) 6.—7. Jahrhundert. Byzantiniſche Arbeit. Elfenbeindeckel ohne Buch, jetzt in Holzrahmen. In der Mitte Agnus Dei in buntem Email cloisonné, alles andere Elfenbein. Grund des Agnus ein Kranz unter einer korinth. Säulenarchitektur. Seitlich je drei quadratiſche Platten mit Darſtellungen der heiligen Geſchichte, oben und unten Leiſten in ganzer Buchbreite, oben Geburt und Zeichen des Johannes und Lukas, unten Kindermord und zwei Kränze mit Bruſtbildern (Donatoren?). Im Schatz des Domes von Mailand. (Labarte, Album pl. VI.)

9) 6. Jahrhundert, erſte Hälfte. Italieniſche Arbeit. Diptychon, zu einem Evangeliar-Einband verwendet, aus dem Kloſter Lorſch ſtammend; beſteht aus fünf Elfenbeinplatten, in der Mitte Chriſtus, bartlos, daneben Engel unter Arkaden mit cannelirten Säulen. Oben zwei fliegende Engel mit einem Medaillon, das Kreuz enthaltend. Unten die Anbetung der Könige. Jetzt im Vatikan. Erwähnt bei Gori, Thes. vet. diptych. III. p. 68. (Labarte, Text.)

10) Ganz ähnliches Diptychon in gleicher Dispoſition des Stoffes in der Nationalbibliothek zu Paris (suppl. lat. m. 99 bis). (Labarte, Text.)

Von beiden vorſtehenden Arbeiten ſagt Labarte, dass ſich die italieniſchen Künſtler von byzantiniſchen Vorbildern beeinflusst zeigen.

11) 7. Jahrhundert. Byzantiniſche Gold- und Juwelenarbeit. Evangeliarium nach »Friſi, Mem. storiche di Monza«. Geſchenk der Lombardiſchen Königin Theodelinde an die Baſilika zu Monza. Glattes Goldblech; der Rand iſt durch Kreiſe und Zickzacklinien aus Draht gebildet; dieſe Zellen ſind mit flachgeſchliffenem Granat ausgefüllt. Die innere Fläche iſt mit einem griechiſchen Kreuz belegt, deſſen Konturen aus kleinen, mit Granat gefüllten Zellen gebildet ſind. Im übrigen iſt das ganze Kreuz dicht mit rund und eckig geſchliffenen Steinen beſetzt. In den vier Eckfeldern ſind Winkelhaken aufgelegt, die ebenfalls wie der äussere Rand decorirt ſind und in ihrem Winkel Gemmen einſchliessen. Parallel mit dem Mittelbalken des Kreuzes laufen dann noch zwei Schriftzeilen als erhöhte Stege über den Grund mit der Dedication der Theodelinde. Der Vorder- und Hinterdeckel ſind gleich. Grösse 26 auf 34 cm. Aufbewahrt in der Kathedrale zu Monza. (Labarte, Album I. pl. 33.)

12) Evangelienbuch des heil. Liudeger, welches ſich im Beſitze des Oberregierungsraths Krüger in Minden befand. Die Mitte des mit gravirten Darſtellungen geſchmückt vergoldeten Deckels nimmt ein Crucifix aus Elfenbein ein. (Otte, p. 132.)

13) 9. Jahrhundert. Evangeliarium, aus Bamberg ſtammend, mit von Goldblech umrahmten Elfenbeinbildern, vorn die Taufe Chriſti, hinten die Verkündigung und die Geburt Chriſti darſtellend. Hofbibliothek München. Cim. 56. (Otte, p. 132.)

14) 9. Jahrhundert. Evangeliencodex, Nr. 65, der Univerſitätsbibliothek Würzburg, deſſen Elfenbeindeckel, 7 auf 10 Zoll, in 37 Figuren die Hochzeit zu Kana, Austreibung aus dem Tempel und die Heilung der Blindgeborenen enthält. (Ebend.)

15) 9. Jahrhundert. Elfenbeindeckel. Byzantiniſch oder Deutſch-Ottoniſch. (Ohne Buch.) Mittelfeld und vier Randfelder. Elfenbeintafeln durch Metallſtreifen mit Knollenverzierung (neu?) verbunden. Muttergottes mit dem Kind, Heilige, unten Rundbogenarkaden, oben

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

Engel mit Medaillon, ſegnenden Heiland enthaltend, unten Geburt. Die Figuren unter antikem Einfluss, namentlich in den Gewändern. 38 cm hoch. South Kenſington Muſeum. (Bei Cundall, Pl. 1.)

16) 9. Jahrhundert. Zwei Elfenbeintafeln, Handlungen der heil. Meſſe darſtellend, in einer antikiſirenden Architektur; mit Akanthusblätter-Carnies umrahmt. Die eine in der Sammlung Spitzer in Paris befindlich, die andere als Mitte eines Bucheinbandes aus dem 14. Jahrhundert. Stadtbibliothek zu Frankfurt a/M., beſchr. von Paſſavant im Archiv f. Frankf. Geſch. u. Kunſt. I. Bd. Abgeb. in Hiſtoriſche Ausſtellung etc. zu Frankfurt a/M. 1875, Taf. 33 und 89.

17) Um 900. Elfenbeindeckel des dem Tutilo zugeſchriebenen Evangeliariums in der Bibliothek zu St. Gallen (Nr. 53), von ca. 10½ auf 6½ Zoll, vor dem thronenden Chriſtus, auf der Rückſeite die Himmelfahrt Mariä und die Legende des heil. Gallus darſtellend. Abbild. bei E. Förſter, Denkmale, Bd. I. S. 7. (Bei Otte, p. 132.)

18) 10. Jahrhundert. Schauſeite des Miſſale (Nr. 911), in der Kgl. Bibliothek zu Bamberg. Umrahmung von gravirtem Silber mit eingelegten Runden aus Gold in den Ecken, auf dem Elfenbein in der Mitte Halbfigur der Madonna. (Otte, p. 132.)

19) 10. Jahrhundert. Evangeliarium im Münſter zu Aachen. Umrahmung Goldblech mit getriebenen Darſtellungen und eingelegten Edelſteinen; Mittelſtück die Madonna in Elfenbein; auf dem hinteren Deckel gleichzeitiges Elfenbein in der Mitte, Umrahmung ſpäter. Abbild. bei Aus'm Weerth, Kunſtdenkm. II. Abth. Bildnerei, Bd. II. Tafel XXXIV. 2 u. 2a. (Otte, p. 132.)

20) 10. Jahrhundert. Evangelienbuch in der Stadtbibliothek zu Leipzig, mit dem Elfenbeinbilde der heil. Jungfrau. (Otte, p. 132.)

21) 10. Jahrhundert. Evangelienbücher des heil. Kilian in der Univerſitätsbibliothek zu Würzburg. Das Elfenbein zeigt das Martyrium des Heiligen und ſeiner Gefährten, Umrahmung und Einband aus dem 15. Jahrhundert. Abbild. bei Becker und von Hefner. Kunſtwerke &c. Taf. 16. (Otte, p. 132.)

22) 10. Jahrhundert. Evangeliarium des heil. Ulrich in der Hofbibliothek zu München (Cim. 53), mit Elfenbeinbildern auf beiden Deckeln (Kreuzigung, Auferſtehung und Himmelfahrt). (Otte, p. 132.)

23) 10. Jahrhundert. Evangeliarien in der Kgl. Bibliothek zu Berlin (Cod. lat. fol. Nr. 3). Elfenbein mit Kreuzigung. (Otte, p. 132.)

24) 10. Jahrhundert. Evangeliarium in der Kgl. Bibliothek zu Dresden (A. 63), mit Darſtellungen der Kreuzigung, Grablegung, Auferſtehung und Höllenfahrt. (Otte, p. 132.)

25) 10. Jahrhundert. Deckel mit getriebenen vergoldeten Figuren auf buntem Emailgrund in der Bibliothek von St. Gallen (Nr. 216). (Otte, p. 132.)

26) 10. Jahrhundert. Deckel, mit Silberplatten belegt, des Codex Nr. 44 in der Kgl. Bibliothek zu Bamberg. (Otte, p. 133.)

27) 10.—11. Jahrhundert. Evangeliarium im Dom-Zither zu Halberſtadt. Elfenbeinplatte mit dem unter Kuppelarchitekturen ſitzenden und ſein Evangelium einem Schreiber dictirenden Evangel. Johannes. (Otte, p. 133.)

28) Um 975. Evangeliar aus St. Emmeran in Regensburg. Mſcpt. von 870. Geſchenk des Kaiſers Arnulf, 887—899, an das gen. Kloſter, unter Otto II. umgebunden. Breiter Rahmen mit regelmässig geſtellten Steinen, meiſt Smaragden und Perlen, Grund Filigran. Innenfeld getheilt: Mittelbild thronender Chriſtus, vier Eckwinkel Evangeliſten und vier Evangeliendarſtellungen, in Goldblech getrieben; eingerahmt und getheilt durch ſchmälere Frieſe, die wie der Hauptrahmen ornamentirt ſind. 33 auf 43 cm. Hof- und Staatsbibliothek München. (Labarte, Album I. pl. 34. Text II. p. 107. 108.

29) Um 985—991. (Gleichzeitige Regierung der Theophanu und ihres Sohnes, Königs Otto III.) Evangeliar mit dem Kommentar des heil. Hieronymus; Mſcpt. des 9. Jahrhunderts. Rand Gold mit Cloiſonnés und Edelſteinen. In der Mitte ein Elfenbeinrelief mit gleichem

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

Rahmen, Crucifixus mit zwei Soldaten, Mond, Sonne und Erde; Rand von Akanthusblättern. Das übrige durch Diagonal- und Mitteltheilung in acht Trapeze getheilt, ist mit sehr schwach getriebenem Goldblech ausgefüllt. Zur Darstellung sind gebracht: die Evangelistenzeichen, viele Heilige und die Bilder von Otto Rex und Theophanu imp. Stammt aus Echternach, jetzt Museum in Gotha. Abbildung bei Otte, p. 133; beschr. bei Labarte, Text II. 109 u. 110.

30) 10. Jahrhundert. Evangeliar in dem Domschatz zu Trier. Byzantinische Elfenbein-Doppeltafel, Verkündigung. Einfassung im 16. Jahrhundert in versilbertem Kupfer erneuert. 0,12 auf 0,18. Abgeb. Trésor de Trèves, pl. 6.

31) 10. Jahrhundert. Elfenbeinplatte in einem Evangeliar der Universitätsbibliothek zu Lüttich. Darstellend thronenden Christus, davor knieend Bischof Notger von Lüttich. Späte Fassung in vergoldetem Silber des 15. Jahrhunderts, unter Verwendung von Emailplatten (bibl. Flüsse) aus dem 13. Jahrhundert. 0,24 auf 0,30. Abgeb. in Exposition de l'Art ancien au pays de Liége, pl. 2.

32) 10. Jahrhundert, Ende. Evangeliar der Universitätsbibliothek zu Würzburg. Zwei unter sich verschiedene Elfenbeintafeln mit dem Lamm Gottes, Vögeln und Schweinen, ursprünglich zu anderem Zweck, etwa für ein Reliquiar bestimmt. Abbild. bei Becker und von Hefner, Taf. IX. (Otte, p. 133.)

33) 10. Jahrhundert, Ende. Gebetbuch Karl's des Kahlen. Vorderseite: Mitte Elfenbeinrelief, Darstellung aus Psalm 56 (entspricht einer inneren Miniatur), mit schön ornamentirtem Rande. Rahmen des Deckels Goldblech, sehr breit und roh. Runde Steine in grosser Fassung. Grund ausgefüllt mit gekreuzten Bändern und Punkten in primitivster Filigranarbeit. Hinterseite: Elfenbeinrelief mit der Geschichte des Urias und Prophet Nathan vor David. Rahmen mit rohem Filigran aus granulirtem Draht, unterbrochen von sechs vierblätterigen Blumen aus rothem Glasfluss. Das Mscpt. ist von 842 und 869. 19½ auf 24½ cm. Abgeb. bei Labarte, Album pl. 38 und 39. Nationalbibliothek Paris.

34) 10.—11. Jahrhundert. Buchdeckel ohne Buch im Louvre-Museum. Byzantinisch. Dünnes Silberblech getrieben, vergoldet und auf Holz aufgelegt. Engel am Grab zeigt den beiden Marien das leere Grab. Ringsum Rand von griechischer Majuskel-Inschrift. Rahmen und Platte sind aus einem Stücke. Stammt aus St. Denis. 43 cm hoch. Abgeb. bei Labarte, Album I. 26.

35) 10. Jahrhundert. Einband eines späteren latein. Evangeliars in der Bibliothek von S. Marco, Venedig, italienische Arbeit. Vergoldeter Kupfergrund, äusserer Rand Glasflüsse und Steine, roth und grün, eckig und oval abwechselnd. Das Ganze eingefasst von zwei Reihen Perlen. Innen langes Feld mit Christus. Cloisonné auf Gold, eingerahmt von einem Fries mit zwölf Medaillons, die Apostel in Email auf Gold enthaltend. Hinterseite entsprechend. 21 auf 30 cm. Abbild. bei Labarte, Album II. 103.

36) 10. Jahrhundert. Latein. Missale (Cod. Nr. CXI) in der Bibliothek zu S. Marco, Venedig. Der Deckel ist durch Leisten in zehn kleine quadratische Randfelder und ein doppelquadratisches Mittelfeld getheilt. Diese Leisten aus vergoldetem Kupfer sind mit blauen Glasflüssen besetzt, die Ränder mit kleinen Perlen zwischen Filigranlinien verziert. Die Felder enthalten byzantinische Emailbilder auf Gold mit griechischen Inschriften; der hintere Deckel entsprechend. 25 auf 35 cm. Abgeb. bei Labarte, Album II. pl. 102.

37) 10. Jahrhundert. Griechisches Evangeliar in der Städtischen Bibliothek zu Siena. Dasselbe ist urkundlich anno 1359 zusammen mit Reliquien von einem gewissen Pietro di Giunta Torrigiani gekauft, der dasselbe in Constantinopel von Agenten des Kaisers Johannes Kantakuzenos erworben hatte. Die Deckel sind ganz mit vergoldetem Silberblech überzogen. Fünfzehn rechteckige, sieben kreisrunde, eine Vierpassplatte, Email cloisonné auf Gold, Darstellung verschiedener Heiligen decoriren dieselben. Die Zwischenräume werden durch sehr zierliches Rankenwerk mit Doppelstielen und Blumen in Relief ausgefüllt. Die Hinterseite entsprechend. Der Buchrücken, 9 cm stark, war mit einer Folge kleiner Email-Medaillons verziert, ist aber sehr zerstört. 29 auf 36½ cm. Abgeb. bei Labarte, Album II. 101.

38) 10. Jahrhundert. Buchdeckel im Museum zu Darmstadt. Ein schmaler Rahmen

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

aus getriebenem Silberblech mit laufenden Blumenranken ornamentirt, ſchliesst zwei Diptychontafeln (heilige Darſtellungen) von ungleicher Arbeit ein. Abgeb. in »Kunſtſchätze des Darmſt. Muſeums«. Bl. 3.

39) 1014. Evangeliar des Kaiſers Heinrich II., aus Bamberg ſtammend, jetzt in der Kgl. Bibliothek in München (Cim. 57). Breiter Goldrand in etwas barbariſchem Stil mit Emailauflagen und Steinen beſetzt, aussen und innen von einer gravirten Inſchrift in lateiniſchen Majuskeln begleitet. In der Mitte ein Elfenbeinrelief mit der Paſſion, eingerahmt von einem Akanthus-Carnies. Aehnliche Ornamente von grosser Schönheit ſind zur Ausgleichung des nicht paſſenden Mittelſtücks in der Breite benutzt. Der Band iſt mit Schliessen verſehen. Abgeb. bei Labarte, Album I. pl. 20 und bei Förſter, Denkmale.

40) 11. Jahrhundert. Evangeliar aus Bamberg, jetzt in München (Cim. 58), deſſen oberer mit Gold, Edelſteinen und Perlen belegter Deckel eine Elfenbeintafel mit dem Tode der Maria umſchliesst. Abgeb. bei Förſter, Denkmale 2. p. 1. (Otte, p. 133.)

41) 11. Jahrhundert. Ebenda (Cim. 60) mit dem Elfenbeinbilde der Kreuzigung und Auferſtehung Chriſti. (Otte, p. 133.)

42) 11. Jahrhundert. Ebenda (Cim. 59) ſpäter, Evangeliar, deſſen oberer mit Gold, Edelſteinen und Perlen belegter Deckel in der Mitte einen grossen Onyx enthält. (Otte, p. 133.)

43) Vor 1018. Evangelienbuch des Biſchofs Heinrich von Würzburg, Univerſitätsbibliothek Nr. 66, mit der Darſtellung Chriſti, Mariä und Johannis des Täufers, unter einem durchbrochenen Schirmdach (Elfenbeinplatte). (Otte, p. 133.)

44) 11. Jahrhundert. Miſſale des heil. Burkhard, Univerſitätsbibliothek zu Würzburg (Nr. 68), mit dem die Maria verehrenden Nikolaus unter ähnlichem Schirmdache auf dem oberen, und einer durchbrochenen Silberplatte mit der Majeſtas auf dem unteren Deckel. (Otte, p. 134.)

45) 11. Jahrhundert. Evangeliar, Arbeit des heil. Bernward, Dombibliothek zu Hildesheim. Einfaſſungen von vergoldetem Silberblech umrahmen vorne ein Elfenbein mit dem lehrenden Chriſtus zwiſchen Maria und Johannes, hinten eine Silbertafel mit der Gottesmutter. (Otte, p. 134.)

46) 11. Jahrhundert. Evangeliencodex der Aebtiſſin Theophanu (1039—1054) im Münſter zu Eſſen. Auf der in Goldblech getriebenen, mit Edelſteinen reich verzierten Umrahmung der mittleren Elfenbeintafel mit Geburt, Kreuzigung und Himmelfahrt u. A., das Bild der Donatrix. Abgeb. bei Aus'm Weerth. Taf. XXVII. 1. (Otte, p. 134.)

47) 11. Jahrhundert. Die zwei Evangelienbücher des Biſchofs Ellenhard von Freiſing von anno 1051, Hofbibliothek zu München, deren Deckel in gravirter Meſſingumrahmung auf dem mittleren Elfenbein Scenen aus der Paſſion, bezw. aus der Kindheit Jeſu enthält. (Otte, p. 154.)

48) 11. Jahrhundert. Evangeliar, aus Paderborn ſtammend, in der Dombibliothek zu Trier, aus vergoldetem Kupfer mit den Evangeliſtenzeichen und einer aus Edelſteinen, Perlmutter und Emails beſtehenden Einfaſſung. (Otte, p. 134.)

49) 11. Jahrhundert. Griechiſches Lectionarium im Domſchatz zu Trier, deſſen Deckel ein Elfenbeinplättchen mit der Darſtellung und Taufe Chriſti enthält. Le Trésor de Trèves, pl. VII. (Otte, p. 134.)

50) 11. Jahrhundert. Evangeliencodex in Maria Lyskirche zu Cöln, mit der Kreuzigung auf dem mittleren, aus drei länglichen Stückchen zuſammengeſetzten Theil des oberen Deckels, deſſen kupfervergoldete Einfaſſung ſpätgothiſche Gravirungen zeigt. Abgeb. bei Bock, »Das heil. Cöln«, Taf. XXXV. 103. (Otte, p. 134.)

51) 11. Jahrhundert. Evangeliar aus dem Kloſter Abdinghof in Paderborn in der Bibliothek zu Caſſel, deſſen Meſſingdeckel mit Steinen in der Mitte, in Elfenbein geſchnitzt, Relief-Bruſtbilder von Engeln und vier Heiligen enthält. (Otte, p. 134.)

52) 11. Jahrhundert. Evangelienbuch im Dom zu Minden mit dem Elfenbeinrelief der Himmelfahrt und ſilberner Randeinfaſſung aus gothiſcher Zeit. (Otte, p. 134.)

53) 11. Jahrhundert. Codex in der Kgl. Bibliothek zu Bamberg (Nr. 1049) mit Elfenbeindeckel, der auf jeder Seite eine Figur in lang gefaltetem Gewande zeigt. (Otte, p. 134.)

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

54) 11. Jahrhundert. Codex in der Kgl. Bibliothek zu Dresden. Rand Leder mit Cryſtallknöpfen, Mitte Elfenbeintafel mit etagenartig geordneten heil. Darſtellungen. Abgeb. in »Hiſtor. Ausſt. zu Dresden 1875«. Bl. 62.

55) 11. Jahrhundert. Liber decretalium. Italieniſche Arbeit, Sammlung Libri. Vergoldetes glattes Kupfer, aufgelegtes Elfenbein-Relief mit der Geburt und der Krippe, darunter ein ornamentirtes Emailfeld zur Ausfüllung des Raumes. Der Rand iſt mit Steinen und Gemmen beſetzt, dazwiſchen Filigranranken. Abgeb. bei Libri, Mon. inéd., pl. XI.

56) 12. Jahrhundert, Anfang. Das goldene Buch von Prüm, mit zwei geſtochenen Kupferplatten (Kaiſer und Könige bringen ihre Schenkungsurkunden für das Kloſter dem Heiland dar) als Deckel, in der Stadtbibliothek zu Trier. Abgeb. bei Ramboux, Beiträge T. 4. 5; Aus'm Weerth, Kunſtdenkm. I. 61; Schmidt, Kirchenmöbel &c. T. 17; Mitth. d. Inſt. f. öſterr. Geſch.-Forſchg. I. 1.

57) 12. Jahrhundert, Anfang. Zwei Buchdeckel aus Elfenbein im National-Muſeum zu München. Einer derſelben hat einen Metallrand. Abgeb. in »Kunſtſchätze des Kgl. Nat.-Muſeums zu München« (Nr. 274).

58) 12. Jahrhundert. Miſſale, in beinahe quadratiſcher Form, Beſitz des Marquis de Ganey. Mitte ſegnender Chriſtus in Elfenbein. Die latein. Umſchrift, welche den Rand bildet, Email, hierum ein Rahmen von getriebenem Metallornament. Aussenwand beſteht aus 16 Feldern, abwechſelnd getriebene Arbeit mit Steinen und Emailtäfelchen. Abgeb. bei Cundall, pl. II.

59) 12. Jahrhundert. Lectionarium aus der Sammlung Libri. Die Mitte nimmt ein aus vergoldetem Kupfer getriebener Chriſtus auf emaillirtem Kreuze ein. Der Rahmen iſt mit ſchönem in Silber getriebenen Ornament bedeckt. Der äussere Rand wird durch 16 achteckige Medaillons gebildet, deren Ecken mit Akanthus ausgefüllt ſind. Dieſe einer früheren Periode angehörigen Medaillons enthalten heilige und Profan-Bruſtbilder. Den äusserſten Rahmen bildet ein Akanthuswulſt aus vergoldetem Kupfer. Hinterſeite entſprechend. Abgeb. bei Libri, Mon. inéd., 1 und 2.

60) 12. Jahrhundert. Obituarium eines deutſchen Kloſters, jetzt im South Kenſington Muſeum. Den Rand bildet abwechſelnd vergoldetes Silberfiligran mit Steinen und Emailplättchen, niederrhein. Arbeit. Die Ecken ſind durch Cryſtallkugeln geſchützt. Eine breite Schrägung aus vergoldetem Silberblech leitet nach dem inneren Feld über, welches zwei Heilige, ſitzend, in Flachrelief getrieben, mit breiten Ornamentſtreifen oben und unten enthält. Abgeb. in »50 Etchings of Objects of Art etc.« V. 50.

61) 12. Jahrhundert. Evangeliar in der Sammlung Libri. Das Mittelfeld enthält einen ſegnenden Chriſtus in der Mandorla, Email mit Kopf in Relief, die Ecken die Evangeliſtenzeichen in Email. Den Rahmen bildet eine Schrägung mit vergoldetem Blech bekleidet und mit Rauten gemuſtert, der äussere Rand getriebene und vergoldete romaniſche Ornamente. 20 auf 33 cm. Abgeb. bei Libri, Mon. inéd., p. 7.

62) 12. Jahrhundert. Evangeliar in der Sammlung Libri. Das Mittelfeld iſt mit glattem Blech bekleidet, darauf ſitzender Chriſtus in Relief, und wird durch eine Schrägung mit Roſetten eingerahmt. Aeusserer Rand flach, Filigran mit regelmässig vertheilten Steinen. Dazwiſchen acht getriebene Runde mit der Geſchichte Chriſti und zwei Evangeliſten. $23\frac{1}{2}$ auf 35 cm. Abgeb. bei Libri, Mon. inéd., pl. 8.

63) 12. Jahrhundert. Monologium Sanctorum in der Sammlung Libri. Den Grund des Mittelfeldes nehmen zwei ſitzende Heilige, in Goldblech getrieben, ein, deren antikiſirender Faltenwurf auf höheres Alter als der Rand zu deuten ſcheint. Auf dem Rande wechſeln Platten mit Emailverzierungen mit ſolchen, die Steine mit Filigranfüllung tragen. In den Ecken die Evangeliſtenzeichen in getriebenen Runden. 18 auf $24\frac{1}{2}$ cm. Abgeb. bei Libri, Mon. inéd., pl. 6.

64) 12. Jahrhundert. Hinterſeite eines Evangeliars aus dem Louvre-Muſeum von beinahe quadratiſcher Form. Mitte Crucifixus in getriebenem Kupfer, vergoldeter Rand glatt, mit Email und Steinauflagen. Die Ecken Evangeliſten in Email. Abgeb. in Art pour tous, pl. 513.

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

65) 12. Jahrhundert. Evangeliar aus der Coll. Didot, Paris. Mitte Emailplatte mit dem ſtehenden St. Andreas (latein. Inſchrift). Rahmen Filigran mit Steinen. Abgeb. in Art pour tous, pl. 1376 und in Libri, Mon. inéd., pl. 38.

66) 12. Jahrhundert. Evangeliar in dem Domſchatz zu Trier. Goldſchmiedearbeit. Grosses Kreuz mit Cryſtall als Centrum theilt den Deckel in vier Felder, die mit Evangeliſtenzeichen in getriebener Arbeit ausgefüllt ſind. Kreuzarme und Rand reich in Steinen, Filigran und Email. 0,23 auf 0,35. Abgeb. in Trésor de Trèves, pl. 14.

67) 12. Jahrhundert. Vitae Sanctorum in der Sammlung Libri. Mitte Mandorla mit ſegnendem Chriſtus, ſtehend, Knieſtück in einer ungewöhnlichen Bewegung. Ecken Evangeliſtenzeichen in kleinen getriebenen Medaillons. Den Rahmen des Mittelſtückes bildet eine Schrägung mit Reliefranken. Der Rand iſt mit durchbrochenen, roth unterlegten Metallplatten belegt, von welchen vier, Chimären darſtellend, aus einem Stempel geprägt zu ſein ſcheinen. Die Ecken des Randes ſind mit Cryſtallknöpfen geſchützt. 17 auf 22 cm. Abgeb. in Libri, Mon. inéd., pl. 9.

68) 12. Jahrhundert. Evangeliar im Domſchatz zu Trier. Crucifixus mit zwei Figuren, einzeln in Elfenbein aufgelegt, reicher Rand mit Steinen, Filigran und einzelnen Email-Plaquetten. 0,18 auf 0,26. Abgeb. bei Trésor de Trèves, pl. 11.

69) 12. Jahrhundert. Evangeliar aus der Sammlung Firmin Didot, Paris. Innenfläche mit Emailplatte ausgefüllt. Crucifixus und heil. Frauen, die Köpfe herausgetrieben. Der Rand zeigt in getriebenem Goldblech Rankenornament, welches oben und unten ſchmäler als an den Seiten iſt. Die Ecken werden durch ſchöne quadratiſche Roſetten, in Relief getrieben, gebildet. Abgeb. in Art pour tous und Libri, Mon. inéd., pl. 5.

70) 12. Jahrhundert. Evangeliar im Domſchatz zu Trier. Deutſche ſilbergetriebene Arbeit vergoldet, Chriſtus in Mandorla, Heilige, Evangeliſtenzeichen, ziemlich roher Charakter. Glatter Rand. 0,25 auf 0,35. Abgeb. in Trésor de Trèves, pl. 10.

71) 12. Jahrhundert. Evangelienbuch im Städt. Muſeum zu Cöln. Mitte das getriebene Relief des thronenden Erlöſers, auf den Rändern buntfarbig emaillirte Bilder der vier Weltgegenden auf den Ecken und der Apoſtel auf den Seiten in vergoldetem Kupfer. Abgeb. bei Bock, »Das heil. Cöln«. XLVII. 125. (Bei Otte, p. 134.)

72) 12. Jahrhundert. Zwei aus Paderborn ſtammende Evangeliarien in der Dombibliothek zu Trier. Das eine mit der in einer ſpäteren verſilberten Umrahmung auf zwei Elfenbeinplatten dargeſtellten Verkündigung; das andere mit den auf vergoldetem Kupferblech aufgelegten Elfenbeinfiguren des Crucifixus zwiſchen Maria und Johannes in emaillirter und gravirter Umrahmung. (Otte, p. 135.)

73) 12. Jahrhundert. Evangelienbuch in der Stiftskirche St. Johann zu Herford. In Gold und Silber Chriſtus auf dem Regenbogen und auf dem unteren Deckel Arabesken in Silber. (Otte, p. 135.)

74) 12. Jahrhundert. Evangelienbuch in der Kirche zu Höxter. (Otte, p. 135.)

75) 12. Jahrhundert. Evangelienbuch in der Sammlung des Herrn zur Mühlen in Münſter. Elfenbeinrelief mit der Abnahme vom Kreuze. (Otte, p. 135.)

76) 12. Jahrhundert. Zwei Evangeliarien in der Schlosskirche zu Quedlinburg. Das eine (Nr. 65) mit einer vergoldeten Silberplatte, in deren vertiefter Mitte die Madonna dargeſtellt iſt; in der Umrahmung Edelſteine, Perlen und kleine Emails. Das andre mit einem Elfenbeinrelief, die Geſchichte Chriſti darſtellend, in einer breiten, mit Edelſteinen geſchmückten Umfaſſung aus vergoldetem Silberblech. Abgeb. bei Steuerwald u. Virgin, Taf. 2 u. 4. (Otte, p. 135.)

77) 12. Jahrhundert. Evangelienbuch in der Stadtbibliothek zu Hamburg mit dem merkwürdigen Elfenbeinrelief der einen wendiſchen Krieger tödtenden Victoria in einer mit Glasflüſſen verzierten Einfaſſung aus Meſſing. Abgeb. in Zeitſchr. f. chriſtl. Archäol. und Kunſt. Bd. II. Taf. 4.

78) 13. Jahrhundert. Evangeliar in dem Grossherzogl. Muſeum in Darmſtadt. Die Mitte bildet das unter Nr. 2 erwähnte Conſular-Diptychon des Flavius Aſturius. Der Rand iſt

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

mit Silberblech überzogen, in welchem ſchwachgetrieben die Geſtalten von Heiligen unter Baldachinen dargeſtellt ſind. Die Ecken bilden Vierpäſſe mit Chimären, die mit einer Metallpatrize geprägt zu ſein ſcheinen. Die Mitten der Ränder nehmen Bergcryſtallknöpfe ein, deren unterſter eine Reliquie des heil. Dionyſius enthält. Abgeb. in Kunſtſch. d. Darmſt. Muſ., pl. 15.

79) 13. Jahrhundert. Evangeliar aus dem Grossherzogl. Muſeum in Darmſtadt. Mitte ein Elfenbeinrelief, Crucifixus mit Maria und Johannes, eingerahmt in ſchönes, auf das 11. Jahrhundert deutendes Ornament. Der Rand des Deckels iſt ſtark erhöht mit Silberblech bekleidet. Die Ecken werden durch Viertelkreiſe eingenommen, in welchen in Cölner Email die Evangeliſten dargeſtellt ſind; in der Mitte der Ränder Rundbilder mit den »Tugenden« in gleicher Ausführung. Abgeb. in Kunſtſch. d. Darmſt. Muſ., Taf. 1.

80) 13. Jahrhundert. Homiliae Variae in der Sammlung Libri. Den Grund bildet ein ſegnender Chriſtus auf dem Throne, getrieben und emaillirt und auf einen teppichartig verzierten Grund genietet. In den Ecken Evangeliſtenzeichen; die Ränder ſind mit abwechſelnden Emailornamenten und Filigranplatten verziert, welche mit antiken Cameen beſetzt ſind. Als Eckknöpfe dienen Bergcryſtalle. 26 auf 34 cm. Abgeb. bei Libri, Mon. inéd., pl. 4.

81) 13. Jahrhundert. Evangeliar in der Sammlung Libri. In der Mitte ein früherer Zeit entſtammender ſegnender Chriſtus auf Regenbogen in der Mandorla. Der mit vergoldetem Metall überzogene Grund iſt mit Vierpäſſen verziert. In den Ecken die Evangeliſtenzeichen in Relief, die Schrägung des Rahmens mit kleinen Caſſetten decorirt, der äussere Rand, glattes Blech mit Bergcryſtallknöpfen, zeigt eine auffallend rohe Behandlung. 25 auf 31 ½ cm. Abgeb. bei Libri, Mon. inéd., pl. 3.

82) 13. Jahrhundert. Evangeliar in der Sammlung Firmin Didot, Paris. Innenfeld Kreuzigung in Elfenbeinrelief, darum ein Rahmen aus kleinen quadratiſchen Metallplättchen, die durch eine eingeſchlagene Metallpatrize geprägt ſind. Rand abwechſelnd Email und Filigran mit Steinen. Abgeb. Art pour tous, pl. 650.

83) 13. Jahrhundert. Miſſale im Städt. Muſeum zu Cöln. Elfenbeinrelief, Chriſtus die thebaiſchen Märtyrer ſegnend. (Otte, p. 135.)

84) 13. Jahrhundert. Evangeliar in der Dombibliothek zu Hildesheim, aus St. Michael ſtammend, deſſen mittleres, älteres, die Kreuzigung darſtellendes Elfenbein in der vergoldeten Kupfereinrahmung zwiſchen zehn verſchiedenförmigen Cryſtallen, ebenſo viele Miniaturen an Stelle des ſonſt üblichen Emails enthält. (Otte, p. 135.)

85) 13. Jahrhundert. Psalterium in der Kgl. Bibliothek zu Bamberg mit dem Mittelbilde des thronenden Chriſtus, umgeben von mehreren kleinen Bildern, Miniaturen mit Hornplättchen belegt, die durch Silberſtreifen getrennt ſind. Der Rand mit Silberblech belegt. (Otte, p. 135.)

86) 13. Jahrhundert. Evangeliar, im Beſitz der Schweſtern von Notre-Dame zu Namur, ausgezeichnete Silberarbeit, Mitte thronender Chriſtus und Crucifixus in getriebenem Silber. Rand ſchönes Ornamentwerk mit Steinen und kleinen Emailplättchen. Abgeb. in Expos. de l'Art ancien au pays de Liège, pl. 24.

87) 13. Jahrhundert. Evangeliar, aus Hildesheim ſtammend, in der Dombibliothek zu Trier. Auf der Mitte des Deckels die Kreuzigung und Auferſtehung in Schmelzwerk, und in der Einfaſſung zwiſchen Edelſteinen acht Elfenbeinplättchen. Abgeb. in Le Trésor de Trèves, pl. XIII. (Otte, p. 135.)

88) 13. Jahrhundert. Evangeliſtarium aus St. Frou (Luxemburg), im Landesarchiv in Düſſeldorf. Darſtellung des jüngſten Gerichts, umgeben von emaillirten Apoſtelbildern in getriebenem Kupferblech. Abgeb. bei Aus'm Weerth, Taf. 31. 4. (Otte, p. 136.)

89) 13. Jahrhundert. Evangeliſtarium in St. Wolfgang in Oberöſterreich. Die Mitte des mit ornamentirtem Silberblech bekleideten Deckels nimmt ein ovaler Cryſtall ein, den die aus Elfenbein geſchnitzten Evangeliſten umgeben. (Otte, p. 136.)

90) 13. Jahrhundert. Evangeliar, im Beſitz des Herrn v. Hefner, München. Italieniſche Arbeit. Mittelfeld verſilbertes und vergoldetes Kupfer. Chriſtus (bartlos) ſegnend auf dem Throne.

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

Grund mit Maasswerk, Gold auf Silber, ausgefüllt. Rand durch 20 in Achteck eingerahmten Köpfchen von Heiligen decorirt, welche gemalt und mit Hornplättchen bedeckt sind. 14½ auf 21 cm. Abgeb. in H. A. Tracht &c., pl. 148.

91) 13. Jahrhundert, Ende. Evangeliar aus der Nicolaikirche zu Höxter. Vergoldetes Kupfer. Mitte Maria mit dem Kinde segnend, unter Dreipass sitzend. Oben und unten Medaillon in Email, Ecken mit Evangelistenzeichen in getriebener Arbeit belegt, im übrigen reich mit Steinen und Crystallkugeln geschmückt. 16 auf 21 cm. Abgeb. in H. A. Tracht &c., pl. 152.

92) 15. Jahrhundert. Liber aureus, in der Bibliothek des Domes zu Trier. Späte und plumpe Silberschmiedearbeit mit Heiligen unter Baldachinen. Mittelstück grosse antike Camee. Rand gothisches Laubwerk mit Edelsteinen. 0,27 auf 0,39. Abgeb. in Trésor de Trèves, pl. 26.

Dass die vorstehende Liste keinen Anspruch auf Vollständigkeit erhebt, versteht sich bei der immerhin lückenhaften Kenntniss des Materials von selbst; ist doch Frankreich, Italien und Oesterreich darin nur sehr spärlich, Spanien gar nicht vertreten. Von englischen Prachtbänden des frühen Mittelalters führt Arnet (Cap. III. p. 43—65) eine kleine Zahl an, von welchen einige noch existiren, so die Krönungsbibel im Besitze des Herzogs von Buckingham zu Stowe, auf welche die englischen Könige von Heinrich I. bis zu Edward VI. den Eid leisteten — ferner ein Evangeliar, halb lateinisch, halb angelsächsisch, im Britischen Museum (Cotton Mss. Titus D. XXVII.), welcher Einband unseren oben beschriebenen mit Elfenbein belegten Deckeln zu entsprechen scheint. Von anderen erfahren wir nur historisch, wie von der Bücherssammlung, welche Eleanor, Herzogin von Gloucester, in ihrem 1339 niedergelegten Testament erwähnt, und die sämmtlich mit vergoldeten Metallbänden versehen gewesen zu sein scheinen. Was uns hierbei als Besonderkeit des englischen Einbandes auffällt, ist die mehrfache Erwähnung von Wappen, die zum Schmuck der Deckel angebracht waren.

---

In demselben Verhältniss wie im späteren Mittelalter die Kirche ihre Aufgabe als alleinige Culturträgerin aufgeben musste, sehen wir auch die Pracht in der Ausstattung der Ritualbücher abnehmen, wie denn schon nach dem höchsten Aufschwung, den dieser Luxus im 10. Jahrhundert genommen, im 11. und 12. Jahrhundert sich ein Rückgang bemerkbar macht. Mit dem 14. Jahrhundert hört das Buch überhaupt auf, in dem Grade wie früher Gegenstand der Werthschätzung, ja der Verehrung zu sein. Durch Abschreiberarbeiten, die wir uns als fast fabrikmässig betrieben vorstellen müssen, wurde die Anzahl der Bücher ausserordentlich vermehrt, und damit der Anlass, ja selbst die Möglichkeit genommen, auf ihre äussere Ausstattung die Leistungen aller Kunsthandwerke zu vereinigen wie früher. Sehr selten werden die mit Elfenbein belegten Bände, für welche als Beispiel ein bei Waring treasures etc. auf Taf. 5 abgebildeter aus dem Besitz von Georg Field stammender Deckel des 15. Jahrhunderts angeführt sei, der eine vollständig architektonische Auflösung in drei Etagen mit Nischen zeigt, welche durch Strebepfeiler getrennt und mit Figuren besetzt sind. Die Emailkunst

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

geräth bekanntlich um dieſe Zeit vorübergehend in Verfall; dafür wird die eigentliche Silberſchmiede-Arbeit nicht ſelten an koſtbareren Einbänden verwendet. Ein durch die Notiz *Me fecit cuno cantor* intereſſanter Einband eines Epiſtolariums aus dem Domſchatz von Limburg a. d. Lahn von 1380 war auf der hiſtoriſchen Ausſtellung zu Frankfurt a. M. 1875 und iſt in dem bei Gelegenheit derſelben herausgegebenen Album auf Tafel 61 abgebildet. Die Mitte dieſes ſilbervergoldeten Deckels nimmt eine grosse Spitzbogen-Niſche mit einem Crucifixus und Heiligen ein, vor welchen eine dreitheilige Wimperg-Architektur vorgeſetzt iſt. Den Rand bilden kleine quadratiſche Plättchen mit ganz flachem, figürlichem und ornamentalem Relief. Knöpfe von Bergcryſtall ſchützen die Ecken ſowohl an der Vorderſeite wie an der mit Sammt bezogenen Hinterſeite. Die Sammlung Felix (Illuſtr. Catal. Bl. 23, No. 585) enthält einen dem 14. Jahrhundert angehörigen deutſchen Einband, der um eine, den Gekreuzigten darſtellende, Elfenbeinplatte vergoldetes Bronzebeſchläg und einen Aussenrand von emaillirten Plättchen zeigt. Einen einfachen Metallband des ſpäteren Mittelalters, aus der Johanniskirche im Zutphen (Holland) ſtammend, veröffentlicht Yſendyk in den Monuments Classés Litt. R. Pl. 3. Hier bildet ein grosser halbkugelförmiger Cryſtall die Mitte, von dem vier in ſpätgothiſchem Charakter getriebene Blätter zu dem glatten, mit Silberblech beſchlagenen und mit Nägelköpfen und Cryſtallen verzierten Rande diagonal hinüberleiten. Dem 15. Jahrhundert gehört ferner ein Einband im Darmſtädter Muſeum an, deſſen ein Elfenbein aus dem 12. Jahrhundert einſchliessender Rand mit Gravirungen in Silber: Heilige unter Baldachinen, Blatt- und Maasswerk im Stil des Israel von Mekenen geſchmückt iſt (abgeb. in Kunſtſch. d. Darmſt. Muſ., Bl. 2). Bemerkenswerth als reicher Metallband aus dem Ende des 15. Jahrhunderts iſt endlich der von Hefner-Alteneck (Trachten &c., Bl. 360) abgebildete Deckel aus dem Germaniſchen Muſeum, deſſen roth unterlegte, durchbrochene Silberarbeit in der Mitte eine Madonna unter ſpätgothiſchem Baldachin und im Rand ein aus Kreiſen gebildetes Ornament zeigt.

Während wir Arbeiten wie die zuletzt angeführten wohl als beſondere zu Geſchenkzwecken u. drgl. angefertigte Prachtarbeiten anzuſehen haben, wird um dieſe Zeit, im letzten Jahrhundert vor der Erfindung der Buchdruckerkunſt, der Lederband auf Holzdeckel ganz allgemein, welcher Schmuck und Schutz durch einen reichen Metallbeſchlag erhält, ſo jedoch, dass das Metall nicht mehr im Zuſammenhang die Hauptſache des Einbandes ausmacht, ſondern nur an beſtimmten Stellen aufgeſetzt erſcheint. Dieſe Stellen ſind vor allem die am meiſten der Zerſtörung ausgeſetzten Ecken der Bücher; um dieſe wird ein metallener Schuh gelegt, der auf dem Deckel eine rechtwinkelige, oft auch ſpitz gegen die Mitte vorſpringende Ecke bildet. Frühe Beiſpiele ſolcher Beſchlagtheile, die übrigens in allen Muſeen und Sammlungen zahlreich vorkommen, aus dem Dom zu

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

Xanten, dem 13. Jahrhundert entſtammend, und von romaniſirender Form, finden ſich im »Kunſthandwerk«, Taf. 61 abgebildet. Die Ecken erhalten faſt immer einen ſtark vorſtehenden Knopf als Auflager des aufgeſchla-



genen Deckels. Eine weitere Gelegenheit zu Beſchlagtheilen aus Metall geben die um dieſe Zeit allgemein werdenden Schliessen, meiſt Lederriemen, die an dem untern Deckel befeſtigt, am Ende mit einer Krampe verſehen ſind, welche in den Beſchlagtheil des Vorderdeckels eingreift. Sehr ſchön müſſen dieſe Schliessen an einem Buch aus dem zerſtörten Dom-

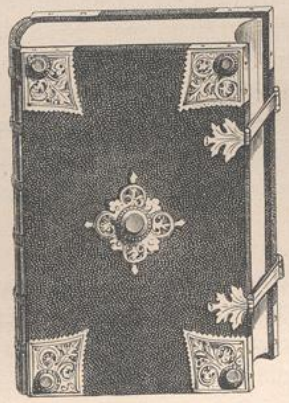


Fig. 256.
Beſchlagtheile.

ſchatz von Mainz (15. Jahrhundert) geweſen ſein, welches in ſehr deutlicher Darſtellung in dem handſchriftlichen Inventar aus dem 16. Jahrhundert in der Bibliothek zu Aſchaffenburg erhalten iſt. Der ſchwarze Lederbezug wird in der Mitte durch ein Elfenbeinrelief in einem durchbrochenen ſilbervergoldeten Rahmen geſchmückt. Eck- und Schliess-Ornamente mit Knöpfen ſind in gleichem Metall aufgelegt. Auch im übrigen pflegt die Lederfläche wohl durch Metallknöpfe belebt zu werden. In ſehr geſchickter Anwendung zeigt dieſelbe unter anderen der Rinds-

lederband des berühmten »Fuſt-Schoiſher'ſchen« Pſalteriums von 1449 in der Bibliothek zu Gotha. Hier ſind an Stelle der Pflöcke, welche nach unſerer oben gegebenen Darlegung die in die Holzdecke geſteckten Bünde feſtkeilen, Nägel eingeſchlagen, deren Köpfe als kleine Roſetten gebildet ſind und die Endigung der ſich auf dem Deckel abzeichnenden Bünde bilden. Dieſer Band hat ausserdem die bei beſonders ſchweren Bänden nicht ſelten vorkommenden, an der unteren Kante der Deckel befeſtigten eiſernen Füsse zum Aufſtellen. Um die ſchweren Folianten am Herunterfallen von den ſchrägen Leſepulten zu hindern (aus dieſem Grunde wohl mehr, als um ſie vor Diebſtahl zu ſichern), werden dieſelben dann wohl noch am oberen Rande des Deckels angekettet. Grosse Eleganz ſcheint auf dieſe, meiſt nur aus 3 bis 4 Gliedern beſtehenden Ketten nicht verwendet worden zu ſein. Die Holzbretter, welche die Deckel bilden, haben faſt immer abgeſchrägte Kanten.

Eine beſondere Art von Holzdeckel-Bänden, die um dieſe Zeit häufiger vorkommt und wohl bis weit in die Zeit des Buchdrucks hineinreicht, mag hier beiläufige Erwähnung finden, wenn ſie auch die Aufmerkſamkeit von Sammlern und Liebhabern bisher ebenſowenig gefeſſelt hat, wie man ſie eigentlich der Kunſt des Buchbindens zuzählen kann. Sie wird bezeichnet durch nackte Buchenholzbretter ohne Bezug, während der Rücken aus einem Stück Schweinsleder gebildet iſt, welcher aber nur wie bei unſerem Halbfranzband höchſtens ein Viertel der Breite des Deckels einnimmt. Ob ſolche Bände, bei welchen ſich Titel und ſonſtige Vermerke oft mit Tinte auf das Holz oder das Leder des Rückens geſchrieben finden, ſonſt aber, wie geſagt, der Decorationskunſt gar keine Gelegenheit zur Bethätigung gegeben iſt, vielleicht dieſelbe Reaction gegen die übliche Pracht der Kirchenbücher bezeichnen, welche wir bei den Minoriten- und anderen armen Orden an vielen anderen Stellen finden, wird ſich erſt entſcheiden laſſen, wenn die zur Zeit noch nicht vorliegenden Ermittelungen über Ort und Zeit ihres früheſten Vorkommens gemacht ſein werden.

---

Schon in ſpätmittelalterlicher Zeit finden wir ausser und neben den bisher geſchilderten Decorationsweiſen, bei welchen dem Metall immer eine bedeutende Rolle zugewieſen war, den Einband des Buches durch eine Ornamentirung der Lederfläche ſelbſt verziert, urſprünglich meiſt in dem ſogenannten Lederſchnitt, ſpäter in der Preſſung mit geſchnittenen Metallſtempeln, zunächſt noch ohne Vergoldung, jedoch mit Anwendung der durch Erwärmung der Stempel herbeigeführten dunkleren Färbung der Muſter *(Blindpreſſung)*. Der Lederſchnitt iſt ein Verfahren, das bereits im frühen Mittelalter bei den verſchiedenſten Gebrauchsgeräthen, Pfeilköchern, Kelch-Futteralen, Beſtecken und Scheiden angewendet wurde. Die heute wieder

allgemein eingeführte Technik dieſer Ledermodellirung bedarf hier keiner weiteren Beſchreibung. Die älteſte Anwendung dieſer Verzierungsart für Bücher wird bei der Ausſtellung zur 50jährigen Jubelfeier des Börſenvereins deutſcher Buchhändler in Leipzig erwähnt (Illuſtr. Ztg. f. Buchbinderei &c., VIII. 19.). Dieſer dem 12. Jahrhundert angehörende Deckel wird beſchrieben als mit Kalbleder-Ueberzug verſehen, auf welchem hochgetriebene ſymboliſche Bilder der Evangeliſten ſich von dem tief eingeſchlagenen Grunde



Fig. 257.
Spätgothiſcher Ledereinband.

etwas erhaben und glänzend abheben. Uebrigens kommen Bände mit ſolcher Verzierung, namentlich in einfacherer, nur geritzter Ausführung, in vielen Bibliotheken und Sammlungen vor. Ein ſehr ſchönes ſpätgothiſches Beiſpiel (von 1475) aus dem Beſitz des Hamburgiſchen Muſeums für Kunſt und Gewerbe theilt Stockbauer auf Tafel 7 mit. Dieſer Band enthält ein gedrucktes Buch von Senſenſchmied in Nürnberg. Die Holzdeckel ſind mit geſchnittenem und punzirtem Leder bezogen. Das Mittelfeld, von einem ornamentirten Rand eingeſchloſſen, zeigt einen berittenen Jäger mit dem

Falken in ſpätgothiſchem Rankenwerk. Mittel- und Eckbeſchläge, deren Felder im Leder ſpäter nachgeſchnitten ſind, ſcheinen verloren gegangen. Ein weniger kunſtvoller Band ähnlicher Arbeit aus dem 14. Jahrhundert, aus der Sammlung von T. O. Weigel, war 1879 in Leipzig ausgeſtellt und iſt in der von Lipſius herausgegebenen Sammlung auf Tafel 39 abgebildet.

Ueber die mit Stempeln ausgeführten Verzierungen werden wir ſpäter im Zuſammenhang mit der Entwickelung des Renaiſſancebandes in Deutſchland zu ſprechen haben. Dagegen möge hier noch der Vorrichtungen gedacht werden, durch welche man am Ausgang des Mittelalters die oft im Inneren wie im Aeusseren höchſt koſtbar ausgeſtatteten Gebet- und andere in der Hand zu tragende Bücher zu ſchützen pflegte. Leider ſind wir hierbei faſt ganz auf die Darſtellungen in gleichzeitigen Bildwerken angewieſen. Die einfachſte Schutzvorrichtung waren Käſtchen oder Futterale, oft mit Metallbeſchlag und verſchliessbar, häufig in der oben erwähnten Art mit geſchnittenem oder gepresstem Leder verziert. Sie wurden in der Hand oder an Riemen hängend um die Schulter, auch wohl mit dem Gürtel verknüpft getragen. Intereſſanter für uns, weil enger mit dem Bucheinband zuſammenhängend, ſind die Buchbeutel. Dieſe beſtehen aus weichem Leder, Sammt oder anderem Stoff, der den Ueberzug der Buchdeckel bildet; dieſer iſt nach oben hin verlängert, in gewiſſer Höhe mit einem Strupp zuſammengezogen und wird hier durch einen angebrachten Metallhaken, einen Knopf aus Riemengeflecht, oder irgend eine andere Vorrichtung am Gürtel befeſtigt. Das van Eyk'ſche Genter Altarbild von 1432 giebt u. A. intereſſante Beiſpiele dieſer Vorrichtung. Zwei der wenigen erhaltenen Beiſpiele beſitzt die Ambraſer Sammlung, eines theilt Hefner-Alteneck als in ſeinem Privatbeſitz befindlich in »Trachten &c.« Tafel 261 mit. Auf derſelben Tafel befindet ſich auch die Darſtellung eines Bücherkäſtchens aus dem Berliner Muſeum. Der Buchſack wurde beim Oeffnen des Buches mit den Deckeln zurückgeſchlagen und hing hinten herunter. Ausser den nur eine obere Verlängerung des Deckelbezugs bildenden Beuteln gab es nach H.-A. auch andere, welche mit Lappen verſehen waren, die um den vorderen und unteren Schnitt des Buches herumgeſchlagen werden konnten.

---

## III.

## Der Renaissanceband.

Bevor ſich unſere Schilderung dem grossen Umſchwung zuwendet, welchen die Art der abendländiſchen Buchbindung unmittelbar nach der Erfindung der Buchdruckerkunſt erfährt, und den wir als eine der grossen und ſelbſtändigen Lebensäusserungen der Renaiſſancekunſt anzuſehen haben,

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

muss einer Vorblüthe dieſer Kunſt Erwähnung geſchehen, die zwar ihre Anregungen augenſcheinlich aus derſelben Quelle, der orientaliſchen Kunſt, ſchöpfte, wie der ſpätere Renaiſſanceeinband, die aber durch die Ungunſt lokaler und politiſcher Verhältniſſe auf den Ort ihrer Entſtehung beſchränkt blieb und keinen nachweisbaren Einfluss auf weitere Kreiſe gewann. Wir meinen die Einbände der »Corvina«. Der Ungarnkönig Matthias Corvinus, der 1458 im Alter von 25 Jahren den Thron beſtieg und 1490 ſtarb, und deſſen ganzes Leben ein fortgeſetzter, ſiegreicher Kampf gegen Böhmen, Polen, Oeſterreicher und Türken war, fand bekanntlich doch die Musse, in ſeiner Reſidenz Ofen eine handſchriftliche Bibliothek anzuſammeln, die das Wunder ihrer Zeit war. Die bedeutendſten »Buchſchreiber« und Miniaturmaler ſeiner Zeit, darunter den berühmten Attavante, verſammelte er in grosser Zahl an ſeinem Hofe, um die Bibliothek, die mit einem Jahresbetrag von 33,000 Ducaten bedacht war und bei Matthias' Tode 50,000 Bände zählte, zuſammenzuſtellen. Aber ſo wenig wie die Heldenthaten und Eroberungen des grossen Königs auf die politiſchen Geſchicke Ungarns, ſollte auch ſeine Bibliothek auf das Geiſtesleben der Zeit von nachhaltigem Einfluss ſein. Als die Türken unter Soliman II. die Reſidenz des Königs eroberten, fiel die Bibliothek als Beute in ihre Hände und wurde theils vernichtet, theils weggeſchleppt. (Ein Aufſatz in der »Edinburgh Review«, den wir in der Illuſtr. Buchbinder-Ztg. VIII., No. 13 citirt finden, ſetzt dieſe Zerſtörung in eine zweite Türkenplünderung 1627.) Der Verbleib dieſer koſtbaren Reſte war natürlich von jeher ein beliebtes Forſchungsobject, ohne dass man dabei nennenswerthe Reſultate erzielt hätte. Nach verſchiedenen Berichten exiſtiren an ſicheren *Corvinen* 48 oder 84 Stück. Steche, der die erſtere Zahl anführt, nennt die Bibliotheken von London, Paris, Brüſſel, Wolffenbüttel, Florenz, Venedig, Rom und Beſançon als die glücklichen Beſitzer. Der Berichterſtatter der Edinb. Rev. weiss von 43 Manuſcripten in Wien, je einem in Peſt und in der Bibl. nationale in Paris, 16 im Serail in Conſtantinopel, 12 in Wolffenbüttel, 11 in Ferrara. Selbſtverſtändlich fehlt es auch hierbei an Streit über die Echtheit dieſer Bücher nicht, ſo dass eine genaue Aufzählung vorläufig zu den Unmöglichkeiten gehören dürfte. Dieſelbe erſcheint auch weniger wichtig als ein klares Bild von der Erſcheinung dieſer berühmten Bände. Das in Fig. 258 dargeſtellte Beiſpiel aus der Zahl der *Corvinen*, welche der Sultan neueſtens dem ungariſchen Staate zurückerſtattet hat, darf als typiſch für die Art des Einbands gelten. Wie man ſieht, iſt derſelbe ein Lederband ohne Metallauflagen, deſſen Decoration durch aufgeprägte Stempel erzielt iſt. Dieſe Preſſungen ſind zum Theil vergoldet, zum Theil mit Farbe ausgefüllt. Ein uns vorliegendes Original kleinen Formats zeigt hierbei eine Farbenſtellung, die in unverletztem Zuſtande von prächtiger Wirkung geweſen ſein muss; auf gelbrothes Kalbleder iſt eine Mittelverzierung in Vergoldung und ein Randornament in blau gemalten Stempeln angewendet,

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

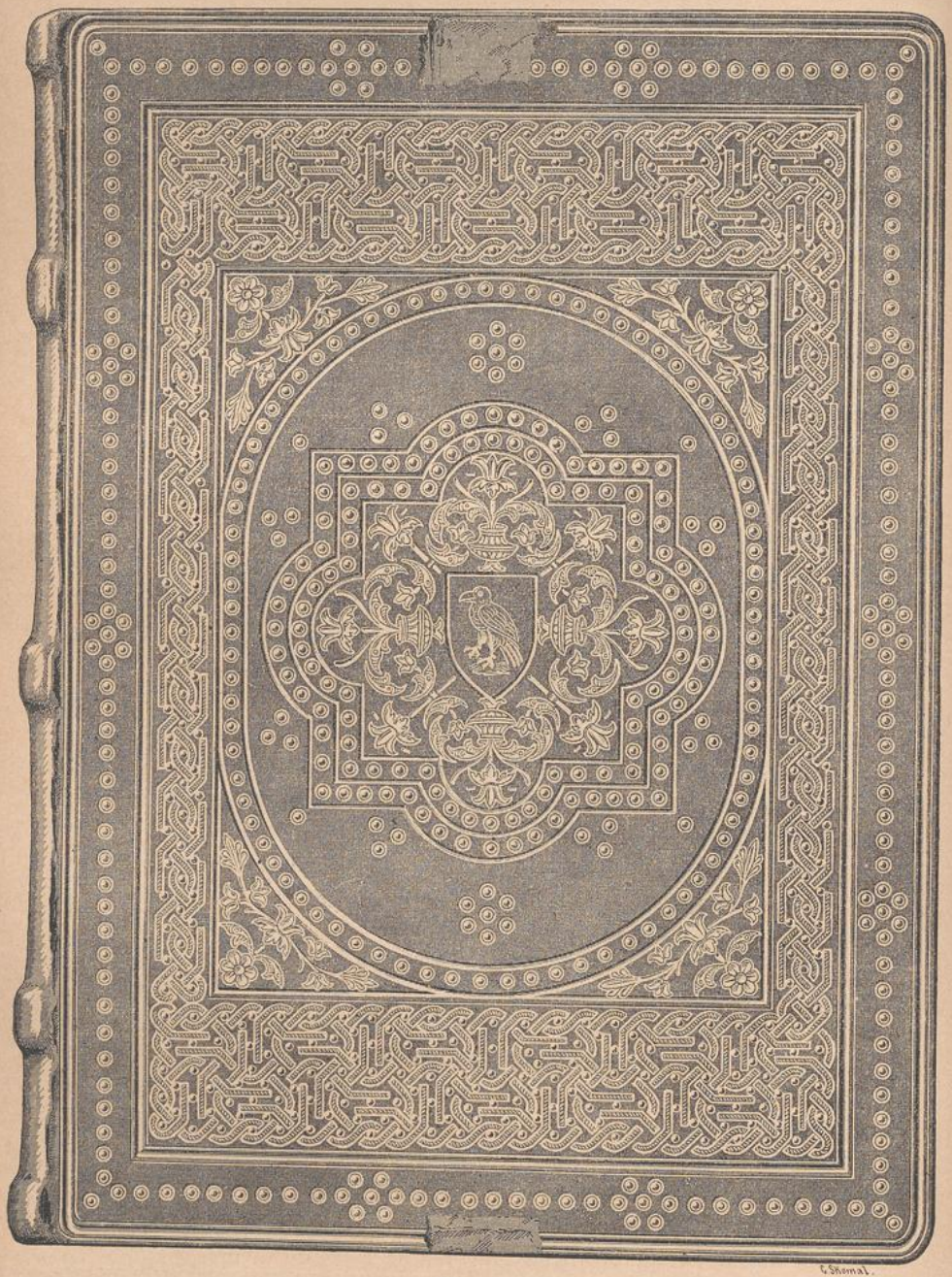


Fig. 258.

Gepresster Ledereinband aus der *Corvina*.

welch letzteren einige Goldpunkte eingeſtreut ſind. Bei dieſem Deckel erkennt man nur zwei Stempel, die überhaupt bei dieſen Bänden die Hauptrolle geſpielt haben: ein gerades und ein im Halbkreiſe gebogenes Band zwiſchen zwei glatten Rändern mit ſchräg aufſteigenden Strichelchen (wie eine gewundene Schnur) verſehen. Die Länge des geraden Stempels, ebenſo wie der äussere Durchmeſſer des gebogenen, beträgt 5 mm. Mit dieſen zwei Stempeln iſt in erſtaunlichem Reichthum der Phantaſie ein Flechtornament geſchaffen, welches den Rahmen der Deckel bildet. Der obere und untere Schenkel ſind dabei erheblich breiter als die Seitentheile. Das Flechtwerk trägt durchaus mauriſchen Charakter, ſo dass durch dies bezeichnende Detail, ebenſo wie durch die ganze Anordnung der Flächenverzierung der Einfluss orientaliſcher Vorbilder höchſt wahrſcheinlich wird. Die Decoration des in dieſem Rahmen eingeſchloſſenen Feldes iſt äusserſt mannigfaltig. Immer bleibt ſie jedoch dem Princip treu, welches wir unten als bezeichnend für den Orient kennen lernen werden: der ſchrägen Ausfüllung der Ecken und der Anordnung eines Mittelfeldes. Dies letztere iſt von ſehr verſchiedener Form: bald dem gothiſchen Vierpass ähnlich, bald ein Kreis mit vier heraustretenden kleinen Rechtecken, bald aus einer Verbindung von Kreisſegmenten und geraden Linien, bald aus den mauriſchen zweimal geſchwungenen Bogen gebildet. Die Mitte ſcheint immer das Wappen Ungarns (in unſerem Beiſpiel ausnahmsweiſe dasjenige des Königs, ein Rabe) einzunehmen. Die übrige Fläche iſt ausgefüllt mit einem ziemlich dichten, aus Stempeln und Fileten gebildeten Rankenornament. Bei den erſteren, deren Formen im allgemeinen etwas barbariſchen Charakter haben, überraſcht uns doch hin und wieder eine beſonders edel gezeichnete Form, eine Palmette oder ein halber Blattkelch, ſo dass die Miſchung von morgen- und abendländiſcher Cultur auf einem halb barbariſchen Gebiete auch hier dem Beſchauer zum Bewusstſein gebracht wird. Einen charakteriſtiſchen Eindruck bringen dann neben den genannten Stempeln noch kreisrunde Punzen verſchiedener Grösse hervor, ſowohl einzelne Punkte, als auch kleine Kreiſe, in deren Mitte ſich ein Punkt befindet. Dieſe Punzenſchläge durchſetzen ſowohl das Flechtwerk an geeigneten Stellen, wie ſie auch, zwiſchen Linien eingeſchloſſen, zur Bildung von Rändern und Einfaſſungen benützt werden. Am meiſten erinnern ſie an die reichliche Verwendung der Silberperlen bei gewiſſen Filigranarbeiten.

Bei einigen der Bände iſt ganz in der Art der ſpäteren italieniſchen Bände der Titel des Werkes in lateiniſchen Verſalien in einer Zeile dem Kopf oder Fuss des Deckels in Gold aufgedruckt. Schliessen von Lederriemen oder Band ſcheinen überall angewendet worden zu ſein; die Zahl der Bünde, die ſich, wie oben beſchrieben, in Folge Durchſtechens in der Mitte als Doppelwülſte markiren, wechſelt zwiſchen drei und ſechs.

Wie auf faſt allen Gebieten der Kunſt und des Kunſtgewerbes, ſo brachte auch in der Buchbindekunſt die Renaiſſance neue Formen, ein bewusstes Abwerfen des Alten und freudige Aufnahme neuer Motive, die den geänderten Bedingungen, wie ſie auch die Buchausſtattung um dieſe Zeit erfuhr, voll entſprachen. Wenn wir auch oben die Bücherproduction im letzten Menſchenalter vor der Erfindung und allgemeinen Einführung der beweglichen Typen als eine ſelbſt für unſere Anſchauung erſtaunlich grosse bezeichneten, ſo war es doch erſt dieſer Erfindung vorbehalten, das Buch zu dem zu machen, was es heute iſt: zu einem Verbrauchsgegenſtand eines Jeden im Volke. Damit ſchwindet der ernſte, monumentale Charakter, der ja noch in der Einbindung der mittelalterlichen Bücher ſeinen ſprechenden Ausdruck gefunden hatte: der Band wird im allgemeinen kleiner im Format, handlicher, leichter; Holzbretter ſowohl wie ſchwerer Metallbeſchlag ſind nicht mehr beliebt, man kleidet das Buch in Pappdeckeltafeln, die mit Leder überzogen werden. Die Decoration dieſes Leders entwickelt ſich zu einer neuen Kunſt, die — zum Glück für ihre ſtiliſtiſche Entwickelung — ihre Vorbilder ſofort da ſucht, wo überhaupt die Ornamentirung des Leders zu Hauſe iſt, im Orient. Wir müſſen daher, ehe wir den Wegen nachgehen, auf welchen dieſe orientaliſche Lederdecoration ins Abendland gedrungen iſt, zunächſt einen Blick auf den orientaliſchen Bucheinband werfen. Auch hier haben wir wieder Veranlaſſung, die Spärlichkeit des Materials zu bedauern, welches für dieſes Studium zu Gebote ſteht. Von grösster Wichtigkeit für unſere Frage iſt die Sammlung levantiniſcher Einbände, welche Dr. Bock von ſeiner letzten Orientreiſe mitgebracht hat, und die in das Eigenthum des Centralgewerbevereins zu Düſſeldorf übergegangen ſind. Eine hiſtoriſche Abhandlung über den Bucheinband des Orients ſteht aus der Feder des bekannten Gelehrten nach deſſen eigener Zuſage zu erwarten; einige Einzelheiten haben auch wir der mündlichen Mittheilung deſſelben zu verdanken. Ein weiteres Material findet ſich in einer von P. Bette in Berlin herausgegebenen Sammlung von 15 photogr. Tafeln nach Einbänden aus der Bibliothek des Sultans zu Conſtantinopel, darunter neben wahren Perlen gepresster und vergoldeter Arbeit auch Beiſpiele von Bemalung des Leders mit Bronzefarben. Endlich ſind noch ſechs perſiſche Einbände zu erwähnen, die ſich in »Encyclopédie des Arts décoratifs de l'Orient, Ornements de la Perſe« von E. Colinot und de Beaumont (Paris, Canſon) auf den Tafeln 21 bis 26 abgebildet finden. In Sammlungen und Bibliotheken finden ſich noch alte orientaliſche Codices im Originalband verſtreut, von welchen wir den ſchönſten uns bekannt gewordenen, aus der Kgl. Bibliothek zu Berlin (vom Jahre 1576, ms. Diez, A. Fol. 3), einer etwas eingehenderen Beſchreibung unterziehen wollen, um damit von den in ihrer Art ziemlich gleichen Einbänden ein allgemeines Bild zu geben (Fig. 259). Der Band, 17 auf 29 ½ cm gross, das »Buch von den Geſchichten der Propheten« enthaltend, hat die bei den orientaliſchen Büchern ziemlich

allgemeine Klappe, die unſere Taſchenbücher ja ebenfalls noch beibehalten haben. Bemerkenswerth iſt, um dies gleich zu erwähnen, dass die Ornamentirung des Deckels, auf welchem die Klappe aufliegt, auf dieſe nicht die mindeſte Rückſicht nimmt. Das Ornament ſetzt ſich auf der Klappe genau an den Stellen, wo es hingehört, fort; doch iſt auch die von der Klappe bedeckte Stelle ganz ebenſo verziert. Die beiden Deckel ſind übrigens gleich behandelt. Die Lederfläche zeigt ſich, mit Ausnahme des in braunem Naturleder gelaſſenen Randes, ganz vergoldet, wobei zwei Goldfarben, ein grünliches und ein röthliches Gold, zur Unterſcheidung von Grund und Ornament angewendet ſind. Die Vertheilung des Ornaments iſt

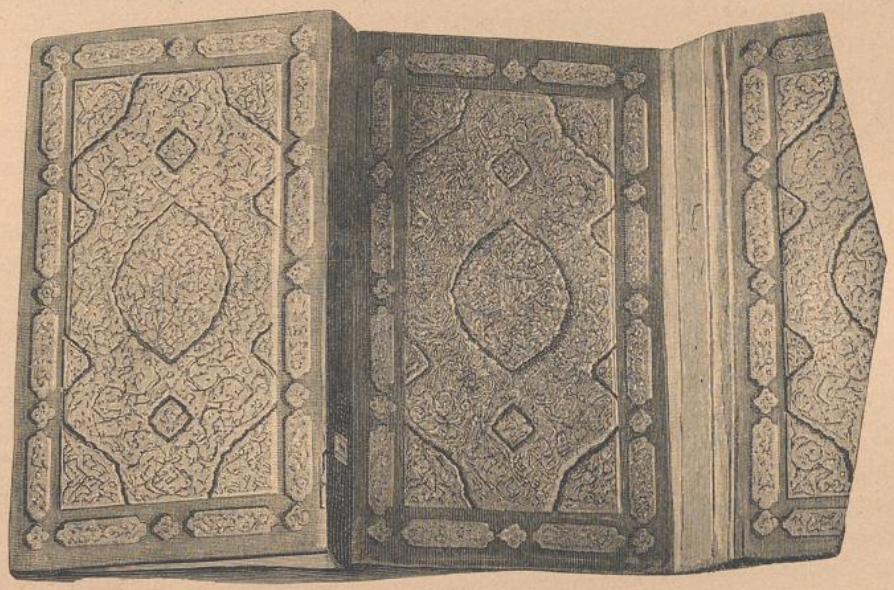


Fig. 259.

Orientaliſcher Einband (aus der Kgl. Bibliothek zu Berlin).

die nämliche, wie bei allen orientaliſchen Flachmuſtern, beſonders den perſiſchen Teppichen: ein mandelförmiges Mittelſchild und Eckausfüllungen, die mit bewegtem Kontur gegen die Mitte begrenzt ſind. Dieſe Felder wie auch der Grund ſind mit einem in ſcharfkantigem, hohem Relief gehaltenen Ornament bedeckt; in den braunen Lederrand ſind längliche, beiderſeits im Dreiblatt endigende Felder ſtark vertieft eingepresst, in deren Innerem ſich das gleiche in zwei Farben vergoldete Ornament ſpielend bewegt. Der Grund des letzteren iſt überaus fein gekörnt, dem Korn entſprechend, welches die Ciſeleure durch Aufſchlagen mit einem durchgebrochenen Stahlwerkzeug hervorbringen. Und doch verſicherte Dr. Bock, dass bei dieſen Preſſungen und Vergoldungen keine in Metall geſchnittenen

Matrizen verwendet würden. Die letzteren ſeien, wie mehrere von ihm bei levantiniſchen Buchbindern erſtandene Beiſpiele bewieſen, in eine hornartig erhärtete Kameelshaut geſchnitten. Von der Technik des Bindens iſt zu ſagen, dass dieſelbe von vorzüglicher Feſtigkeit iſt; die Bünde treten im Aeussern nicht hervor, ſondern werden von dem Rücken glatt bedeckt, der mit dem Buche verleimt iſt. Das Kapitäl iſt, wie bei guten abendländiſchen Bänden, beſtochen. Nicht minder ſorgfältig als die Aussenſeiten des Deckels iſt auch deſſen Inneres behandelt. Hier iſt nur ein Lederrand, aus welchem wieder die von der Aussenſeite her bekannten länglichen Felder ausgeſchnitten ſind. Dieſe Ausſchnitte ſind mit Goldpapier ausgefüllt, welches in unglaublich feinen Ornamenten ausgeſchnitten und mit blauem, rothem, ſchwarzem und ſeladongrünem Papier hinterlegt iſt. Eine ſchmale, in Gold gepresste Rolle, einen gewundenen Faden darſtellend, begrenzt den Rand, der ausserdem mit aufgemalten Goldſtrichen verziert iſt. Als Vorſatz dient ein mit Mennige gefärbtes Papier, welches ziemlich kunſtlos mit ſchwarzen Farbſpritzen verziert iſt. Der Schnitt iſt weiss mit aufgemalten Goldmuſtern decorirt.

Die ornamentalen Durchbrechungen kleinſten Maassſtabes und von einer für unſere Anſchauung beinahe unbegreiflichen Zartheit der Ausführung, die wir bei dem beſchriebenen Bande im Innern fanden, begegnen uns auch am Aeussern der orientaliſchen Bände ziemlich häufig. Nur ſind ſie hier in Leder ausgeſchnitten, welches auf Papierdünne abgeſchärft iſt. Meiſt ſind die dünnen Linien und Stege noch durch einen aufgedruckten Goldkontur belebt. Die erwähnte Sammlung von Photographien nach Einbänden aus der Bibliothek des Sultans enthält mehrere ſchöne Beiſpiele hierfür. Die Unterlage der Durchbrechungen bilden verſchieden gefärbte Seiden, deren Farben in den einzelnen Ornament-Abtheilungen wechſeln. Wo wir den Sitz dieſer Lederinduſtrie zu ſuchen haben, iſt eine Frage, die mit vielen anderen, die Kunſt des Orients betreffenden, ihrer Beantwortung in ſpäterer Zukunft harrt, und die um ſo ſchwieriger zu beantworten iſt, als das Princip der Flächendecoration an Buchdecken wie an Teppichen, Lackarbeiten und Tauſchirungen das gleiche iſt, ſoweit die Cultusformen des Islam reichen. Die völlige Gleichheit der obenerwähnten, als »perſiſche« bezeichneten Einbände in der Encyclopédie des Arts décoratifs mit den aus der Levante und Conſtantinopel ſtammenden, lässt es allerdings glaubhaft erſcheinen, dass wir auch für dieſe Kunſt den Urſprung in Perſien, dem hochcultivirten Mittellande von Aſien, ſuchen müſſen.

---

Wenn uns nun das Princip der orientaliſchen Flächendecoration, wie wir es in den vorherbeſchriebenen Buchdeckeln kennen lernen, bei den abendländiſchen Bucheinbänden der Renaiſſance wieder begegnet, ſo

ſind wir ohne Zweifel ſchon hierdurch berechtigt, einen directen Einfluss orientaliſcher Vorbilder anzunehmen. Aber viel unmittelbarer können wir dieſen Einfluss nachweiſen; ja wir können eine Anzahl von Beiſpielen dafür anführen, dass Bucheinbände, den vorbeſchriebenen genau gleich, am Ende des 15. Jahrhunderts im Abendlande angefertigt worden ſind, und dass diejenige Stadt, welche in Folge ihrer Handelsverbindungen berufen war, die abendländiſche Kunſt mit ſo manchen Keimen aus dem Orient zu befruchten, auch für die Kunſt des Bucheinbandes dieſe Vermittlerrolle geſpielt hat, als nach Erfindung des Buchdrucks auch hier das Drängen nach einer neuen Formenſprache ſich fühlbar machte.

Venedig wurde bekanntlich nach Mainz einer der erſten Druckorte; und im Anſchluss an die Officinen von Nicolas Jenſon, Andrea Torreſano d'Aſola und Aldus Manutius entwickelte ſich hier eine Meiſterſchaft des Bucheinbandes in durchaus orientaliſchem Sinne, die vielleicht ſogar auf älterer, aus der Zeit der Buchſchreibung herüberreichender Uebung fusst. Leider überſteigt die Anzahl der uns zugänglichen Beiſpiele, welche als Beweis hierfür angeführt werden können, nicht die Zahl von 6.[1] Eines befindet ſich in der Sammlung A. Firmin-Didot und iſt in Heliogravüre mitgetheilt in »Le Livre«, V^e année (abgedruckt in Pabſt, Kunſtgewerbeblatt, Jahrgang 1, No. 5). Während die Ornamentik dieſes Bandes auf's Vollkommenſte den perſiſchen Bänden entſpricht, trägt das ovale Mittelfeld eine italieniſche Miniaturmalerei des 16. Jahrhunderts, Thisbe neben dem ſterbenden Pyramus ſich den Tod gebend; wir glauben in dieſer Zuthat einen Beweis dafür zu ſehen, dass das Buch thatſächlich in Italien eingebunden und nicht etwa zum Binden nach irgend einer Induſtrieſtadt des Orients verſandt worden iſt. Ein zweites Beiſpiel findet ſich in dem citirten Werke von Colinot und De Beaumont auf Tafel 30 der Ornements vénétiens &c. Es iſt in bunten Farben dargeſtellt und wird als Einband eines Manuſcripts des Rathes der Zehn bezeichnet, ohne Angabe der Entſtehungszeit. Ein ſehr ungeſchickt gezeichneter Markuslöwe in der Mitte des Deckels ſpricht auch bei dieſem Beiſpiel für die Entſtehung in Venedig ſelbſt, während die barbariſche Ausführung des jedem venetianiſchen Kunſthandwerker ſo geläufigen Wappenzeichens den Gedanken an mauriſche Künſtler, die in Venedig ihre Werkſtatt hatten, nahe legt. Die vier ſchönſten Beiſpiele endlich beſitzt die herzogl. Bibliothek in Gotha; die Bände ſind z. Z. an das dortige Muſeum abgegeben. Sie waren in Leipzig 1878 ausgeſtellt und ſind in Lichtdruck veröffentlicht in Stockbauer »Abbildungen von Muſter-Einbänden aus der Blüthezeit der Buchbinderkunſt« (Leipzig, A. Titze), Taf. 3, 18, 21, 37. Der mindeſtwerthige derſelben (21) zeigt auf rothem Maroquinband nur einen in Goldlinien mit Fileten und Stempeln

[1] Nach Mittheilung von Dr. Bock beſitzt der Antiquar Guggenheim in Venedig eine kleine Anzahl alt-venezianer Einbände, welche den oben beſchriebenen verwandt ſind.

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

aufgepressten mauriſchen Stern, der in zwei mit Blumen geendigte Spitzen ausläuft. Ein ebenfalls in Goldſtempeln gedruckter Fries bildet den Rahmen, deſſen Ecken in der bekannten Weiſe des perſiſchen Einbandes mit Blinddruck-Ornament ausgefüllt ſind. Viel reicher ſind die drei anderen Einbände (Fig. 260); bei ihnen überwiegt die Technik der kleingemuſterten Durchbrechungen in dünngeſchabtem Leder mit Goldlinien und Seideunterlage, wobei das Ornament ſich in verſchiedene Hauptfiguren eingeſchloſſen zeigt. Intereſſant iſt bei allen dreien die Verwendung von römiſchen Kaiſermünzen in Leder-Blindpreſſung, wobei Metallabſchläge von Originalmünzen direct als Stempel verwendet zu ſein ſcheinen; auch dies möchten wir als ſicheren Beweis für die italieniſche Herkunft der Einbände anführen. Dass dieſe vier Bände daneben zu den koſtbarſten Incunabeln der italieniſchen Druckerkunſt gehören, ſei hier nur beiläufig erwähnt. Sie ſind mit gemalten Titelblättern und Initialen geziert, die als *Benedicti Patavini Opus*

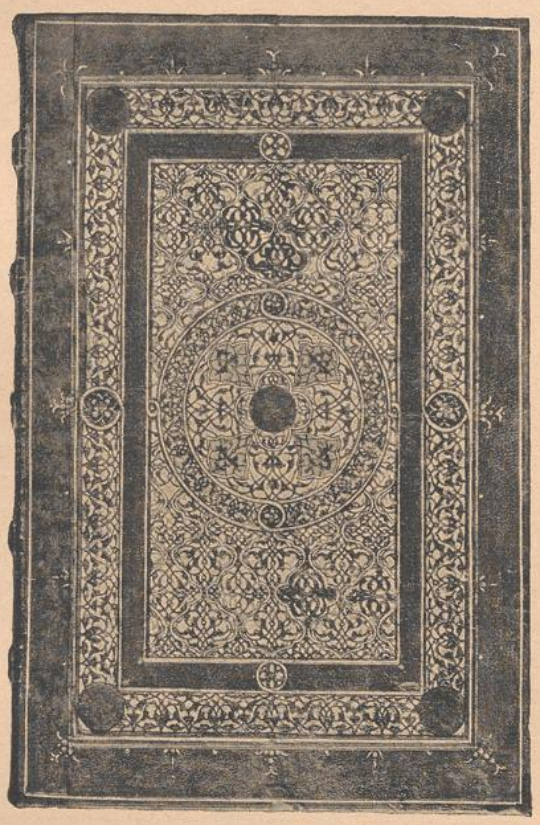


Fig. 260.

Venezianer Einband (Herzogl. Bibliothek in Gotha).

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

bezeichnet, einen hohen Rang in der Geſchichte der Miniaturmalerei der Frührenaiſſance beanſpruchen dürfen. Der Druckvermerk lautet: *Nicolaus Jenſon, Gallicis Venetiis 1477*, und als Beſitzer nennt ſich: *Petrus Ugelheimer Francofordensis bene natus Posteris hunc librum voluit esse suis.* Wir haben, wie die uns durch Dr. Grotefend freundlichſt zur Verfügung geſtellten Notizen aus dem ſtädtiſchen Archiv zu Frankfurt beweiſen, in dieſen Büchern die Handexemplare eines der früheſten, höchſt kunſtſinnigen, bisher aber ſo gut wie unbekannten Bibliophilen, eben jenes Petrus Ugelheimer, zu ſehen, der ſeit 1483 in Venedig lebte, mit Nicolaus Jenſon vergeſellſchaftet den Buchdruck und die Verlagsgeſchäfte betrieb, und 1489 ſchon verſtorben war, da in dieſem Jahre ſeine Wittwe Margarete bereits wieder in Frankfurt lebte.

Wenn durch die vorſtehenden Darlegungen Venedig mit ziemlicher Sicherheit als die Wiege des auf orientaliſchen Vorbildern fussenden Renaissanceeinbandes feſtgeſtellt wird und die Wahrſcheinlichkeit ſehr gross iſt, dass mauriſche Werkleute, die von den venetianiſchen Druckern und Verlegern mit dem Binden und äusserlichen Schmuck der Bücher betraut wurden, die erſten Meiſter und Lehrer dieſer Buchbindungsart auf abendländiſchem Boden waren, ſo blieben jetzt weiter die Wege zu unterſuchen, auf welchen dieſer neue Stil der Buchbindung ſich über das Abendland verbreitete.

In Italien ſelbſt haben wir zunächſt den Bücherſammlern der Hochrenaiſſance nachzugehen, bei denen die Freude am Beſitz der geiſtigen Schätze der Vergangenheit Hand in Hand ging mit der Luſt, dieſelben mit würdigem Kleide zu verſehen.

Die Druckerfamilie der Aldus, die für die typographiſche Ausſtattung von ſo grosser Wichtigkeit iſt, übernahm auch die Traditionen in Bezug auf meiſterhafte Einbände, welche wir an den Gothaer Beiſpielen bei der Jenſon'ſchen Officin kennen lernten. An letzterer war nämlich ſeit 1479 Andrea Torreſano d'Aſola betheiligt, der ſeit 1500 der Schwiegervater Aldus Manutius des Aelteren iſt, und bei deſſen Tode 1515 mit ſeinen beiden Söhnen das Geſchäft für die noch unerwachſenen Kinder des Aldus weiterführt.

Leider kommen in den heutigen Sammlungen nicht von allen den Bücherfreunden, aus welchen Aldus ſeine »Neacademia« bildete, Reſte der Bibliotheken vor: von Trivulzio kennt man wenig; von Cardinal Bonelli beſitzt die Louvre-Bibliothek wenige ſchöne Bände. Auch der Doge Cicogna und der gelehrte Holländer Marc Lauryn haben uns nur ſpärliche Bücher hinterlaſſen und unſere Kenntniss des italieniſchen Liebhabereinbandes in der erſten Hälfte des 16. Jahrhunderts begründet ſich weſentlich auf die Bände aus dem Beſitze des Th. Majoli, von deſſen Lebensumſtänden wir ſo gut wie nichts wiſſen, und auf die des Demetrio Canevari, des ſpäteren Leibarztes des Pabſtes Urban VII. Als italieniſchen Bibliophilen aus dem

Aldiſchen Kreiſe müſſen wir endlich bis 1530 auch Jean Grolier rechnen, der uns ſpäter noch eingehender beſchäftigen wird.

Als Merkmal dieſer italieniſchen Lederbände, die meiſt nur ein kleines Format haben, iſt eine durchgeführte Decoration in Vergoldung zu bezeichnen, die mit heissen Stempeln eingeprägt iſt. Dieſe Stempel, deren Blumen- und Blätter-Ornament volle Goldflächen oder unausgefüllte Goldkonturen, aber niemals die für die franzöſiſchen Stempel charakteriſtiſche Schraffirung *(fers azurés)* zeigt, benutzen in ihren Formen durchaus morgenländiſche Motive.

Die ſchöne Sammlung von Brunet enthält von Canevari-Bänden drei Beiſpiele (pl. 82, 99), von welchen zwei als Mittelſtück das Zeichen dieſes Sammlers, ein cameoartiges Relief mit griechiſcher Umſchrift zeigen, mit einer aus den obenbeſchriebenen Stempeln und geraden Linien gebildeten Flächenverzierung. Der dritte hat abweichend hiervon ein Wappen mit Negerkopf als Mittelſtück; ein einfacher Rahmen aus Baumſtämmen, um welche ſich Blätterranken ſchlingen, bildet die übrige Decoration. Einbände von Majoli finden wir in der genannten Sammlung (pl. 3, 51, 65, 96, 98, 106), von welchen beſonders der zweite ſich durch ein neues Element, durch farbigen Schmuck der Linienverſchlingungen auszeichnet (Fig. 261). Vier von dieſen tragen die Inſchrift: *Tho. Majoli et amicorum;* ihr Charakter iſt den vorherbeſchriebenen völlig entſprechend, mit Ausnahme des auf 98 dargeſtellten, bei welchem der Schmuck des Deckels nur in einem ſchmalen Rahmen aus orientaliſchen Ornamenten und einem kleinen Titelſchildchen beſteht.

Wenn wir den grossen franzöſiſchen Bibliophilen hier unmittelbar anſchliessen, ſo geſchieht es einmal, weil derſelbe, wie oben geſagt, zu dem intimſten Kreiſe der Aldi gehörte, vor allem aber, weil wir mit ſeiner Perſon in deutlich nachweisbarer Weiſe den Uebergang des neuen orientaliſchen, oder wie wir es lieber nennen, Renaiſſanceeinbandes in die nordiſche Renaiſſance zu verknüpfen haben. Wenn ſich nämlich auch für die Verbreitung dieſes Stils nach Deutſchland einige Beziehungen auffinden laſſen, ſo ſind dieſelben doch, wie wir weiter unten ſehen werden, äusserſt ſpärlich; und ſo lange nicht eingehendere archivaliſche Studien uns die directen Beziehungen zwiſchen den venetianiſchen Druckern und deutſchen Sammlern klarlegen, muss für uns der Weg, auf dem Deutſchland die neue Bücher-Verzierungskunſt kennen lernte, im weſentlichen über Frankreich und durch die Vermittelung Grolier's gehen.

Ueber Jean Grolier, Vicomte d'Aguisy (1479—1565) haben wir eine Reihe genauerer Daten erſt ſeit dem ſehr gründlichen und verdienſtvollen Buche von Le Roux de Lincy (Recherches sur Jean Grolier, sur sa vie et sa bibliothèque, Paris 1866). Von den wichtigeren Notizen über ſein Leben citiren wir nur das Jahr 1479 als das ſeiner in Lyon erfolgten Geburt; 1510 bis Anfang der dreissiger Jahre ſeinen Aufenthalt in Mailand als

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

Schatzmeiſter der franzöſiſchen Armee in Italien. 1534 finden wir ihn als franzöſiſchen Geſandten am päpſtlichen Stuhl in Rom. Seit 1535 ſcheint er wieder dauernd in Frankreich gelebt zu haben, wo er bis zu ſeinem 1565 erfolgten Tode in verſchiedenen Vertrauensſtellungen den Königen Ludwig XII., Franz I., Heinrich II., Karl IX. ſowie der Katharina von

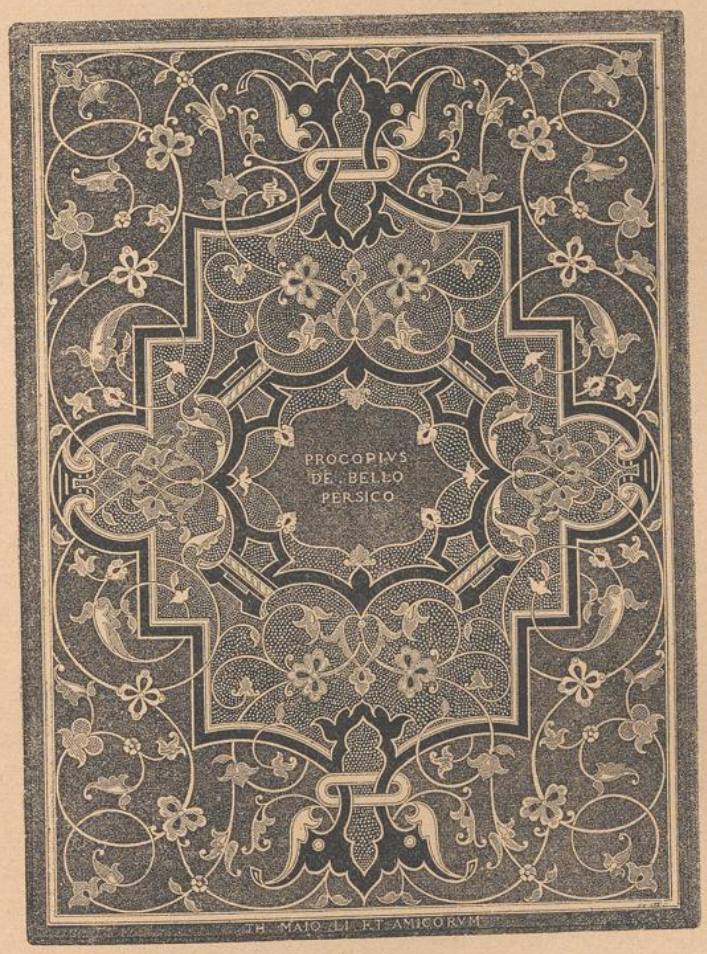



Fig. 261.

Einband von Majoli.

Medici und dem Marſchall von Montmorency nahe geſtanden zu haben ſcheint. Ein Process, der wegen Unterſchlagung einer gewiſſen Summe gegen ihn als Trésorier de France angeſtrengt wurde, endete mit ſeiner vollen Rechtfertigung; ſeine Lebenslage muss eine ſichere geweſen ſein, da er ſich in Paris bei dem Thore von Buſſy ein Haus, Hôtel de Lyon genannt, erbaut, und ſein Lebenlang die ſchon damals recht koſtſpielige

Leidenſchaft des Bücherſammelns mit unvermindertem Eifer betreibt. Von ſeiner mehr als 3000 Bände umfaſſenden Bibliothek ſind heute nur etwa 350 Bände übrig geblieben, die, in allen öffentlichen und privaten Sammlungen und Bibliotheken Europas vertheilt, von Le Roux de Lincy mit grosser Genauigkeit katalogiſirt und beſchrieben ſind. Ob eine Nachleſe in den kleineren deutſchen Bibliotheken nicht unter Umſtänden die oben angeführte Zahl um einige Nummern erhöhen würde, mag dahingeſtellt bleiben; beiſpielsweiſe lässt der Katalog einen ſchönen Grolierband: Ph. Beroaldi Commentarii in Philipp. Cas., Bononiae 1501, vermiſſen, welcher ſich in der herzogl. Biblothek in Gotha befindet (abgebildet bei Stockbauer a. a. O. Taf. 34).

Es kann nicht Wunder nehmen, wenn die moderne Sammler-Wiſſenſchaft auf den Namen dieſes Bibliophilen Alles tauft, was uns aus der erſten Hälfte des 16. Jahrhunderts an Einbänden erhalten iſt; doch würde man ſehr irren, wenn man annehmen wollte, dass mit der Bezeichnung »Genre Grolier« eine ganz beſtimmte, jede Verwechſelung ausſchliessende Art der Bücherverzierung charakteriſirt würde. Abgeſehen davon, dass die obengenannten Bibliophilen, Canevari, Majoli, ſowie die meiſten Perſonen vom Hofe Franz I., und gewiss auch eine Menge gleichzeitiger Bücherſammler, deren Namen uns weniger geläufig ſind, und unter denen wir nur den Grafen von Mansfeld nennen wollen, ihre Bücher in gleicher Weiſe decoriren liessen — ſo finden ſich ſelbſt in den mit Grolier's Namen bezeichneten Bänden die merkwürdigſten Verſchiedenheiten. Zunächſt finden ſich, wie Le Roux de Lincy nachweiſt, unter dem uns erhaltenen Reſte ſeiner Bibliothek fünf ältere italieniſche Bände, die er nur durch Aufdrucken ſeines *Jo. Grolierii et amicorum* als ſein Eigenthum bezeichnete. Dann können wir eine ſehr ſchlichte, wahrſcheinlich ſeiner erſten italieniſchen Sammlerzeit angehörige Gattung unterſcheiden, bei welcher das Deckelornament nur aus breitvergoldeten geraden Einrahmungslinien mit einigen wenigen voll in Gold gedruckten Stempeln beſteht. Eine hiervon gänzlich abweichende Art ſetzt das Flächenornament des Deckels aus einem Geflecht von Riemen, durch parallele Goldlinien ausgedrückt, zuſammen, die geradlinig und in Kreisformen ſich verflechten (Fig. 262). Zwiſchen dieſem Netzornament *(entrelacs)* ſpinnt ſich in einzelnen Goldlinien mit angeſetzten Stempeln ein Rankenwerk hindurch. Grosse Pracht erreicht dies, für Grolier's Bücher wohl am meiſten charakteriſtiſche Ornament, wenn die Doppellinien mit Farbe (Lack oder Lederauflage) ausgefüllt ſind. Anſtatt der in mathematiſchen Formen verſchlungenen Bänder, welche der Compoſition ein feſtes Gerüſt geben, treten bei einer dritten Art die Verſchlingungen in vollſtändig wilden, oft an Wappenſchilder und Kartuſchen erinnernden Formen auf. Als vierte endlich unterſcheiden wir die Art, bei welcher das Gerüſt der Bandverſchlingungen fehlt und die oben als Füllung der letzteren bezeichneten einfachen Rankenſchläge mit angeſetzten Stempeln die ganze Fläche

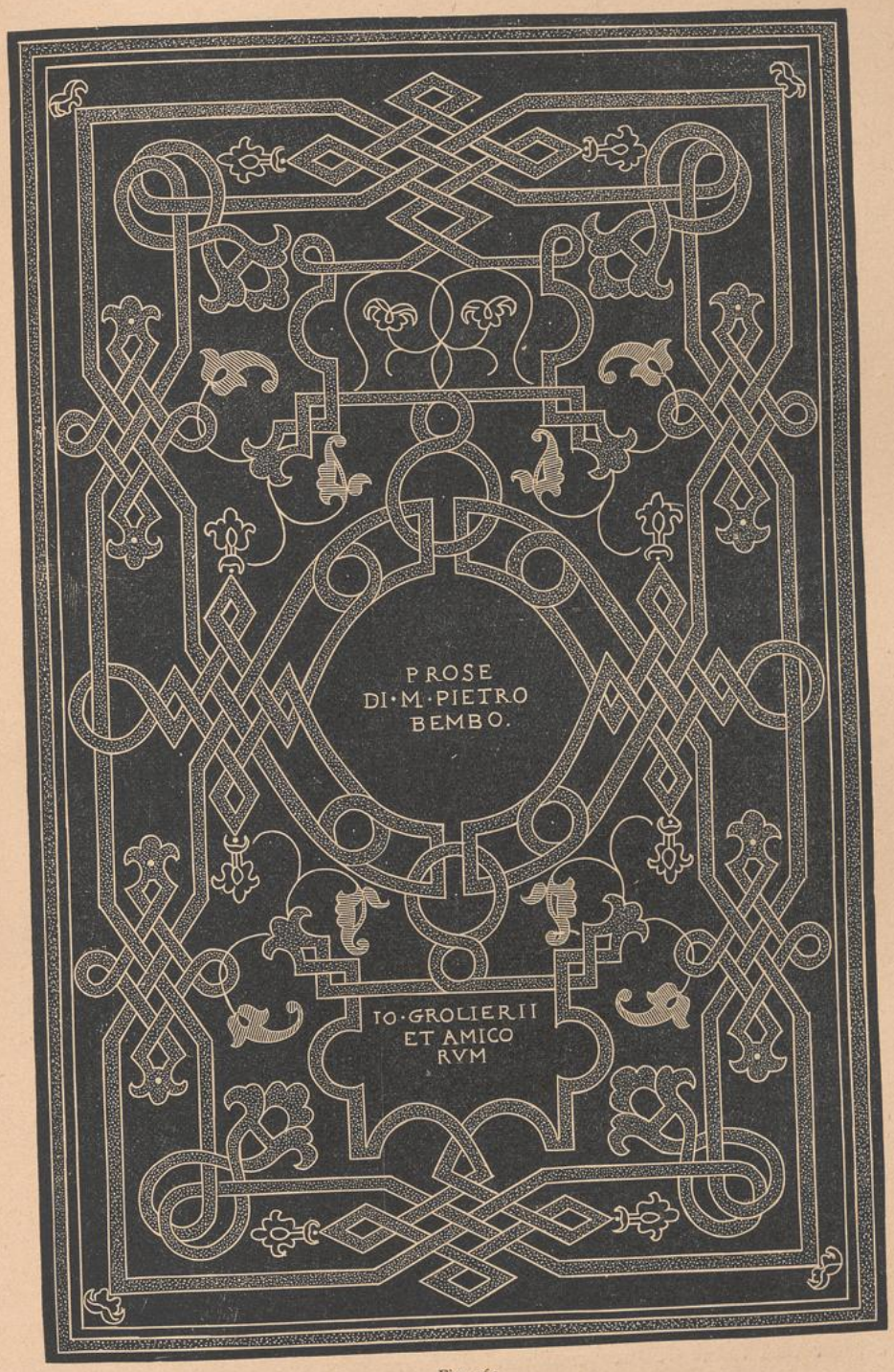



Fig. 262.

Einband von Grolier.

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

frei überſpinnen. Die Stempel kommen als volle Goldflächen, als unausgefüllte Konture und endlich als die, oben als ſpeciell franzöſiſche Eigenthümlichkeit bezeichnete *fers azurés*, alſo mit einer durch Schraffur ausgefüllten Fläche vor. Die Art der Bindung iſt völlig der noch heute geübten gleich: die Bünde ſind durch die Pappdeckel mehrfach verſtochen; ihre Zahl iſt unverhältnissmässig gross, bei Octavbänden 5—7. Da ſie am Rücken vortreten, ſo theilen ſie dieſen in ſo viele Theile, dass eine eigentliche Rückenverzierung, ſelbſt ein Rückentitel, ſelten iſt. Als Vorſatz iſt faſt immer Pergament verwendet. Die Kapitäle ſind echt beſtochen.

Die meiſten der Bände aus Grolier's Bibliothek, ſowie auch die gleichzeitigen franzöſiſchen, italieniſchen und deutſchen Bände haben Schriftdruck auf dem vorderen Deckel, was darauf hinweiſt, dass die Bände noch in der mittelalterlichen Weiſe, flach auf Pulten liegend, aufbewahrt wurden. Der Biograph Grolier's macht bei dieſer Gelegenheit darauf aufmerkſam, wie grossräumig die Bücherei deſſelben in ſeinem »Hotel de Lyon« geweſen ſein muss, wenn ſie in dieſer Art der Aufbewahrung Raum für 3000 Bände, zum Theil grossen Folioformates, bieten ſollte. Der Druck iſt meiſt in ſchönen, nicht grossen Antiqua-Verſalien ausgeführt und bezeichnet auf der oberen Hälfte des Deckels oder auch in einem Mittelfeld den Titel des Buches, und meiſt nahe dem unteren Rande den Eigenthümer *Jo. Grolierii et amicorum*, offenbar in Nachbildung nach *Tho. Majoli et amicorum*, darunter folgt dann meiſt noch die Deviſe (bei Majoli häufig: *Ingratis servire nephas —*), bei Grolier meiſtens der Spruch aus dem 141. Pſalm: »Portio mea, Domine, sit in terra viventium«, mitunter auch »Aeque difficulter«.

Während bei den nach einheimiſcher Tradition ausgeführten Bänden in Frankreich, Deutſchland und England ſich, wie wir ſpäter ſehen werden, nicht ſelten der Buchbinder mit einem »me ligavit« auf dem Deckel verewigt, finden wir bei den nach italieniſcher Art gebundenen Büchern keine derartige Angabe, ſo dass wir über die Meiſter, welche für Grolier und nach ſeinen Angaben für den franzöſiſchen Hof gearbeitet haben, vollſtändig ohne Kunde ſind. Ein ſagenhafter Jean Gascon oder Gâcon, den Arnett wohl nach einem Lehrgedicht von Lesné, »La Reliure, poême didactique en six chants«, Paris 1827 citirt, ſcheint weiterer hiſtoriſcher Begründung zu entbehren. Uebrigens iſt er nicht mit Le Gascon, Buchbinder aus der Mitte des 17. Jahrhunderts, der uns noch beſchäftigen wird, zu verwechſeln. Gegen die Annahme, dass Grolier ſeine Bücher durch Italiener habe binden laſſen, wendet ſich Le Roux mit Entſchiedenheit. »Es iſt ſicher,« ſagt er, »dass im Lauf der Jahre 1496 und 1497, nach der grossen neapolitaniſchen Expedition, geſchickte italieniſche Handwerker verſchiedener Zweige an den Hof Karl's VIII. gezogen worden waren. Dies beweiſt eine Rechnung, die in den Archives de l'art français mitgetheilt iſt und Architekten, Maler, Illuminatoren, Goldſchmiede, Stukkateure, Holzarbeiter, Gewandſchneider, Sticker und ſelbſt Gärtner erwähnt. Mehrere Berufsklaſſen ſind jedoch mit

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

Stillſchweigen übergangen; ſo iſt es wahrſcheinlich, dass die Buchbinder mit den Malern und Illuminatoren zuſammen gekommen ſind. Zieht man die prachtvollen Bände in Betracht, die in Maroquin und in Kalbleder für Franz I., ſeinen Sohn Heinrich II., für Diana von Poitiers ausgeführt worden ſind und die Zierde der Staatsbibliothek und mancher Privatſammlungen bilden, ſo wird es klar, dass man Grolier nicht eigentlich, wie es geſchehen iſt, den Umgeſtalter des Einbandes in Frankreich nennen kann.«

Schon vor ihm waren ſehr ſchöne Arbeiten dieſer Art ausgeführt worden. Als Beweis führt Le Roux einen Band von 1529, le Perce-Forêt, an, der für den Grafen von Saint-Vallier, den Vater der Diana von Poitiers, angefertigt wurde, ſowie einen ſolchen von 1522 in Kalbleder, für den Grossmeiſter von Frankreich, Arthur Gouffier,[1] gemacht, der jetzt (1866) dem Baron Jerôme Pichon gehört. Abgeſehen aber auch von der ſchon in früherer Zeit nachweisbaren Geſchicklichkeit franzöſiſcher Buchbinder, führt er an, dass in directer Anlehnung an die Grolier-Bände um 1540—1550 in Paris eine Menge von Lederbänden für die höchſte Geſellſchaft hergeſtellt wurden,[2] ſo dass er füglich den Schluss ziehen kann, Grolier habe von 1530 bis 1565 nicht nöthig gehabt, ſeine Bücher zum Binden nach Italien zu ſchicken, ſondern bei den Pariſer Buchbindern die volle Befriedigung ſeiner Anſprüche gefunden. Intereſſant bliebe noch die Unterſuchung, für welche es leider bis jetzt an Material gebricht, welche von den namhaften Formenſchneidern der franzöſiſchen Renaiſſance bei der Erfindung und Ausführung der Stempel zu den Renaiſſancebänden betheiligt waren. Einzig mit Geoffroy Tory von Bourges, dem bekannten Maler, Formſchneider, Drucker und Gelehrten am Hofe Franz I., ſind Beziehungen nachzuweiſen, da Grolier demſelben ein Cicero-Manuſcript überlaſſen zu haben ſcheint, und Tory in der Vorrede zu ſeinem Buche über die Proportionen der »attiſchen, auch antiken genannten« Buchſtaben ſolche Typen erwähnt, die er um 1523 »für das Haus des Kriegsſchatzmeiſters, Herrn Jehan Groslier, Rath und Secretair des Königs unſeres Herrn« gemacht habe. Bei der nahen Beziehung, welche in dieſer Zeit noch zwiſchen den zur Verzierung des Einbandes verwendeten Stempeln und den Zierſtücken für den eigentlichen Buchdruck beſtanden, iſt dieſe Notiz von einiger Wichtigkeit. Die nicht ſehr zahlreichen Bände, welche aus Geoffroy Tory's eigener Bibliothek erhalten ſind, zeigen eine von dem Grolier-Band weſentlich abweichende Decoration: das Ornament, über die ganze Mittelfläche des Deckels von unten aus in aufſteigendem Sinne entwickelt, iſt aus ziemlich breiten Fileten und Stempeln in vollem Gold zuſammengeſetzt. Tory liebte es, ſeine Hausmarke, einen zerbrochenen Krug, in das Ornament ſeiner Einbände zu verweben. Farbiges Ornament

---

[1] Vgl. Keramik, Gefässe von Oiron.

[2] Beiſpiele bei Brunet, pl. 1, 8, 12, 29, 53, 57, 62, 109, 112 und Libri, 15, 18, 29, 30, 31, 34, 41, 47, 59.

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

ſcheint er nicht angewendet zu haben (Fig. 263). (Schönes Beiſpiel bei Brunet, pl. 73.)

Unter den ungenannten Meiſtern dieſer erſten Blüthezeit des franzöſiſchen Renaiſſance-Einbandes glaubt Marius Michel einen beſonders hervorragenden zu erkennen, deſſen Werke ſich von den übrigen Einbänden dieſer Zeit durch eine ausserordentliche Friſche des weſentlich aus runden Rankenſchlägen mit Blattkelchen und Blumenmotiven beſtehenden Ornamentes unterſcheidet (Fig. 264). Dieſe bei jedem ſeiner uns erhaltenen Werke in anderen Detailformen auftretende Eigenſchaft iſt weſentlich dem Umſtande zuzuſchreiben, dass er ſich durchaus keiner fertig geſchnittenen Stempel bedient, ſondern auch ſeine Blumen und Akanthusblätter ebenſo wie die Rankenſchläge aus Fileten zuſammenſetzt, wodurch denſelben von vornherein ein grosser Maassſtab und der friſche Reiz der Handarbeit gewahrt bleibt. M. Michel glaubt ihm nur acht verſchiedene Fileten, Fünftel eines Kreisumfangs, nachweiſen zu können, welche von 3 bis 19 mm Sehnenlänge wachſen. Unter ſeinen Werken finden wir angeführt, für Heinrich II.:

Folioband: Pandectorum Juris Florentinis, Tomus II, Bibliothèque Mazarine (abgebildet bei M. Michel, pl. III).

Pauli Jovii Illustrium Virorum vitae, Florentiae 1551, Bibl. nationale.

Salvianus, Aquatilium animalium historia 1554, Bibl. de Poitiers.

Folioband: Jacques Bassantin: Discours astronomiques. Lyon, Jean de Tournes 1557. (Bibl. nationale.) Für Heinrich II. und Maria v. Medici angefertigt.

Vie des Hommes illustres grecs et romains 1559. (Früher Louvre-Bibliothek, 1871 verbrannt.)

Herold: Originum ac Germanicarum antiquitatum libri, Basel 1557, mit den Wappen der franzöſiſchen Könige, abgebildet bei M. Michel, pl. IV.

Les Sept Livres de Diodore (Bibl. nationale), in Silber gedruckt.

Für Franz II.: Cosmographie von Münſter. Baſel 1556, fol.

Gelenius, Notitia provinciarum Imperii romani. Baſel 1552, fol.

Dio Cassius, Romanae historiae libri, de graecis latine facti. Baſel 1558, fol.

Für Karl IX. arbeitete er wenig mehr: ſein letzter Einband mag die Geographia di Claudio Tolomeo Alessandrino ſein, Venedig 1561, in der Bibliothek zu Lyon.

Einer der wenigen Stempel, welche dieſer unbekannte Meiſter anwendete, war eine Kartuſche, die als Umrahmung für die Königswappen auf den Mitten der für den königlichen Hof gearbeiteten Einbände benutzt und vielleicht nur aus dem Beſitze des Hofes zu jedesmaligem Gebrauche geliehen wurde. Die verſchlungenen H und D Heinrich's II. (Henri und Diane oder Henri deux) kommen bei dieſen Bänden nicht ſelten vor. Dass dieſe Art, die Ornamente aus Fileten zu bilden, nicht durchaus eine franzöſiſche Erfindung ſein muss, geht aus den bei Brunet, pl. III, und in Le Bibliophile français V, pl. 65 abgebildeten mit den Namen Tom. Majoli bezeichneten Bänden gleicher Art hervor, über welche leider nichts Näheres angegeben wird, die aber vielleicht, wenn man nicht annehmen will, dass Majoli ſeine Bände habe in Frankreich herſtellen laſſen, als die italieniſchen Vorbilder des franzöſiſchen Anonymus aufzufaſſen ſind. Ob letzterer ein einzelner Meiſter war, oder

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

ob wir es mit einer Schule zu thun haben, welch letztere Annahme das Vorkommen dieſer Einbände in der Bibliothek dreier Könige, von Heinrich II. bis Karl IX., für ſich hat, iſt bei dem vollſtändigen Fehlen aller perſönlichen Notizen nicht zu entſcheiden. Bemerkenswerth iſt noch, dass dieſe Bände die erſten Renaiſſancebände ſind, bei welchen die Bünde im Rücken nicht vortreten, ſo dass dieſer als glatter Streifen behandelt und ebenfalls mit ornamentalen Preſſungen verſehen werden konnte.

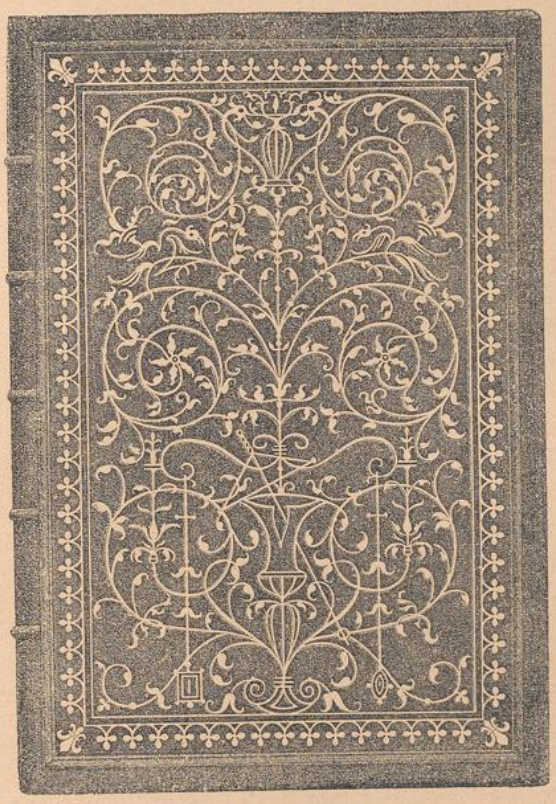


Fig. 263.

Einband von G. Tory.

Der Einband, welcher ſich zur Zeit Heinrich's II. und ſpeciell für dieſen kunſtliebenden König entwickelte, der allein in ſeinem Schloss Anet eine Bibliothek von 800 Bänden vereinigte, ſchliesst ſich im weſentlichen dem Grolier-Charakter an. Die Hauptſache ſind auch hier die aus Fileten zuſammengeſetzten Bandverſchlingungen. Das Füllwerk aus Rankenſchlägen und orientaliſchen Blumenſtempeln fehlt jedoch häufig, ſo dass der Band oft nur aus einer Einrahmung von *Entrelacs* mit einem Mittelſtück beſteht, welches in Golddruck das Lilienwappen, bekrönt und umgeben von der

Kette des St. Georgsordens, zeigt. Als Einrahmung dienen vier mit den Spitzen zuſammengeſetzte Diana-Bogen. Ueberhaupt ſind für dieſe Bände die Anſpielungen auf Diana von Poitiers charakteriſtiſch: ausser dem erwähnten Bogen drei verſchlungene Mondſicheln und verſchlungene D, oft mit dem H des Königs vereinigt. Auf einigen Bänden dieſer Periode kommt auch ein doppeltes C, das Monogramm von Heinrich's legitimer Gemahlin, Catharine von Medici, vor.

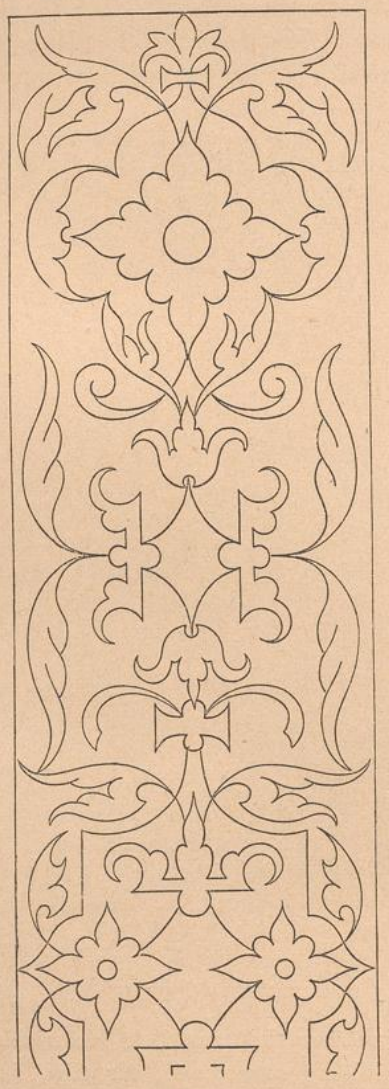


Fig. 264.
Franzöſ. Buchdeckel-Ornament.

Aus der kurzen Regierung Franz II. iſt eine beſondere Entwickelung des Bucheinbandes nicht zu verzeichnen; die beſten Arbeiten dieſer Zeit ſind die obenbeſchriebenen des unbekannten Meiſters, oder der Schule, welche geſchnittene Stempel verſchmähte. Für Franz II. als Dauphin wurden Bände hergeſtellt, die bei aller Einfachheit recht anſprechend wirken: ſie haben eine Einrahmung von mehreren parallelen Goldfäden, in den Ecken kleine Blumenſtempel; die Mitte nimmt ein kleiner Delphin ein.

Die hohe Entwickelung unſerer Kunſt, welche eine ſolche Unzahl der grössten Prachtwerke erzeugt hatte, erſcheint mit der Regierung Karl's IX. wie von der Wurzel abgeſchnitten. M. Michel ſchreibt, wie es ſcheint mit vollem Recht, dieſe auffallende Erſcheinung den Hugenottenverfolgungen 1562 bis 1570 zu. War doch der reformirte Glaube in Frankreich ganz beſonders in den bürgerlichen Ständen, ſpeciell bei Künſtlern und Kunſthandwerkern verbreitet, ſo dass die Austreibung der von der alten Kirche Abgefallenen nichts anderes war, als ein Raub, den das Land an ſeinen fleissigſten, intelligenteſten und productivſten Bewohnern beging. Wie ſegensreich die Aufnahme dieſer Vertriebenen auf die Induſtrien der Nachbarſtaaten, beſonders Deutſchlands, wirkte, iſt oft genug feſtgeſtellt worden.

Die Abnahme in der Geſchicklichkeit der Vergolder zeigt ſich recht deutlich daran, dass die freie Handarbeit mit Fileten und einzelnen Stempeln

verlaſſen wird, wofür dann grössere, vom Graveur geſchnittene Eck- und Mittelſtücke eintreten, zu deren Aufpreſſung es einer verhältnissmässig recht geringen Kunſtfertigkeit bedurfte (Fig. 265 und 266). Die Zeichnung dieſer Ornamente an ſich iſt häufig von allergrösster Schönheit, ſo dass wir auch hier die Mitwirkung der erſten Formſchneider dieſer an Künſtlern ſo reichen Zeit vermuthen dürfen. Der Grund iſt meiſt fein ſchraffirt, die Ornamente, welche ſich von ihm abheben, ſind entweder ſo tief geſchnitten, dass ſie in der Farbe des Leders ſtehen bleiben, oder ſie ſind in blankerem Gold gehalten. Die grosse Bedeutung, welche dieſe Art der Verzierung für den deutſchen Bucheinband gewann, werden wir ſpäter kennen lernen.

Der asketiſche Sinn Heinrich's III. brachte in die für dieſen König angefertigten Bände eine eigene Decorationsweiſe; ebenſo wie er ſelbſt



Fig. 265.



Fig. 266.

Franzöſiſche Stempel.

ſich bei dem Tode des Kardinals von Lothringen in ſchwarzem Trauergewand zeigte, welches mit kleinen Todtenköpfen beſtickt war, ſo kleidete er ſeine Bücher in dunkles Leder, welche in Gold, bisweilen auch in Silber, die Leidenswerkzeuge in kleinen Stempeln rings um den Rand herum aufgedrückt erhielten, während die Mittelfelder mit einem verſtreuten Ornament ausgefüllt wurden, welches Michel, wohl mit Recht, als Thränentropfen erklärt (ſiehe Brunet, pl. 67). Auch die Kreuzigung ſelbſt war ein beliebtes Mittelſtück; wir finden es auf einem Bande bei Brunet, pl. 74, wo die Ecken durch das königliche Monogramm, das H verbunden mit dem doppel Doppel-λ der Königin, Louiſe de Lorraine, ausgefüllt werden. Endlich vereinigen ſich dieſe Embleme mit einem von neuer Erſtarkung der Vergolderkunſt zeugenden Motiv, der Belebung der Buchflächen durch kreisrunde, quadratiſche und vierpassartige, von Doppellinien eingefasste und untereinander verbundene Felder. Auch bei dieſen Bänden ſind die Rücken glatt, mit Goldfaden eingerahmt und in gleicher Weiſe wie die Deckel ornamentirt.

Dieſe neue, mit der Tradition der Grolier-Zeit vollſtändig brechende Decorationsweiſe fand ihre volle Entwickelung erſt durch die Gunſt der lebensluſtigen und geiſtreichen Schweſter des Königs, der bekannten Margarethe von Valois. Ohne Neigung für die traurigen Embleme auf den Büchern ihres Bruders, liess die Prinzeſſin vielmehr auf den für ſie beſtimmten Bänden die etwas harten, mathematiſchen Felder durch ein leichtes und flottes Rankenwerk (die ſog. *fanfares)* beleben. Dieſe, aus runden Fileten geſchwungen und ſpiralig zuſammengeſetzt, erhielten ihre Verzierung noch durch eine Menge kleiner Stempel, die theilweiſe den Zierſtücken der um dieſe Zeit beſonders entwickelten lyoner Druckerſchule entlehnt ſind, zum Theil aber von der Blume der Prinzeſſin, der Marguerite, einen ausgiebigen und mannigfaltigen Gebrauch machen. Recht häufig werden auch zur Ausfüllung der Felder kleine mit Blättchen beſetzte Zweige benutzt.

Wie der Einband der franzöſiſchen Frührenaiſſance ſich an den Namen Grolier knüpft, ſo iſt mit dieſem in den zwei letzten Jahrzehnten des 16. Jahrhunderts zu ausserordentlicher Beliebtheit gelangten Einband der Name des Bibliophilen de Thou verbunden. Ueber die Bibliothek deſſelben entnehmen wir einem Aufſatz von M. E. Fournier in dem Bibliophile français, Tome III, Nr. 3, folgende Notizen:

Jacques Auguſte de Thou, der ſich als Gelehrter und Geſchichtſchreiber ſtets in hervorragenden Stellungen am franzöſiſchen Hofe befunden zu haben ſcheint, wurde 1593 zum Vorſteher der königlichen Bücherei ernannt, wo er der Nachfolger von Amyot wurde. Sein Nachfolger war 1617 ſein Sohn Franz, der 1642 als Complice von Cinq-Mars enthauptet wurde. J. A. de Thou war Freund Grolier's, über deſſen Bücherſammlung wir durch ſeine Aufzeichnungen unterrichtet ſind. Ueber ſeine eigene Bücherſammlung verdanken wir einem neuen Bibliophilen, Jerôme Pichon, der dieſelbe auf den verſchiedenen Auctionen eingehend ſtudiren konnte, die Notiz, dass derſelbe die verſchiedenſten Lederarten zu ſeinen Einbänden anwenden liess: rothen, grünen, gelben Maroquin, letzteren namentlich für die Bücher, deren Inhalt die exacten Wiſſenſchaften bildeten; rothgelbes Kalbleder mit Goldfileten, weisses Pergament nach Art der Elzevirbände, nur mit dem Unterſchiede, dass die Vergoldung in ſeinen Bänden durchgeführter war und ſich auch auf den Schnitt ausdehnte. Was die für de Thou angewendeten Ornamente betrifft, ſo muss man unterſcheiden zwiſchen den meiſt aus Venedig bezogenen Bänden, welche er vor ſeiner Verheirathung erwarb, und den ſpäteren. Die erſteren tragen in der Mitte zwiſchen zwei Lorbeerzweigen ſein Wappen: Silberner Schild, belegt mit blauem Sparren und in den drei Silberfeldern mit drei Pferdefliegen. Nach ſeiner Verheirathung mit Marie de Barbançon-Cony, 1587, führt er auf der Mitte ſeiner Bände das Allianzwappen, darunter die Initialen J.A. und M. Ebenſo hielt er es nach ſeiner zweiten Vermählung 1603, indem er jetzt das Wappen der de la Chastre mit ſeinem vereinigte.

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

Unter de Thou's Büchern befanden ſich ältere Stücke aus der Erbſchaft ſeines Oheims Adrian und ſeines Vaters Chriſtoph. Unter den letzteren werden Geſchenke von Grolier aufgeführt, mit welchen dieſer ſich wahrſcheinlich gegen den älteren de Thou, der ihm in ſeinem Unterſchlagungsprocesse beigeſtanden, dankbar bewieſen hatte.

Jacques Auguſte de Thou hinterliess ſeine Bibliothek ſeinem gleichnamigen Sohne, der es, wieder Vater, zum Gerichtspräſidenten brachte und ausserdem den Titel eines Baron de Meslay erwarb; letzteres Wappen findet ſich auf den zahlreichen Bänden, mit welchen er die Bibliothek ſeines Vaters und Grossvaters bereicherte. Leider wurde dieſe Bibliothek ſchon zwei Jahre nach ſeinem Tode, 1679, veräussert. Allerdings blieb ſie durch die Bemühungen des Präſidenten Charron, der ſie grösstentheils für ſich, den Reſt für die Königliche Bücherſammlung erwerben liess, vorläufig zuſammen; nach Charron's Tode, 1718, ging ſeine Bibliothek in den Beſitz des Cardinals Rohan, von dieſem in den Beſitz der Familie Soubise über. Als ſie von dieſer im Jahre 1789 veräussert werden musste, war die Sammlung, die bei des älteren de Thou's Tode 10,000 Bände gezählt hatte, auf 50,000 angewachſen. Der Buchhändler Lamy bezahlte dieſe mit 220,000 Fr. und zerſtreute ſie ſpäter unter der Hand. Neuerdings ſind einzelne de Thou-Bände mit 15,000 Fr. bezahlt worden.

Als Verfertiger dieſer eigenthümlichen Gattung von Einbänden werden mehrere Glieder einer Familie Eve genannt, welche thatſächlich von 1578 bis 1627 (oder 1631?) den Titel »Relieurs du Roi« führten. Man unterſcheidet Nicolas Eve als Hofbuchbinder Heinrich's III., Clovis unter Heinrich IV. und Ludwig XIII. und deſſen Sohn Robert Eve. Da jedoch, wie aus vielen Zeugniſſen hervorgeht, zu jener Zeit das Geſchäft der Buchbinder mit dem der Buchhändler oder Buchführer eng verbunden war, ſo vermuthet M. Michel wohl mit Recht, dass man in den Eve's keineswegs die Verfertiger dieſer Einbände *à la fanfare* zu ſehen habe, ſondern dass dieſe ihre beſonderen Stempelſchneider und Vergolder beſchäftigten. Ausser dieſen werden (Archives de l'Empire, Z, 1341) noch im Jahre 1598 ein Louis le Duc und Rué als Buchbinder des Königs genannt.

Von den de Thou'ſchen Bänden bis zu der nächſten bedeutenden Erſcheinung der franzöſiſchen Buchbindekunſt, Le Gascon, leiten eine Reihe von Uebergangsformen hinüber, die theils einen Rückgang der bisher erworbenen Geſchicklichkeit, theils ein directes Zurückgreifen auf frühere Motive bezeichnen. Ehe wir ihnen eine kurze Betrachtung widmen, ſei ein Blick auf die techniſche Herſtellung der Bände dieſer Zeit erlaubt. Dieſe hebt ſich im Verlauf des 16. Jahrhunderts in deutlich ſichtbarer Weiſe; die Bände werden feſt und ſolide, und gegen das Ende des Jahrhunderts ſogar elegant, in dem Maasse als man lernt, das zum Bezug verwendete Leder — ſei es nun Kalbleder oder Maroquin — an den erforderlichen Stellen abzuſchärfen: eine Kunſt, auf welcher die Zierlichkeit der Bände des

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

17. Jahrhunderts weſentlich beruht. Auch die Behandlung des Schnittes entwickelt ſich in dieſer Zeit. Die Vergoldung deſſelben wird durch eine eigene Art von Ciſelirung belebt; die Muſter, welche natürlich den Deckelornamenten auf's nächſte verwandt ſind, werden entweder mit ſtumpfen Stempeln einpunctirt, oder es wird nach Art des Ciſelirens ein vollſtändiges Linienornament hergeſtellt, bei welchem man durch den Wechſel von rauh und blank eine ſehr discrete Wirkung erzielt. Ueber das Ziel hinaus gehen meiſt die Verſuche, die Ornamente des Schnitts auch noch durch Farbe zu beleben; eine ſchwere, unruhige Wirkung iſt hier oft das Reſultat.

Die ſpiraliſchen Zeichnungen, mit Fanfaren ausgeputzt, welche zur Ausfüllung der Compartimente in den de Thou'ſchen Bänden verwandt wurden, boten bald der abnehmenden Handgeſchicklichkeit der Vergolder zu grosse Schwierigkeiten; man verfiel darauf, dieſe verzierten Schnörkel, kleine Zweige und ähnliche Motive als Stempel zu ſchneiden. Dieſe werden dann ſowohl in Begleitung der vorerwähnten Bandverſchlingungen als auch ohne dieſelben zur Ausfüllung der Fläche verwendet (Fig. 267). (Andere Beiſpiele bei Brunet, Taf. 58, 64, 108.) Sie vereinigen ſich hierbei mit den *Streumuſtern*, welche grade um dieſe Zeit, unter Heinrich IV., Margarethe von Valois, Ludwig XIII. und Anna von Oeſterreich, ihre höchſte Beliebtheit erreichen. Die Streumuſter ſind in der Buchbinderei keineswegs ein neues Motiv; wir finden ſie vielmehr ſchon bei ſpätgothiſchen Bänden: der einfache Gedanke, die zu decorirende Fläche durch Linien in Quadrate oder Rauten zu theilen, und dieſe mit einem wiederkehrenden Stempel zu füllen, begegnet uns ſchon in der Blindpreſſung des 14. und 15. Jahrhunderts und iſt wohl zu allen Zeiten bei Einbänden geringerer Bedeutung angewendet worden; in der angedeuteten Periode nun erfreut er ſich beſonders der Gunſt des Hofes, und wir finden die verſchiedenſten Zeichen und Embleme, theils einfach wiederkehrend, theils zu zwei miteinander abwechſelnd, über die Flächen vertheilt: das H, die Lilie, das Doppelkreuz und das λλ von Lothringen, den Delphin und andere Motive (Beiſpiele bei Brunet, pl. 31, 60, 92).

In dieſer Zeit treten zum erſtenmale auch die Rollen auf, welche fortlaufende Verzierungen bei Einrahmungen u. drgl. in ſchnellerer, allerdings auch kunſtloſerer Weiſe herzuſtellen erlauben, als es bisher üblich war. Alle bisherigen Vergoldungen zeigen nämlich bei genauerer Unterſuchung ſolcher fortlaufender Ornamente, die ja ſchon im Mittelalter ſehr häufig zu Umrahmungen angewandt wurden, dass dieſelben mit kurzen Stempeln, die, je nach der Zeichnung, zwei bis vier der zu wiederholenden Ornamente enthielten, nebeneinander gedruckt worden. Die Unexactheit, die bei der Anwendung der Rollen ſich namentlich an den Ecken bemerkbar macht, verräth dieſe Neuerung leicht.

Die neuen Motive, welche Le Gascon in die Buchverzierung im erſten Drittel des 17. Jahrhunderts einführte, wird man nur richtig beurtheilen können, wenn man ſich die hervorragende Rolle vergegenwärtigt, welche

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

die Spitzen zu dieſer Zeit im Koſtüm zu ſpielen beginnen. Die zarten Effecte, welche dieſe fein ornamentirten Erzeugniſſe der Nadel in der Kleidung hervorbrachten, verſucht die neue Richtung auf dem Leder der Buchdeckel in Goldzeichnung nachzuahmen; und ohne dass man eine directe Entlehnung von Muſtern nachweiſen könnte, muss man anerkennen, dass

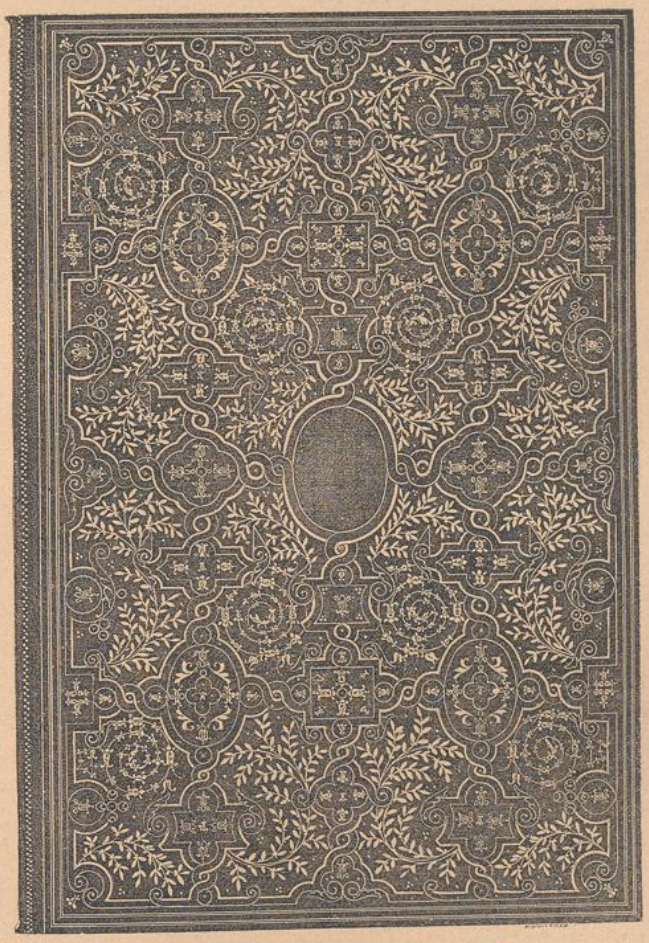


Fig. 267.

Franzöſiſcher Einband des 16. Jahrhunderts.

dieſer Zweck auf's Beſte erreicht und ein Effect von bisher unbekannter Zartheit und Vornehmheit erzielt wurde. Mit grossem Takt hat dabei Le Gascon in den drei verſchiedenen Perioden, die wir in ſeinen Arbeiten unterſcheiden können, ſich für die zarten, richtungsloſen Ornamente ſeiner Stempel immer des feſten Gerüſtes aus graden und runden Fileten bedient, welches ſchon ſeit Grolier gebräuchlich war.

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

Schon in den letzten Arbeiten aus der Zeit Heinrich's IV. begegnen uns Stempel, die mit denen des Le Gascon grosse Verwandtſchaft zeigen: ſie folgen in ihrer Silhouette wie dieſe der Figur einer Raute, beſtehen aus zarten Ranken mit kleinen Blättern und Blüthen und nehmen ihren Urſprung meiſt aus einer kleinen Vaſe. Die neue Richtung, welche ſich unter der Regierung Ludwig's XIII. und an Einbänden für dieſen König entwickelte, ſagt ſich in ihren Stempeln mehr von den vegetabiliſchen Motiven los und wird zum zarten Linienornament, deſſen Voluten in kleine Puncte auslaufen. (Fig. 268—271.) Die früheſten Arbeiten dieſer Richtung zeigen noch volle Goldlinien, und die Verwendung dieſer Stempel iſt ſehr mässig; ſie beſchränkt ſich darauf, die Ecken und Mitten des aus Fileten gedruckten Rahmenwerks zu markiren. In einer zweiten Periode beſtehen die Linien aus kleinen Punctreihen *(pointillé)*: dieſe punctirte Art, ſauber in Gold ausgeprägt, macht einen unendlich zarten und dabei reichen Eindruck. Auch die Zuſammenſetzung



Fig. 268.



Fig. 269.



Fig. 270.



Fig. 271.

Stempel aus der Zeit Ludwig's XIII.

wird reicher; kleine Hülfsſtempel geſtatten, aus den einzelnen rautenförmigen Stempeln ganze damascirte Flächen zuſammenzuſetzen. Schöne Beiſpiele hiervon bietet M. Michel auf Tafel XI; Brunet, pl. 21, 26, 37 (ohne Einrahmungslinien), 77, 110. Le Gascon's dritte Art endlich greift auf die aus Fileten gebildeten Netzwerke *(entrelacs)* de Thou's zurück, welche mit ihrem mathematiſchen Linienwerk wieder den ganzen Deckel überziehen. Die Zwiſchenräume werden dann mit den punctirten Rankenſchlägen ſo vollſtändig damascinirt, dass die Flechtbänder in der meiſt rothen Farbe des Leders ſich deutlich und effectvoll von dem goldſchimmernden Grund abſetzen. Als Eigenthümlichkeit dieſer letzten Le Gascon'ſchen Zeit, die bis in die erſten Regierungsjahre Ludwig's XIV. reicht, iſt die Einmiſchung eines ziemlich ſchlecht gezeichneten Menſchenkopfes in das Ornament zu bemerken. Die polychrome Wirkung iſt dieſem Meiſter nicht fremd; auf dem rothen Maroquin finden ſich nicht ſelten gelbe und grüne Lederauflagen angebracht. — Ueber die Lebensſchickſale Le Gascon's iſt leider ſo gut wie nichts bekannt.

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

Die vorherbeſchriebenen Einbände erlangten in der erſten Hälfte des 17. Jahrhunderts eine ausserordentliche Beliebtheit; ihr Erfinder fand zahlreiche Nachahmer, die ſelbſt ſeine Stempel nachſchneiden liessen, doch unterſcheiden ſie ſich von den echten Le Gascons meiſt durch die unexacte Arbeit und die verquetſchte Vergoldung. Auch wenden ſeine Zeitgenoſſen mit Vorliebe Rollen an, mit welchen er ſelbſt ſehr ſparſam iſt. Es kann übrigens nicht geleugnet werden, dass die Rollen dieſer Zeit die grade hierfür ſehr dankbaren Spitzenmotive oft in geſchickter Ausführung zeigen; ſolche Rollen werden zu drei- und vierfachen Einrahmungen benutzt. Auch eine ſorgfältigere und reichere Behandlung des Inneren der Bücher iſt für dieſe Zeit charakteriſtiſch. Es ſind nicht wenige Einbände von Le Gascon und ſeinen Nachahmern erhalten, welche auch die Innenſeite der Deckel mit Maroquin bezogen und mit Goldrollen eingerahmt zeigen.

Die Zeit Ludwig's XIV. brachte der Buchbindekunſt keine Förderung, die pomphafte, nur der Perſon des Herrſchers ſchmeichelnde Verzierungsweiſe dieſer Zeit, wie ſie uns in den ſchwerfälligen, von Gold ſtrotzenden Decorationen eines Le Brun entgegentritt, hatte kein befruchtendes Element für die an mässige Effecte gebundene Kunſt der Buchausſtattung. Die Einbände, welche für den König ſelbſt angefertigt wurden, waren nur Wiederholungen jener Kronen von Eichen- und Lorbeerzweigen, die ſich in Le Brun's Decorationen der Galerie von Verſailles ſo häufig als Einrahmungen des Sonnenbildes, des gekrönten L und der Deviſe »Nec pluribus impar« finden; in den Ecken begegnen wir wieder dem Doppel-L, in unſchöner und übergrosser Weiſe in Verbindung mit Lorbeerzweigen zur Darſtellung gebracht. Zierliche, auf der guten Tradition Le Gascon's beruhende Einbände hat auch dieſe Zeit noch in den Privatbibliotheken der Sammler, eines Mazarin, Colbert, Kinelm Digby &c. aufzuweiſen. Die Einbände der Janſeniſten zeigen eine zur Schau getragene Einfachheit, die aber des Eindrucks der Vornehmheit nicht ermangelt. Bemerkenswerth iſt an den meiſten franzöſiſchen Bänden dieſer Epoche die ausgezeichnete Arbeit; hierin ſcheinen die Meiſter einen Erſatz für die Einfachheit der Ausſtattung geſucht zu haben, die ihnen durch eine gewiſſe Reaction gegen die übertriebene Pracht des Königshofes auferlegt wurde. Als eine Buchbinderfamilie dieſer Zeit werden uns die Le Boyet genannt.

Mit Ludwig XIV. und ſeinen Nachfolgern iſt die grosse Zeit des franzöſiſchen Einbandes vorüber; einen Meiſter wie Le Gascon haben wir nicht mehr zu verzeichnen. Die Liebhaberei des Bücherſammelns nimmt im 18. Jahrhundert einen ausserordentlichen Aufſchwung; allein zu einem beſtimmten Stil, zu neuen Gedanken in der Buchdecoration bringt es dieſe Zeit nicht mehr. Wir finden ein unſicheres Taſten in allen möglichen Verſuchen; allem fehlt aber der delicate Geſchmack, die künſtleriſche Reſerve der früheren Stile: der Pomp des Königshofes verleitet auch hier zu Uebertreibungen in Maassſtab und Zeichnung.

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

Von den Buchbindern dieſer Spätzeit, deren Namen jetzt viel häufiger genannt werden, und deren Lebensſchickſale zu verfolgen ſind, werden am häufigſten die Familien Padeloup und de Rome genannt, die erſtere auch verſchwägert mit dem ebenfalls namhaften Buchbinder Le Sueur. Ueber die Genealogie der Familie Padeloup, die ſich ſchon um die Mitte des 17. Jahrhunderts in vier Zweige ſpaltete, und deren ſehr kinderreiche Nachkommenſchaft ſich faſt ausnahmslos dem Gewerbe der Buchbinder und Vergolder gewidmet zu haben ſcheint, kann man die näheren, von 1650 bis 1795 reichenden Details bei Michel (Notes, p. 139 ff.) nachleſen. Die bedeutendſten Vertreter dieſes Namens ſcheinen Nicolas, Michel und Antoine-Michel, Hofbuchbinder von Ludwig XV. und der Frau von Pompadour, geweſen zu ſein.

Noch verwickelter iſt die Feſtſtellung der verſchiedenen de Rome's, von welchen wir an der angeführten Stelle nicht weniger als vierzehn, ebenfalls von Mitte des 17. bis Anfang des 19. Jahrhunderts reichende Vertreter finden. Die de Rome's waren die natürlichen Rivalen der Padeloup's, als bedeutendſter derſelben wird Jacques-Antoine bezeichnet, der 1761 ſtarb.

Beiden Familien, wie überhaupt den Buchbindern des 18. Jahrhunderts, wird eine ausserordentlich ſorgfältige Behandlung des Buchblocks nachgerühmt. Die innere Leder- und Goldverzierung der Deckel wird ganz allgemein; an Stelle des Vorſatzpapieres, deſſen intereſſante Wandelungen im Laufe dieſes Jahrhunderts eine Geſchichte für ſich bilden würden, tritt jetzt auch der Seidentafft auf.

Die Rückkehr zu zierlichen, graziöſen Formen, welche den decorativen Künſten das Rococo brachte, ſcheint für die Buchbindekunſt kein belebendes Element enthalten zu haben. Dieſer Stil, der mit einer unwiderſtehlichen Lebenskraft auf allen Gebieten der decorativen Künſte umgeſtaltend auftritt, hat im Bucheinband kaum eine bemerkbare Spur hinterlaſſen. Ob thatſächlich dieſe Zeit, die im Illuſtriren der Texte ſo ausgezeichnetes leiſtete, kein grosses Talent unter den Vergoldern und Stempelſchneidern erzeugt hat, oder ob man mit M. Michel die Ueberproduction für den Verfall verantwortlich machen muss, bleibe dahingeſtellt. Wie ſchon oben geſagt, ſchiessen die Bücherſammler jetzt wie Pilze aus der Erde; die Production, welche dies in's Maassloſe geſteigerte Verlangen befriedigen ſollte, musste der ſchönſten Eigenſchaften der frühern Zeit, der künſtleriſchen Hingabe an die Arbeit verluſtig gehen. Um dieſe Zeit begegnen wir auch den erſten fabrikmässigen Einbänden: es werden grosse Vergolderwerkſtätten eingerichtet, in welchen die in Auflage von Tauſenden in die Welt gehenden »Almanachs royaux« gebunden und verziert werden.

Unter den vielen unerfreulichen, in Erfindung armen und in der Ausführung der Vergoldung nachlässigen Bänden dieſer Zeit, die meiſt ſchweres Kartuſchenwerk nachzuahmen ſuchen und dabei vom *Pointillé* einen un-

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

mässigen Gebrauch machen, fällt uns ein Genre vortheilhaft auf, welches Brunet unter dem Namen des bereits erwähnten Le Sueur einführt. Die zierlichen kleinen Stempel, denen der Le Gascon verwandt, werden hier in roſetten- und fächerartigen Bildungen in der Mitte des Buchs und in den Ecken zuſammengeſtellt. Die Vertheilung des Ornaments erinnert entfernt an die orientaliſche Weiſe; die Ausführung iſt meiſt eine delicate, wie der kleine Maassſtab es bedingt, ſo dass dieſe *à l'éventail* genannten Einbände eine glückliche Unterbrechung der Oede dieſer Zeit bilden.

Als einen begabten Künſtler, wohl den letzten, den wir zu nennen haben, lernen wir noch Pierre-Paul Dubuisson kennen, der bekannter als Heraldiker iſt, aber auch einige Bände für Ludwig XVI. herſtellte, die wenigſtens in den Stempeln ein Streben nach künſtleriſcher Geſtaltung und klarem Ausdruck der Form zeigen. Michel bringt von ihm den Einband einer Handſchrift aus der Bibliothèque Mazarine: »Instructions données à Lapeyrouse etc.« (Taf. 22). Dubuisson erhielt 1758 den Titel Hofbuchbinder des Königs. Er ſtarb 15. Juni 1762.

---

Auch in England verſchwindet mit der Erfindung der Buchdruckerkunſt der Charakter des Mönchsbandes, wie wir ihn früher beſchrieben haben, und auch dieſes Land tritt in die von Frankreich oder indirect von Italien ausgehende Umwandlung des Bucheinbandes ein. Der Verbindung von Verleger und Buchbinder, die im Anfang einer allgemeineren Verbreitung der Bücher die Regel gebildet zu haben ſcheint, begegnen wir auch hier. Wenn auch wenig von dieſen älteſten Buchbindern bekannt iſt, ſo ſind uns doch einige Namen überliefert. Wir wiſſen, dass »Nowel, der Buchbinder in Shoo lane« und Alard in feſtem Contractsverhältniss zu Wynkyn de Worde ſtanden, dem Nachfolger Caxtons, des erſten Druckers in England zu Ende des 15. Jahrhunderts. Auch John Reynes wird um's Jahr 1527 als berühmter Verleger und Buchbinder genannt.

Wir werden auch in Bezug auf den engliſchen Bucheinband am ſicherſten gehen, wenn wir im Weſentlichen die für den Hof angefertigten Bände, die zum Theil noch im Britiſchen Muſeum erhalten ſind, in Betrachtung ziehen. Wir können mit Sicherheit annehmen, dass neben dieſen mit grösstem Luxus ausgeſtatteten Arbeiten für die grosse Menge der Bücherfreunde und Gelehrten ein einfacherer Einband einherging, der wie in Frankreich neben den Grolier- und de Thou-Bänden, und wie namentlich in Deutſchland, hauptſächlich die aus dem Mittelalter überkommene Blindpreſſung mit heissen Stempeln und ohne Vergoldung anwendete und deſſen Material in vielen Fällen Pergament oder weissgegerbtes Schweinsleder war.

Als Eigenthümlichkeit der für die Könige von England angefertigten Bände iſt die bevorzugte Anwendung koſtbarer Gewebe zum Ueberzug zu

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

bezeichnen. Die meiſten Bände, von denen wir erfahren, ſind in Sammt gebunden und entſprechend mit Beſchlägen aus Edelmetall verziert. Eduard IV. ſcheint ein beſonderer Liebhaber der Einbände in Sammt geweſen zu ſein. In den »Wardrobe accounts« aus dieſer Zeit, 1480, finden ſich manche intereſſante Fingerzeige, die vor Allem beweiſen, dass den Buchbindern die Materialien: Sammt, Seide, Paſſamenterien, Quaſten, ebenſo wie kupfervergoldete Knöpfe und Schliessen von Seiten des Hofes geliefert werden. Auch den Taglohn der Buchbinder finden wir daſelbſt verzeichnet mit 4 Shilling bis 6 Shilling Sixpences.

In Heinrich VIII., dem Gönner Holbein's, einen grossen Bücherfreund und Beförderer kunſtvoller Einbände kennen zu lernen, kann uns nicht überraſchen. Ueber die Bücherſchätze, die der König in Whitehall um ſich geſammelt hatte, giebt ein deutſcher Reiſender, Heutzner, im Jahre 1598 eine Schilderung, aus welcher wir von griechiſchen, lateiniſchen, italieniſchen und franzöſiſchen Druckwerken erfahren, »ſämmtlich in Sammt gebunden, in verſchiedenen Farben, doch vorwiegend roth, mit Beſchlägen in Gold und Silber, bei einigen die Decken mit Perlen und Edelſteinen geziert«. In den Rechnungen dieſes Königs von 1530—1532 finden ſich wieder Notizen über die Anſchaffung von Materialien zu Prachtbänden mit ziemlich hohen Summen, darunter mehrfache Poſten an die »Armerars« für das Beſchlagen der Bücher. Ein Inventar deſſelben Königs von 1547 enthält die Aufzählung von 49 Büchern, die in ſchwarzen Carmoiſin und rothen Sammt gebunden ſind. Der Bibliothekar dieſes Königs, Leland, ſelbſt als Alterthumſammler bekannt, ſcheint die königliche Bibliothek aus dem Beſitzbeſtande mancher Kloſterbibliotheken nicht unweſentlich bereichert zu haben. Wieweit Holbein auf die Einbände für den Hof Einfluss gewonnen hat, dürfte ſchwer feſtzuſtellen ſein. In ſeinem londoner Skizzenbuch befinden ſich Entwürfe für Juwelierarbeiten, die recht gut als Buchbeſchläge und Schliessen Verwendung gefunden haben können. Die Zeichnungen zu Buchdeckeln (ſ. Formenſchatz d. Ren. Taf. 47, 81, 247) laſſen ſich ihres kleinen Formates und der allgemeinen Formbehandlung wegen wohl kaum als für wirkliche Einbände, ſondern mehr für kleine Stammbücher in Edelmetall auszuführen, auffaſſen. Immerhin iſt es ſehr intereſſant, zu ſehen, wie der grosse deutſche Meiſter in dieſen geiſtreichen Compoſitionen ſich vollſtändig von den Traditionen der mittelalterlichen Buchverzierung losſagt und ſeine Motive aus derſelben Quelle geſchöpft hat, wie die gleichzeitigen franzöſiſchen und italieniſchen Meiſter — dem orientaliſchen Ornament, der Maureske.

Als grosse Bücherfreundin war auch Königin Eliſabeth bekannt, und auch aus dieſer Zeit wiſſen Rechnungen und Inventare von einem grossen Luxus der mit Gold und Silber beſchlagenen Bände aus Sammt, Seide, Damaſt, ja aus Goldbrokatſtoff zu berichten. Die Liebhaberei der Engländer, ihre Bücher mit ihren Wappen zu zieren, die wir ſchon bei den mittel-

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

alterlichen Bänden zu erwähnen hatten, ſcheint in dieſer Zeit wieder neuen Aufſchwung genommen zu haben. Ebenſo pflegt der Hof der »Queen Bess« den Gebrauch, die Erbauungsbücher und Bibeln mit Stickereien zu ſchmücken. Schon aus einem Briefe der Jane Grey wird ein mit Goldfaden geſtickter Bucheinband erwähnt; Eliſabeth ſelbſt hat in jüngern Jahren, während ſie in Woodſtock gefangen gehalten wurde, eine engliſche Ueberſetzung der Paulus-Briefe mit einem Einband in Goldſtickerei auf ſchwarzem Sammt verſehen; und auch von Maria Stuart behauptet Dr. Dibdin (Bibliogr. Decameron 199), dass ſie für ein Pſalterium, welches im Britiſchen Muſeum iſt, den Deckel mit einem geſtickten Blumenornament eigenhändig verſehen habe. Wie ſehr Eliſabeth ſchön ausgeſtattete Bücher zu ſchätzen wusste, geht daraus hervor, dass ihr ſolche bei vielen Gelegenheiten als Geſchenke angeboten wurden; doch verbittet ſie ſich gelegentlich eines Beſuches der Univerſität Cambridge, dass man die ihr überreichten Bücher mit Lavendel parfümire, was alſo zu jener Zeit Gebrauch geweſen zu ſein ſcheint.

Die wachſende Zahl von Büchern, welche in der zweiten Hälfte des 16. Jahrhunderts die Bibliotheken füllen, iſt wohl die Veranlaſſung, dass der Einband in Sammt und Stickereien nur noch für die koſtbarſten und unmittelbar zum königlichen Gebrauch beſtimmten Bücher beibehalten wird. Daneben wird der Einband in Leder mit feinen verſchiedenen Decorationen ganz allgemein. Jacob I. wird das Verdienſt zugeſchrieben, zuerſt den Maroquin zu allgemeinem Gebrauch für die Bücher der königlichen Bibliothek eingeführt zu haben, der dann ſowohl das Pergament wie das Kalbleder ziemlich verdrängte. Allerdings erfahren wir auch grade unter ſeiner Herrſchaft noch von einem Prachtband, der als der ſchönſte jemals ausgeführte bezeichnet wird und ſich noch im Britiſchen Muſeum befindet, »Acta Synodi Dort«, London 1620; der Einband von Carmoiſinſammt mit in Goldfaden geſticktem Wappen, welches im hohen Relief und durch Unterlage von gelber Seide einen prächtigen Eindruck macht. Allein der Geſchmack an dem verzierten Lederband war durch die Beiſpiele, die von auswärts, von Italien und Frankreich kamen, bedeutend geſteigert. Nicht wenige Aldinen, wahrſcheinlich in ihrem Originalband, und ebenſo die Werke der erſten franzöſiſchen Künſtler fanden um dieſe Zeit in England Eingang. Libri (Mon. inédits, pl. 15) theilt einen buntfarbigen Grolier-Band von grosser Schönheit mit, welcher für Louis de Sainte-Maure, Marquis de Nesles, angefertigt wurde. Es iſt anzunehmen, dass dieſer franzöſiſche Edelmann, der 1559 als Geiſel an Königin Eliſabeth gegeben wurde und deſſen Geſchlecht unter dem Namen Seymour bald in England zu grosser Blüthe gelangte, weſentlich dazu beigetragen hat, die Liebhaberei an franzöſiſchen Bänden daſelbſt zu verbreiten. Ebenſo erfahren wir von deutſchen Einbänden, ſpeciell den ſo charakteriſtiſchen gemalten ſächſiſchen Bänden mit den Bildern der deutſchen Reformatoren, die in grossen Mengen mit der Ausbreitung der Reformation in England Eingang fanden.

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

Inzwiſchen bleibt die Freude an den Büchern eine Eigenthümlichkeit der engliſchen Könige. Aus Jacob's Zeit iſt eine Rechnung erhalten, aus welcher die Höhe der Bezahlung erſichtlich iſt, welche ſein Hofbuchbinder John Gibſon im Jahr 1581 für ſeine Arbeit erhielt. Ein Folioband vergoldet wird mit 20 s., ein Octavband, Commentaria in Suetonium ebenfalls vergoldet mit 10 s. bezahlt; ein anderer Octavband in Pergament koſtet dagegen nur 3 s. Von demſelben König iſt der Ausſpruch überliefert, den er bei Beſichtigung der Bodley'ſchen Bibliothek zu Oxford gethan hat: »Wenn ich nicht König wäre, möchte ich mir kein angenehmeres Gefängniss wünſchen und möchte wohl mit ſo manchem guten Schriftſteller zusammengefeſſelt ſein.«

Die grossen Univerſitätsbibliotheken von Cambridge und Oxford, welche um dieſe Zeit entſtanden, und zu deren Wachsthum die erwähnte Bücherſammlung des Sir Thomas Bodley nicht wenig beitrug, mögen wohl für eine allgemeinere Einführung des Lederbandes mitgewirkt haben. Von Letzterem haben wir unter andern ſtatutariſchen Beſtimmungen für ſeine Sammlung auch die: »Statuimus etiam, ut libri in posterum de novo ligandi aut compingendi sint omnes, si commode fieri possit *coriacei non membranacei.*« Einzelne Namen der Universitätsbuchbinder ſind uns erhalten, ſo Dominik und Miller in Oxford und Garret in Cambridge.

Wenn auch in ſtiliſtiſcher Beziehung der engliſche Bucheinband uns keine hervorragenden, durch Neuheit überraſchenden Gedanken aufweiſt, ſo iſt ihm doch zu allen Zeiten wie auch noch heute als Specialität eine hohe techniſche Vollkommenheit nachzurühmen. Sorgfältigſte Auswahl der Materialien, besonders des Leders, eine ausgezeichnet feſte und dabei doch handliche Zurichtung des Buchblocks, Elaſticität des Rückens, endlich eine höchſt ſorgfältige Behandlung der Vergoldung: das ſind die Vorzüge des engliſchen Einbandes, die einen Rückgang dieſer Kunſt, wie wir ihn in Frankreich im 18. Jahrhundert geſehen haben, nicht zuliessen. Allerdings ſorgten auch in England das ganze 18. Jahrhundert hindurch und eigentlich ohne Unterbrechung bis auf unſere Tage vornehme und zahlungsfähige Bücherfreunde dafür, dass den geſchickten Buchbindern ausreichende und lohnende Beſchäftigung wurde. Der hervorragendſte unter den Bücherſammlern des 18. Jahrhunderts war Harley, Earl of Oxford, deſſen Bibliothek jetzt dem Britiſchen Muſeum einverleibt iſt; der Einband iſt meiſt rother Maroquin, auf dem Deckel eine breite Leiſte in Gold als Einfaſſung, in der Mitte manchmal noch ein Ornament; die vier Ecken meiſt ohne Verzierung. Als Vorsatz dient marmorirtes Papier.

In der Verzierung der Buchdeckel begegnen uns auch hier gegen das Ende des Jahrhunderts Spielereien: man verfertigt Stempel mit Vögeln, Schiffen, Bäumen &c. und verziert damit den Rücken ohne Beziehung zum Inhalt der Bücher. Als Ausnahme wird ein Mr. Hollis gerühmt, der ſich von dem Künſtler Pingo verſchiedene Embleme ſchneiden liess und darauf

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

achtete, dass dieſelben wenigſtens in gewiſſem Zuſammenhang mit dem Inhalt ſeiner Bücher verwendet wurden.

Um die Mitte des Jahrhunderts kommen auch in England die glatten Rücken mit eingeſägten Bünden auf, die in Frankreich vorübergehend ſchon unter Heinrich II. beliebt waren.

Unter den zahlreichen Buchbindern, welche dieſe Zeit aufzuweiſen hatte, ſind doch nur wenig Namen auf uns gekommen, darunter eine Anzahl deutſche: Stegmayer, Walter, Hering, die Berliner Kalthöver und Benedict und Baumgarten aus Göttingen: die verwandtſchaftlichen Beziehungen zwiſchen den Regentenhäuſern von Hannover und England mochten dieſen deutſchen Zuzug mitherbeigeführt haben. In Cambridge arbeitete Dawson wohl hauptſächlich für die Universität; ferner wird in London noch John Mackinlay erwähnt. Als bedeutendſter Buchbinder dieſer Zeit gilt jedoch Roger Payne, der von 1766 an in London anſäſſig und thätig war, und 1797, 20. November ſtarb. Dieſer Mann, ein Künſtler in ſeinem Fache, beſass die ganze Hingabe an dasſelbe, die wir bei den Meiſtern der Renaiſſance finden. Die Koſtenberechnung ſeines Meiſterwerkes, eines Aeſchylus in Folio, Glasgow 1795, in Spencer's Bibliothek, iſt gleichzeitig ein Document der äusserſten Sorgfalt, mit der er ſeine Arbeit behandelte, und der Werthſchätzung, in welcher dieſelbe ſtand, da die Summe ſich ſchliesslich auf 16 Pf. St. 7 s. beläuft. An anderer Stelle erfahren wir ſogar, dass Lord Spencer 80 Pf. St. für ein von Payne gebundenes Buch gezahlt hat.

Auch im 19. Jahrhundert zeigt die Bücherliebhaberei in England keine Abnahme, vielmehr vermehrt ſich die Zahl der Sammler. Um deren einige aus den erſten Jahrzehnten dieſes Jahrhunderts zu nennen, führen wir an: die Herzöge von Devonſhire, Sutherland, Marlborough und Buccleuch, die Marquis von Lansdown und Bath, Earls Spencer, Cawdor, Clare und Burlington, Lords Vernon und Acheson, ferner die Herren Th. Grenville, F. Freeling, R. Colt Hoare, Mark Sykes, Baron Bolland, Heber, Dibdin, Hibbert, Dent, Bernal, Drury, Petit und Andere.

Von der Zahl der Londoner Buchbinder giebt es einen Maassſtab, dass 1812 eine Verſammlung zur Feſtſetzung von Preiſen &c. von 159 Meiſtern beſucht wurde. Die bedeutendſten Namen aus der erſten Hälfte dieſes Jahrhunderts ſind Adlard, Bird, Burn, Clarke, Fairbairn, Hering, Heydey, Leigthons, Lidden, Macfarlane, Mackenzie, Smith, Westley, Wickwar und Wright, zu denen als neueſter, bis auf den heutigen Tag blühend, der Deutſche Zaehnsdorf kommt.

---

Auffallend ſpät hat der Renaiſſanceband im deutſchen Bücherweſen Eingang gefunden. Wir haben bei der Beſprechung der Einbände des ſpäteren Mittelalters ausdrücklich die Decoration des Leders durch Prägung

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

mit geſchnittenen Formen ohne Vergoldung ausgeſchieden, um ſie bei dem deutſchen Einband kennen zu lernen, wo ſie bis weit ins 17. Jahrhundert hinein eine bedeutende Rolle ſpielt.

Es mag als eine Eigenthümlichkeit des deutſchen Geſchmacks zu betrachten ſein, dass er die Vorliebe für den ernſten, beſcheidenen Eindruck dieſer nur in einem ſchwachen Relief, in einer durch Erwärmung des Stempels erzielten tieferen Nuance der braunen Lederfarbe beibehält, als im Auslande ſchon längſt der reiche Effekt der Vergoldung und der farbigen Lederauflage eingeführt war. Allein man wird dieſe Erſcheinung ſofort richtig beurtheilen, wenn man berückſichtigt, wer in Deutſchland die eigentlichen Bücherkäufer waren: nicht der Hof eines prunkliebenden Königs mit humaniſtiſch gebildeten Höflingen, ſondern zuerſt der gelehrte Mönch, der Univerſitätsprofeſſor, höchſtens der wohlhabende Bürger, dem ſeine geſicherte Lebenslage Muße zu gelehrten Studien liess. Es iſt oft genug ausgeſprochen worden, wie es die hier bezeichneten Kreiſe waren, durch welche die Renaiſſance der Studien und des Geiſtes in Deutſchland eindrangen. So darf es uns nicht Wunder nehmen, wenn dieſelben auch den Trägern der Gedanken, den Büchern, das ſchlichte und anſpruchsloſe Kleid lange Zeit liessen, welches ihren Neigungen und ihren Mitteln entſprach.

Es iſt ſchwer, zwiſchen Urſache und Wirkung zu unterſcheiden, wenn wir in Deutſchland ſchon im Ausgang des Mittelalters die Kunſt der Formſchneider hoch entwickelt ſehen, welche die Stempel für dieſe ſo beliebten Blindpreſſungen lieferten. Jedenfalls überwog dieſelbe diejenige der Buchbinder, welche dieſe Stempel aufzudrucken hatten; denn dieſe liessen es ſich gefallen, dass der Formſchneider ihnen immer grössere Platten zu Gebote ſtellte, die ſie einfach abzudrucken hatten, als ſich in Italien und Frankreich ſchon die Kunſt, aus winzigen Einzelheiten grosse und ſchöne Muſter zuſammenzuſtellen, zu bedeutender Höhe entwickelt hatte. Aus dieſem Grunde wäre es, wie oben geſagt, intereſſanter, den deutſchen Stempelſchneidern nachzugehen, als ſich die Namen der Buchbinder einzuprägen, die ſich nicht eben ſparſam auf den Bänden des 15. und 16. Jahrhunderts verewigt haben. Sicher iſt es, dass die bedeutendſten Künſtler der deutſchen Renaiſſance, ebenſo wie ſie für das Innere des Buches den Schmuck der Initialen, Zierſtücke und Signete erfanden, auch für das Aeussere erfinderiſch thätig waren. Von Holbein's Entwürfen im Londoner Skizzenbuch war ſchon oben die Rede; den beiden Cranach werden wir ſpäter bei den Wittenberger Bibeleinbänden wieder begegnen. Und in den Ornamentſtichen der Kleinmeiſter, eines Aldegrever, Virgil Solis, Peter Flötner, Hopfer &c. finden ſich unzählige Motive für Rollen und Stempel zur Buchbindung, wie denn der deutſche Buchhändler-Verein in Leipzig eine Rolle beſitzt, die von Solis' eigener Hand geſchnitten iſt (Fig. 272 und 273).

Wir unterſcheiden bei den Stempeln zur Blindpreſſung in dieſer Zeit zwiſchen den Ornamenten, die in Metall hochgeſchnitten, entweder reihen-

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

weiſe nebeneinander geſetzt oder auch wohl als Rolle behandelt wurden und einen vertieften Eindruck ergaben, und denen, die in der Art der Siegel ein vertieftes Feld eindrückten, aus welchem ſich die Zeichnung in Relief erhob. Dieſe eigentlichen Model bildeten den Haupttheil der Verzierungen; gerade dieſe erheben ſich nicht ſelten zu grossen Platten mit figürlichen Darſtellungen aus der heiligen Geſchichte oder der Mythologie oder mit Porträtfiguren der Reformatoren, Bruſtbildern der Fürſten und Aehnlichem. Für die ſpätmittelalterlichen Bände bleiben lange Zeit beliebte Motive die Fabelweſen, Drachen, Greife &c., die aus den Miniaturmalereien der früheren Zeit ſehr bekannt ſind.

In der Anordnung dieſer Stempel auf dem zu verzierenden Deckel kann man gewiſſe Grundtypen unterſcheiden. Zuerſt wurde ein Rand aus



Fig. 272.



Fig. 273.

Stempel zur Blindpreſſung.

parallel nebeneinander gezogenen Linien gebildet, die ſich an den Ecken überſchneiden und alle bis an die Kante des Buchdeckels gezogen ſind. Für die Ausfüllung des innern Raumes iſt dann das einfachſte ein Netzwerk von ſchrägen Linien, deren Durchkreuzungen wohl durch kleine Roſetten hervorgehoben, oder deren Rautenfelder mit entſprechenden Stempeln gefüllt werden. Neben dieſer einfachſten Flächenfüllung fanden ſich dann ornamentirte Rahmen, deren Innenraum wieder in verſchiedener Weiſe ausgefüllt werden kann. Sehr beliebt iſt es, dieſen Innenraum durch einen Balken mit Schrift entweder ſenkrecht oder wagrecht zu theilen. Die Schrift dieſes Balkens enthält entweder fromme Sprüche, Anrufung der Maria, oder auch den Namen des Buchbinders oder des Beſitzers. Wenn die Theilung ſenkrecht erfolgt iſt, ſo entſtehen zwei lange Felder, die ſich friesartig mit kleinen Stempeln, Kreiſen, Medaillonköpfchen u. dgl. ausgefüllt finden (Fig. 274). Horizontale Bänder erzeugen zwei beinahe quadratiſche Felder übereinander, die dann entweder ebenſo mit Ornament in Reihen übereinander, oft mit Schriftzeilen untermiſcht, oder mit figürlichen Platten ausgefüllt ſind. Nicht

ſelten kommt es vor, dass eine ſolche Figurencompoſition den ganzen Deckel einnimmt, wie die bei Lempertz (Bilderhefte zur Geſch. d. Bücherhandels 1859), Taf. V dargeſtellte hl. Barbara, die mit einer in der Art der Schrotblätter geſtochenen Platte gedruckt iſt. Dieſe höchſt intereſſante Sammlung liefert uns ausser ſchönen Beiſpielen für die vorher beſchriebenen Typen auch die Namen einiger deutſcher Buchbinder dieſer Frühzeit: ſo

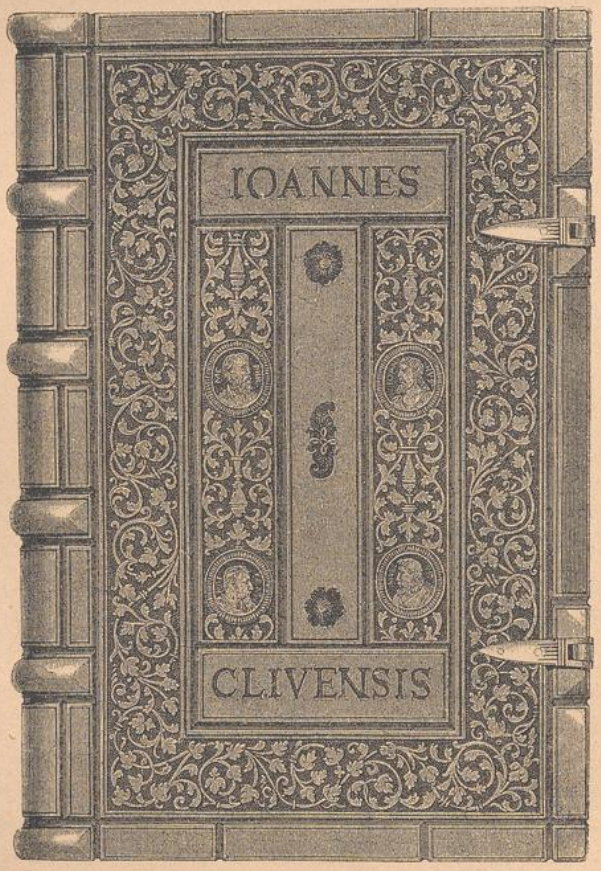



Fig. 274.
Deutſcher Lederband mit Blindpreſſung.

der Kölner Meiſter Heinrich Walram auf zwei Bänden, darunter das Köllniſche Eidbuch vom Jahre 1341. Auf der oben citirten Tafel finden wir die Inſchrift: »Frater Johannes de Weesalia ob laudem xpristi et Matris ejus librum hunc recte ligavit«, auf einem andern, aus Mecheln ſtammend, der Name Johannes Guilebert. Ein Pariser Druck von 1510 trägt ausser dem Cleviſchen Wappen den Namen Clement Alyandre. Eine niederrheiniſche Papierhandſchrift vom Ende des 15. Jahrhunderts iſt gezeichnet: »Jacobus

Filius Vincentii illuminatoris«, ein Cölner Druck von 1541 mit dem Namen des Prägekünſtlers Hans van Collen. Auch den Namen eines Ulmer Buchbinders lernen wir aus dieſer intereſſanten Sammlung kennen: Johannes Hagmayer hat ſeinen Namen in gothiſchen Minuskeln auf ein Schriftband ſchneiden laſſen, welches in oftmaliger Wiederholung als Fries den Deckel einrahmt.

Der vorher geſchilderte Charakter der durch Blindpreſſung verzierten braunen Kalblederbände wird von den deutſchen Buchbindern mit äusserſter Conſequenz in das 16. Jahrhundert, ja bis zum Anfang des 17. beibehalten. Die Stempel ſelbſt ſcheinen ſich in den verſchiedenen Werkſtätten vererbt zu haben, oder wurden, wenn ſie abgängig zu werden anfingen, einfach nachgeſchnitten, ſo dass wir gothiſche Blattgewinde, ja ſelbſt an die romaniſche Ornamentik erinnernde Bogenfrieſe, aus deren zuſammentreffenden Bogenenden Blätterbüſchel hervorwachſen, bis tief in die Renaiſſancezeit hinein finden. Die kleinen Figurenſtempel mit Unterſchriften, welche zuſammengeſetzt die Frieſe bilden und nicht nur im richtigen Sinne an den aufſteigenden Seiten, ſondern auch liegend auf den oberen und unteren Schenkeln der Rahmen verwendet werden, ändern nur wenig ihren Charakter, höchſtens dass an die Stelle bibliſcher Darſtellungen ſolche aus der Mythologie treten. »Die bibliſchen Figuren,« ſagt Steche, »von Judith, Joa, die Geſtalten der Fides und Caritas werden verdrängt durch die Helden der Aeneide, durch die Bildnisse römiſcher Kaiſer, durch den allegoriſchen Pomp der Fortitudo, der Lucretia, es folgen die Bildnisse berühmter Fürſten mit ihren reichen Wappen und Waffen &c.«

Als eine Neuerung, welche die Renaiſſance brachte, haben wir die ornamentalen Stempel für Mitten und Ecken zu bezeichnen, welche denen entſprechen, die wir beim franzöſiſchen Band unter Karl IX. fanden. Da die Anwendung dieſer Stempel dort nur als eine vorübergehende Erſcheinung aus der Zeit der Hugenottenverfolgungen auftritt, in Deutſchland aber den Bucheinband über ein Jahrhundert lang beherrſcht, ſo irrt man wohl nicht, wenn man dieſe Art der Ornamentik als eine einheimiſch deutſche bezeichnet, die in die andern Länder nur vorübergehend übertragen wurde.

Jener Einfluss des orientaliſchen Flachornamentes, den wir als ein Hauptmerkmal des Renaiſſanceeinbandes erkannt haben, tritt hier in voller Stärke hervor. Ein Bandgeſchlinge, durchzogen von feinem Rankenwerk, hebt ſich hier von einem ſchraffirten oder punctirten Grunde ab; oft iſt nur der Grund vergoldet und die Zeichnung in der Lederfarbe ausgeſpart. Die Ornament-Compoſitionen von Peter Flötner tragen durchaus den Charakter dieſer Buchverzierungen. Wo Mittel- und Eckornamente zuſammen auftreten, etwa nur durch einen Faden oder eine beſcheidene Rolle eingerahmt, erhalten die Bände einen beinahe orientaliſchen Charakter, da auch die Silhouette dieſer Prägeſtücke ſich ganz in den perſiſchen Formen hält. Wir wollen dabei nicht unterlaſſen, auf die enge Verwandtſchaft

dieſer Zierſtücke mit dem geätzten Ornament, welches die gleichzeitigen Waffenſchmiede anwandten, hinzuweiſen. Oft iſt nur ein Mittelornament verwendet und findet ſich zwiſchen reichen figuralen Frieſen auf der Rückſeite der Bände angebracht, während den Vorderdeckel als Mitte ein Porträt ſchmückt.

Franzöſiſcher Einfluss iſt bei dieſen Stempeln in ſpäterer Zeit darin

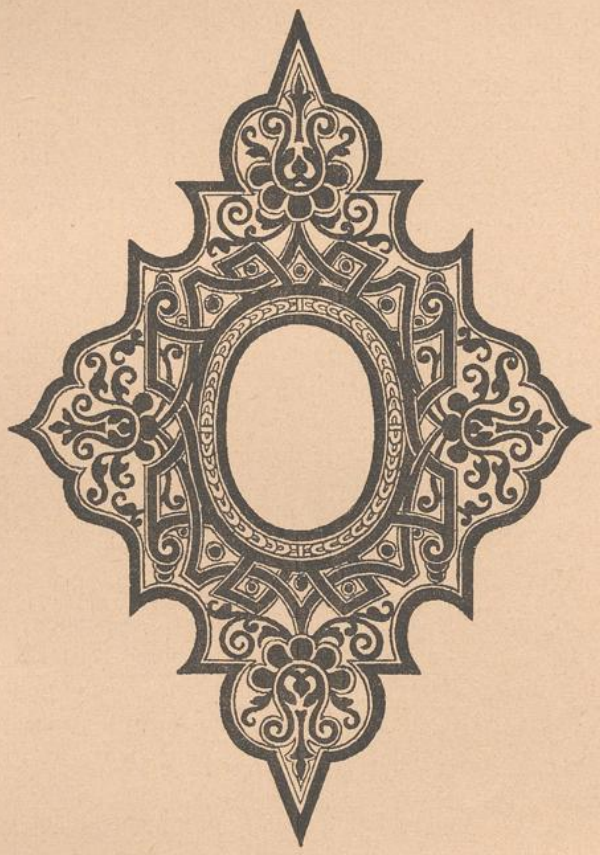


Fig. 275.
Deutſcher Stempel.

zu erkennen, dass um 1600 die feineren Ranken des Ornaments oft aus Perlreihen *(pointillé)* gebildet ſind.

Für die figürlichen Darſtellungen, welche die Mitten der Decken einzunehmen pflegen, läuft die Behandlung vollſtändig mit dem Formſchnitt der Zeit zuſammen: es ſind Tafeln, ſei es nun aus Holz oder wahrſcheinlicher aus Metall, die wie grobgeſtochene Kupferdruckplatten behandelt und in Gold gedruckt ſind. Die Konture und Schraffirlinien erſcheinen dadurch im Braun des Leders, die Lichter als Goldflächen. Wo die Prägung auf

weissem Pergament oder Schweinsleder ausgeführt iſt, wird dabei allerdings die Wirkung eine negative, da hier die Linien hell auf dunkel ſitzen. Als Gegenſtände dieſer figuralen Mittelſtücke finden wir entweder heilige Geſchichte, Geburt, Anbetung, Kreuzigung &c. oder die Bruſtbilder von Fürſten, namentlich den lutheriſchen Sachſenherzögen, oder endlich die Porträts der Reformatoren, wobei Luther oft den Vorder-, Melanchthon den Hinterdeckel ziert. Die farbige Behandlung dieſer Bildwerke werden wir ſpäter zu erwähnen haben.

---

Alles, was im Vorſtehenden von dem deutſchen Kalblederband geſagt iſt, gilt auch von der zweiten grossen Gruppe dieſer, vielleicht nicht unzutreffend als »bürgerliche« zu bezeichnenden Einbände: dem weissen Band in Pergament oder öfter in Schweinsleder. Dafür, dass hier eine dunklere Tönung des Ueberzugmaterials durch warme Stempel wegfällt, erſcheinen die Prägungen in dem zarten Material um ſo ſchärfer und ausdrucksvoller. Im Uebrigen haben wir auch hier die gleichen Elemente: einfache Striche mit überkreuzten Ecken, Rahmenwerk von kleinen Ornamenten zuſammengeſetzt, ſparſame Verwendung von Rollen, die nur auf ſchmalſte Rahmenlinien beſchränkt ſind, endlich die Mittel- und Eckſtücke mit goldſchraffirtem Grunde und die figuralen Einſätze.

Wenn wir dieſen deutſchen Blinddruck-Einband gegenüber den ſo ganz abweichenden Erſcheinungen in Frankreich betrachten und für den Geſammteindruck deſſelben nach einem Vergleich ſuchen, ſo fällt uns die Verwandtſchaft der deutſchen Buchdeckel-Compoſition mit den gleichzeitigen verzierten Buchtiteln ſofort ins Auge. In der That iſt die an ſich ſo natürliche Abhängigkeit der äusseren Buchverzierung von der inneren in Deutſchland grösser als in irgend einem anderen Lande. Es mag, ohne dass eine eingehende Erklärung dieſer Erſcheinung verſucht werden ſoll, hier nur darauf hingewieſen werden, wie die von der Hand erſter Künſtler verzierten Titelblätter ſpeciell dem deutſchen Buchhandel der Reformationszeit eigen ſind; wie die ſchönſten Compoſitionen eines Dürer, Holbein, Beham, Solis u. A. ſich gerade auf jenen kleinen Flugblättern und Pamphleten finden, welche als Streitſchriften der Reformation in coloſſalen Auflagen die weiteſte Verbreitung im Volke fanden und ihrer Natur nach beſtimmt waren, ohne Einband aufbewahrt zu werden. Man darf wohl annehmen, dass das Auge, an dieſe ſichtbaren Titel in künſtleriſcher Ausſtattung gewöhnt, etwas Aehnliches (nur mit Weglaſſung der Titelſchrift) auch auf den Pergamenteinbänden zu finden wünſchte.

Während ſich dieſe weissen Bände in dem Verlauf des 17. Jahrhunderts dem Einflusse des Auslandes, namentlich der franzöſiſchen Verzierungen mit kleinen Stempeln nicht unzugänglich zeigten, erfahren ſie ab und zu in der Spätzeit auch eine polychrome Behandlung. Dieſe beſteht darin, dass

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

der Deckel in grössere Compartimente getheilt, dieſe abwechſelnd blau und roth gefärbt und mit kleinen Goldſtempeln konturirt werden. Anderwärts findet ſich ein rothgefärbter Rand, durch Goldpreſſung belebt und in dem weissen Mittelfeld eine phantaſtiſche Blume, nicht ungeſchickt aus kleinen Eiſen zuſammengeſetzt, nachdem die Blätter und Blüten im Pergament gefärbt ſind. Bemerkenswerth iſt, dass bei dieſem ſpecifiſch deutſchen Band der Beſchlag mit Metallecken und Schliessen, ſowie das Abkanten der Deckel bis in die Spätzeit im Gebrauche bleibt.

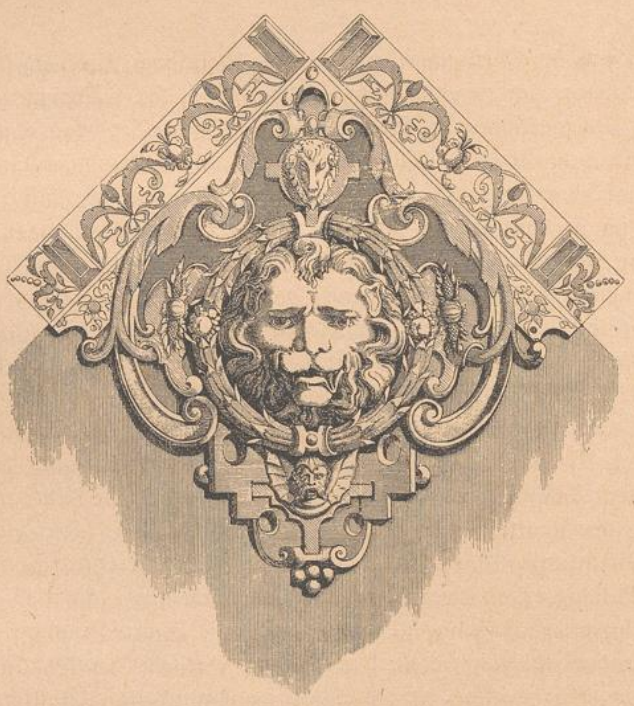


Fig. 276.
Deutſcher Beſchlag.

Dass neben dem bisher beſchriebenen aber auch der eigentliche, von den Italienern erfundene, von den Franzoſen ausgebildete Renaiſſanceband in Deutſchland Eingang fand, wenn auch in verhältnissmässig ſpäterer Zeit als in den Nachbarländern, darf nicht unbeachtet bleiben. Freilich wird es uns in Deutſchland nicht ſo leicht gemacht, den Weg zu verfolgen, den dieſe Kunſt von Italien nach Deutſchland nahm. Von grosser Wichtigkeit in dieſer Frage ſind die buchhändleriſchen Beziehungen, die ſchon am Ende des 15. Jahrhunderts zwiſchen Venedig und Deutſchland beſtanden. Die erſte Rolle hierbei ſpielte die Frankfurter Buchhändlermeſſe; wir haben in dem Ausgabenbuch des Frankfurter Kanonikus Joh. Rohrbeck aus dem Jahre

1498 die Notiz, dass derſelbe in der Frühjahrs- und Herbſtmeſſe venetianiſche Drucke gekauft hat. Von Kommanditen venetianiſcher Drucker und Verleger führt Kirchhoff (Beiträge etc. I, p. 146, 149) diejenige an, welche Juſtus de Albano Anfang der 80er Jahre des 15. Jahrhunderts in Regensburg und ſpäter unter dem »Proviſor« Joh. Reger in Ulm gründete. Auch die Beziehungen des oben erwähnten Uglheimer (eine Familie, die mit der des Kanonikus Rohrbeck befreundet war) zu Nicolaus Jenſon und ſein Aufenthalt in Venedig als Verleger ſprechen für den engen Austauſch von Büchern zwiſchen letzterer Stadt und Frankfurt, welches der Pariſer Henry Etienne in ſeinem bekannten Briefe von 1574 ein Emporium der Muſe und eine »attiſche Meſſe« nennt. Hierbei darf daran erinnert werden, dass die Bücher in jener Zeit wohl faſt ausnahmslos gebunden verkauft wurden, ſo dass eine Verbreitung des italieniſchen Renaiſſancebandes in die nordiſchen Länder auf dem Wege der Frankfurter Meſſe wohl ausser jeder Frage ſteht.

Aber auch mit andern Gegenden Deutſchlands ſtanden die venetianiſchen Drucker, vor allen die Aldi, in directem Verkehr. Bis durch archivaliſche Forſchungen weitere Beziehungen mit Sicherheit feſtgeſtellt ſind, müſſen wir uns mit denjenigen begnügen, welche wir durch ſchriftliche Zeugniſſe belegen können: es ſind die Beziehungen zu thüringer Gelehrtenkreiſen, die aber darum für unſere Frage die wichtigſten ſind, weil gerade in Thüringen und Sachſen der deutſche Renaiſſanceband beſonders erblüht iſt. Sehr merkwürdig ſind in dieſer Beziehung zwei italieniſche Bände (Petrarca, Venedig, Aldi, 1546 und le Opere di Bernia, o. D. 1545), laut Aufſchrift 1548 in Bologna gebunden und früher Eigenthum des Nicolaus von Ebeleben, jetzt in der Grossherzogl. Bibliothek in Weimar (abgeb. b. Stockbauer a. a. O. Taf. 31). Wenn von dem genannten Vertreter des Schwarzburgiſchen Adelsgeſchlechtes auch nichts weiter bekannt iſt, ſo wiſſen wir doch, dass der zweite ſeiner ſechs Brüder, Chriſtoph, in diplomatiſcher Stellung bei Herzog Georg von Sachſen und unter den thüringiſchen Edelleuten war, die Landgraf Philipp von Heſſen zur Stellung vor dem Kaiſer beredeten. Man darf hiernach annehmen, dass das Geſchlecht der Ebeleben den kirchenpolitiſchen Händeln der Zeit und alſo wohl auch den Kreiſen der thüringiſchen Humaniſten nicht fern ſtand.

Dieſe ſelbſt aber ſtanden mit dem Hauſe Aldus in directem Verkehr, wie aus verſchiedenen Briefen hervorgeht, welche Schück (Aldus Manutius und ſeine Zeitgenoſſen in Italien und Deutſchland, Berlin 1862) mittheilt. Es ſind die Gelehrten des Kloſters Georgenthal, denen wir hier begegnen: Henricus Urbanus, Mönch in dem genannten Kloſter, beſorgt die Bücherbeſtellungen deſſelben bei Aldus direct, die durch das Haus Fugger vermittelt werden ſollen. Wenn ſeine erſten Beſtellungen auch noch beſcheiden ſind, ſo ſtellt er »Centena« in Ausſicht. Ein anderer Humaniſt dieſes Kreiſes, Mutianus Rufus, deſſen Grüsse Urbanus übermittelt, hatte in Bologna promovirt und war wahrſcheinlich mit Aldus perſönlich bekannt, — auch zu

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

Spalatin ſcheint er Beziehungen gehabt zu haben. Sicher iſt, dass Aldus mit Reuchlin und Vinc. Longinus, wahrſcheinlich am Hofe von Mirandola, bekannt geworden war; in einem Brief an erſteren erwähnt er »Mercatores«, welche mit ſeinen Verlagsartikeln in Deutſchland reiſten und wahrſcheinlich die Meſſen zu Frankfurt, Strassburg und Cöln bezogen. Wenn wir nach dieſen lebhaften buchhändleriſchen Beziehungen annehmen dürfen, dass in der erſten Hälfte des 16. Jahrhunderts eine Menge italieniſcher Originaleinbände in Deutſchland verbreitet war, ſo kann es uns nicht Wunder nehmen, dieſe neue Art durch deutſche Buchbinder nachgeahmt zu ſehen. In der That bietet das angeführte Werk von Stockbauer eine grosse Anzahl meiſt in Sachſen aufbewahrter Bände, die in ſehr geſchickter Weiſe die italieniſchen Vorbilder benutzen. Wenn die techniſche Ausführung der Vergoldung, eine den deutſchen Meiſtern ziemlich neue Kunſt, auch die Schärfe und Akkurateſſe der italieniſchen und namentlich der franzöſiſchen Bände keineswegs erreicht, ſo überraſcht dieſe Arbeit doch oft durch eine Friſche der Erfindung, die den einheimiſchen Plattendruck in geſchickteſter Weiſe mit den Fileten und Blumenſtengeln des orientaliſchen Charakters zu vereinigen weiss.

Wie in England ſich an dem Sitz der Univerſitäten Oxford und Cambridge ein bevorzugter Bucheinband entwickelt, ſo iſt es in Deutſchland die 1502 von Kurfürſt Friedrich dem Weiſen gegründete Univerſität Wittenberg, welche wir als die Wiege des ſächſiſchen Bucheinbandes bezeichnen dürfen. Als bedeutendſter Meiſter aus der früheren Zeit iſt Theodor Krüger anzuführen, deſſen Name ſich nach Lempertz' Mittheilung ſowohl ausgeſchrieben, wie als Monogramm TK nicht ſelten findet (Lempertz' Bilderhefte 1860, V, B). Eine zierliche, für Wittenberg anſcheinend typiſche Art finden wir in Stockbauer auf Tafel 8 und 9; das innere Feld enthält hier einen in eine Raute eingeſchriebenen Kreis; die durch dieſe mathematiſche Figur gebildeten Felder ſind mit zierlichſtem Linienornament ausgefüllt. Aber nicht nur das geiſtige Leben der Univerſitäten Wittenberg und Jena leiſtete dem künſtleriſchen Bucheinband in Sachſen Vorſchub: wir haben in den ſächſiſchen Herzögen Bibliophilen zu ſehen, die ſich nach Maassgabe ihrer Mittel mit den vornehmſten Bücherſammlern der Zeit meſſen können. Friedrich der Weiſe, Friedrich der Grossmüthige, der gelehrte Georg der Bärtige († 1539) und ſein Bruder Heinrich der Fromme († 1541), ſowie Georg's Sohn Johann haben eine Menge Einbände von Schriften der Reformatoren, Bibeln &c. hinterlaſſen, die zu den ſchönſten ihrer Zeit gehören (Steche a. a. O. p. 27). Als bedeutendſter Bücherfreund unter den ſächſiſchen Fürſten iſt jedoch Kurfürſt Auguſt zu nennen, der in ſeiner langen Regierungszeit (1526—1586) die königliche Bibliothek anlegte und unausgeſetzt bereicherte, ſo dass ſie noch jetzt eine unerſchöpfliche Fundgrube der ſchönſten Beiſpiele für unſeren Gegenſtand iſt. Steche giebt auf Grund archivaliſcher Forſchungen eingehende Details über die Hofbinder dieſes Kurfürſten,

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

Jacob Krausse, der 1566 von Augsburg berufen wurde, und den 1578 angeſtellten Caſpar Meuſer, über ihre Werkſtatt, die zuerſt im alten Canzleigebäude auf der Schlossterraſſe zu Dresden, ſpäter im Schloſſe ſelbſt eingerichtet war, um dem Kurfürſt die perſönliche Theilnahme an den Arbeiten zu erleichtern, ſowie endlich über den ganz feſt beſtimmten Preistarif.

Die Bände dieſes Fürſten zeigen ſich in ihrer Verzierung ſelbſtredend abhängig von dem Geſchmack der Zeit und den wechſelnden Decorations-

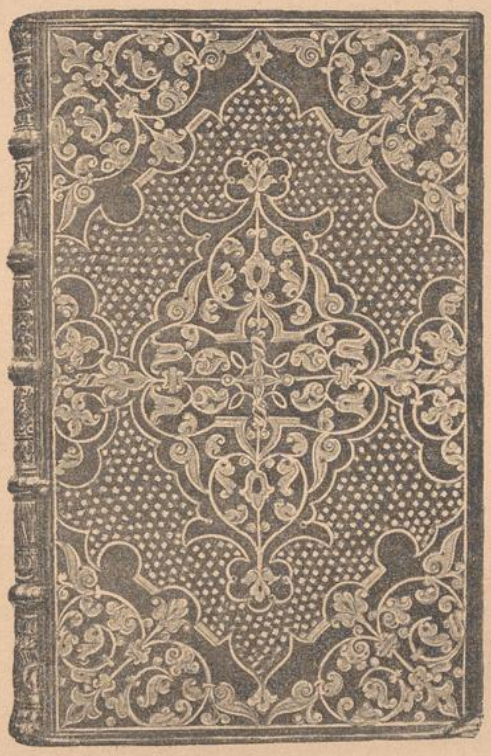


Fig. 277.
Sächſiſcher Einband.

weiſen, die von Frankreich herüberdrangen; doch iſt der durchgehende Charakter, wie oben geſagt, eine Vermiſchung des einheimiſchen Plattendrucks für Ecken, Mitte und ornamentirte Einfaſſungen mit einem Bänder- und Kartuſchenwerk, welches ſeine franzöſiſchen und italieniſchen Vorbilder nicht verleugnet. Eine Anzahl beſonders ſchöner Einbände bei Stockbauer, die gegenwärtig in Wolfenbüttel ſind, aber auch grösstentheils das ſächſiſche Wappen tragen, verwenden mit Vorliebe punctirte oder mit ganz kleinen Streumuſtern ausgefüllte Gründe. Eine beſondere Specialität bilden endlich die ſächſiſchen gemalten Bände, die gegen Ende des Jahrhunderts

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

auftreten. Sehr ſchöne Beiſpiele finden ſich bei Lempertz, 1855, V, mit den Monogrammen H.W, und bei Stockbauer Taf. 33, letztere leider ohne Farbenangabe. Auch Steche beſchreibt einen ſolchen Band (Sebaſtian Münſter Cosmographey) von 1579, der als Mittelſtück das künſtleriſch vollendet, auf erhabener Preſſung gemalte Bildniss des Kurfürſten in voller Rüſtung mit ſchwarzgelber Feldbinde zeigt (Monogramm M.J), und erwähnt einen ähnlichen v. J. 1557, von L. Gruner in den »Specimens« mitgetheilt, aus der vatikaniſchen Bibliothek, deſſen Mittelbild das Porträt von Otto Heinrich von der Pfalz trägt und M.D.Z gezeichnet iſt. Schwerwiegende Gründe ſprechen für die Annahme, dass die beiden Cranach (der Aeltere 1472—1553, und der Jüngere 1505—1568) aus ihren Officinen gerade dieſe farbig gemalten Bände als Specialität hervorgehen liessen.

Wir hatten mehrfach Gelegenheit zu bedauern, dass für den deutſchen Bucheinband es faſt gänzlich an Quellenmaterial fehlt; ſo ſind namentlich die Monogramme, die ſich ausserordentlich häufig auf Bänden dieſer Zeit vorfinden, noch wenig beachtet, und wir müſſen uns hier darauf beſchränken, die Namen einiger Buchbinder, welche Steche anführt, wiederzugeben. Unter Chriſtian I. finden wir einen Hofbuchbinder Chriſtoph Weidlich, welcher vorher in Dienſten Friedrich's, Herzogs von Württemberg, geſtanden hatte, ſowie Matthias Hauffe und Baſtian Ebert aus Leipzig und Caſpar Krafft (1597) zu Wittenberg. Von ſächſiſchen Bindern lernen wir ferner kennen Wolfgang Meyerpeck in Zwickau, Jacob Grabing und Andreas Leffler in Dresden. Von ausſerſächſiſchen Meiſtern ſind bekannt Caſpar Ritter zu München, Hans Wagner zu Lauſchingen in Württemberg, Walter Fabricius und Lazarus Zetzner in Cöln, Johann Hagmayer zu Ulm und Reussenholz zu Strassburg (Steche a. a. O. p. 33).

Auch von deutſchen Bibliophilen iſt mit Ausnahme der erwähnten ſächſiſchen Fürſten wenig bekannt. Nur im Geſchlecht der Grafen von Mansfeld ſcheint die Bücherſammlung geübt worden zu ſein. Wir finden in Brunet einen mit der Deviſe »Force m'est trop« bezeichneten, mit Fileten im italieniſchen Charakter verzierten Band, welcher dem Grafen Peter Ernſt gehörte, dem General Karl's V., der ſpäter Statthalter von Luxemburg wurde und 1604 ſtarb, und einen zweiten, im de Thou-Charakter, der mit dem Wappen und Monogramm des Grafen Carl von Mansfeld, des Sohnes des vorigen, geſchmückt iſt.

Auch über das Zunftleben der Buchbinder wiſſen wir wenig; dass Innungen derſelben beſtanden haben, erfahren wir beiſpielsweiſe aus der Weigerung der Dresdener bürgerlichen Buchbinder, ihre Collegen vom Hofe des Herzogs Auguſt in ihre Innung aufzunehmen. Im Allgemeinen vermiſchte ſich aber das Geſchäft der Buchbinder zu Anfang mit dem der Buchhändler, ſpäter mit anderen Specialitäten ſo ſehr, dass wir an geſchloſſene Zünfte, wie bei den meiſten anderen Handwerkern, wohl kaum denken dürfen. Dass die Buchherſtellung als Ganzes aufgefasst wurde, erſehen wir am früheſten

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

an der geiſtlichen Brüderſchaft der Kogelherren, die ausser anderen handwerklichen Verrichtungen auch das Schreiben, Malen und Binden der Bücher betrieben. So wurde im Brüderhaus zu Utrecht 1527 nach einem Briefe des biſchöflichen Vikarius ein vierzehntägiger Ablass allen denen bewilligt, welche den Brüdern Bücher zu binden, zu ſchreiben und zu verzieren anvertrauten. In einer Bulle Pius' II. von 1462 werden die Brüder zu Gent als ſolche geſchildert, die ihr Beſtehen im Verkauf von Handſchriften, im Buchbinden und in der instructio scholarium finden u. ſ. w.

Dieſe uns befremdende Vereinigung des Lehrerſtandes mit dem der Buchbinder finden wir auch zu Strassburg, wo der mit Namen genannte ligator librorum Johann Utenheim 1477 zugleich Schulmeiſter war. 1502 wurden in Strassburg die Buchbinder mit den Druckern in die Goldſchmiedezunft aufgenommen (C. Schmidt, Zur Geſchichte der älteſten Bibliotheken und der erſten Buchdrucker zu Strassburg, 1882). Dieſe Zuſammengehörigkeit der Buchdrucker und namentlich der Buchhändler mit den Buchbindern beſtätigt auch Kirchhoff, Beiträge p. 27 und p. 135 ff., wo er folgende Beiſpiele anführt: Michael Paul, Buchhändler und Buchbinder zu Bamberg, 1506—1540; Adrian Krüger, Buchhändler zu Königsberg, erhält 1561 die Erlaubniss, zwei Buchbinder in ſeinem Hauſe zu beſchäftigen; Franz Scharpf hält zu Nördlingen 1538—1542 einen offenen Laden als Buchdrucker, Buchführer, Buchbinder, Brief- und Kartenmaler; Hans Maier in Roſtock iſt 1528 als Buchbinder und Verleger anſäſſig. Auch von den berühmten Nürnberger Druckern und Verlegern Koberger wiſſen wir durch Neudörffer, dass ſie unter ihren »Geſellen« auch eine Anzahl von Buchbindern hatten (O. Haſe, Die Koberger, Leipzig 1885), ſowie auch andere Nürnberger Druckerfirmen, z. B. Hieronymus Hölzel, Buchbinderarbeiten für den Rath verrechneten. In Münſter in Weſtfalen wird 1617 der Drucker Lambert Raesfeld auch als Buchbinder aufgeführt.

Wir haben für den deutſchen Bucheinband leider keinen Anlass, ſeine Geſchichte nach dem dreissigjährigen Kriege weiter zu verfolgen. Wie auf allen Gebieten des wirthſchaftlichen Lebens ſcheint auch unſerer Kunſt die Wurzel abgeſchnitten worden zu ſein; das gewaltſame Zuſammenſchliessen der Buchbinder zu Zünften, welches gerade in dieſer wüſten Zeit hier und dort vorkommt, bezeichnet Nordhoff (Buchbinder-Kunſt und -Handwerk in Weſtfalen) mit Recht als ein Zeichen hülfloſeſter Schwäche. Das 18. Jahrhundert weiſt in der deutſchen Buchbindung kaum noch nennenswerthe nationale Züge auf; hervorragende Arbeiten aus dieſer Zeit exiſtiren unſeres Wiſſens nicht.

Wir haben zum Schluss noch einen Blick auf diejenige Decoration der Buchdeckel aus der Renaiſſance- und der ſpäteren Zeit zu werfen, welche nicht in einer Verzierung des Leders beſtehen, ſondern einen Ueberzug aus anderem Stoffe, namentlich aus Metall wählen. Die Gobelinbezüge franzöſiſcher Bände dürfen wir ebenſo als Curioſa nur kurz erwähnen, wie das

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

Belegen der Deckel mit Strohmoſaik, wovon ſich in Privatſammlungen (u. A. der von H. Stiebel in Frankfurt) intereſſante Beiſpiele finden. Wichtiger iſt die Gattung der durch Stickerei verzierten Bände. Eines der früheren und vielleicht eines der ſchönſten Beiſpiele beſitzt die herzogliche Bibliothek in Gotha: ein ſpaniſches Manuſcript in braunes, geglättetes Rindleder gebunden, welches mit den herrlichſten Ornamenten in Silberdraht beſtickt iſt, wahrſcheinlich der Frührenaiſſance angehörig. Gute Beiſpiele finden ſich ferner bei Brunet, Taf. 6 (Einband für den Cardinal Mazarin, rother Sammt mit Silber- und Goldfaden), und bei Libri, Taf. 34 (italien. Arbeit, 1640 für den Papſt Benedict XIII. angefertigt), endlich als Beiſpiel einer guten deutſchen (Augsburger) Arbeit der kleine geſtickte Octavband, in Goldfaden auf braunem Leder ausgeführt, der ſich im Kenſington-Muſeum befindet und in den »Etchings« IV, Taf. 25 abgebildet iſt.

Wenn die Decoration der Buchdeckel mit Metallauflagen auch weniger in unſer Gebiet als in dasjenige der Edelſchmiede gehört, und von dieſen auch wohl ſtets dem fertigen Einband hinzugefügt wurde, ſo nimmt dieſer Metallband doch gerade unter den deutſchen Einbänden der Renaiſſance eine ſo hervorragende Stelle ein, dass wir ihm als einer deutſchen Eigenthümlichkeit noch eine kurze Betrachtung widmen müſſen. Wir haben wiederholt darauf hingewieſen, wie andauernd ſich in der deutſchen Buchbinderei der Beſchlag mit kunſtvoll gegoſſenen, getriebenen und modellirten Metallauflagen erhalten hat. Die Renaiſſance vollzog dann die Umwandlung dieſes vereinzelten Schmuckes zu geſchloſſenen Compoſitionen, welche ſowohl als getriebene Silberarbeit wie auch in durchbrochenen Metallplatten die Fläche überziehen. Die hervorragende Meiſterſchaft der deutſchen Edelſchmiede der Renaiſſance, welchen dies neue Feld ihrer Thätigkeit hochwillkommen ſein musste, hat ſicher zu der allgemeinen Beliebtheit dieſer Art von Bücherſchmuck weſentlich beigetragen. Finden wir doch die erſten Meiſter in dieſer Richtung beſchäftigt. Steche führt an, dass Hans Mielich Prachteinbände für die bayeriſchen Fürſten, ſpeciell für Herzog Albrecht V. entworfen habe; von Daniel Hopfer exiſtirt eine Zeichnung mit dem Medaillonporträt Karl's V., die ebenfalls nur für einen ſolchen ſilbergetriebenen Band beſtimmt geweſen ſein kann. Die herrlichſten uns erhaltenen Arbeiten ſind endlich diejenigen, welche Anton Eiſenhoit aus Warburg für das Fürſtenbergiſche Haus anfertigte. Wir wollen auf dieſe Werke, welche den höchſten Leiſtungen der Edelmetallſculptur mit Recht zugezählt werden, hier nicht näher eingehen und nur auf die intereſſante Rückenbildung aufmerkſam machen. Der Rücken beſteht hier (und bei anderen Metallbänden) aus einer Reihe mit einander durch eingeſteckte Drähte verbundener Charniere, die eine volle Beweglichkeit beim Auflegen des Buches geſtatten. In Leipzig iſt der durch ſeine Medaillons berühmte Hans Reichardt (früher fälſchlich oft Heinrich Reitz genannt) auch für metallene Buchdecken thätig geweſen. In das Gebiet der feinſten Bijouterie wird der Bucheinband endlich durch

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

jenes Kleinod hinübergeleitet, welches ſich im herzoglichen Muſeum in Gotha befindet und früher, wie ſo viele deutſche Arbeit, dem Benv. Cellini zugeſchrieben wurde. Der Deckel dieſes eine Reihe Miniaturen von dem ſächſiſchen Hofmaler H. Göding enthaltenden Stammbüchleins iſt in maſſivem Gold mit reichem Perlen- und Emailſchmuck durchaus im Stil der Renaiſſance-Anhänger ausgeführt; es wurde auf Befehl des Kurfürſten Auguſt in Dresden gearbeitet und dem Herzog Ulrich von Mecklenburg zum Geſchenk gemacht.

Dass neben dieſen unerreichten Prachtſtücken der Gattung der Metallband aber auch für Private und namentlich für Kirchen angewendet wurde, beweiſt die verhältnissmässig grosse Zahl von Beiſpielen, welche Stockbauer mittheilt und die ſich in den Veröffentlichungen verſchiedener Ausſtellungen, wie Dresden 1875, Leipzig 1879, Berlin Zeughaus 1873 &c., dargeſtellt finden.

---

## Nachlese zur Literatur.


Hefner-Alteneck, Trachten, Kunſtwerke und Geräthſchaften etc. 2. Auflage. Frankfurt, Keller, 1881.

Otte, H., Handbuch der kirchlichen Kunſt-Archäologie des deutſchen Mittelalters. 2. Auflage. Leipzig, Weigel, 1872.

Cundall, On Bookbindings ancient and modern. London 1881.

Steche, Dr. Richard, Zur Geſchichte des Bucheinbandes, mit Berückſichtigung ſeiner Entwickelung in Sachſen. Dresden 1877.

Labarte, Histoire des Arts induſtriels au moyen-âge et à l'époque de la Renaissance. Paris, Morel.

Album der hiſtoriſchen Ausſtellung zu Frankfurt a/M. 1875.

Le Trésor de Trèves par Léon Palustre et X. Barbier de Montanes. Paris, Picard.

Album de l'Exposition de l'Art ancien du pays de Liège. Berlin, Claesen.

Ysendyk, Monuments classés des Pays-bas.

E. Colinet et Beaumont, Encyclopédie des Arts décoratifs. Paris, Canson.

Brunet, La Reliure ancienne et moderne, recueil de 116 planches. Paris, Rouveyre et Blond, 1881.

Nordhoff, J. B., Buchbinder-Kunſt und -Handwerk in Weſtfalen.

Schmidt, C., Zur Geſchichte der älteſten Bibliotheken und der erſten Buchdrucker in Strassburg. Strassburg 1882.

Renouard, A. A., Annales de l'imprimerie des Aldes. Paris 1825.

Schück, Dr. Jul., Aldus Manutius und ſeine Zeitgenoſſen in Italien und Deutſchland. Berlin 1862.

Kirchhoff, A., Beiträge zur Geſchichte des deutſchen Buchhandels. Leipzig 1851.


UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

Michel, M., La Reliure française depuis l'invention de l'imprimerie jusqu'à la fin du XVIII siècle. Paris, Morgand et Fatous, 1880.

Le bibliophile français. Gazette illustrée des Amateurs de Livres d'Estampes et de haut curiosité. I—VII. Paris 1868—1873.

Stockbauer, Dr. J., Abbildungen von Muſtereinbänden aus der Blüthezeit der Buchbinderkunſt. Leipzig, Titze.

Haſe, Oscar, Die Koberger. Eine Darſtellung des buchhändleriſchen Geſchäftsbetriebes in der Zeit des Ueberganges vom Mittelalter zur Neuzeit. Leipzig 1885.

Illuſtrirte Zeitung für Buchbinderei und Cartonnage-Fabrikation.

Nöhring & Friſch, Kunſtſchätze aus dem Grossherzoglichen Muſeum zu Darmſtadt.

Lempertz, Heinr., Bilderhefte zur Geſchichte des Bücherhandels &c. Cöln 1853—1865.

Mittheilungen an die Mitglieder des Vereins für Geſchichte und Alterthumskunde in Frankfurt a/M. VI. Fkft. a/M., Völker, 1881.

Zaehnsdorf, Jos. W., The Art of Bookbinding. London, Bell & Sons, 1880.

Bauer, C., Handbuch der Buchbinderei. Weimar, Voigt, 1881.

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

XIII.

# LEDERWERK.

Bearbeitet von B. BUCHER.

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

# I.

## Allgemeines.

Leder ist Thierhaut, welche gegerbt, d. h. von ihren leicht verweslichen Schichten, nämlich der Oberhaut *(epidermis,* mit welcher zugleich die Haare entfernt werden) und der Unterhaut, befreit, überhaupt widerstandsfähig und für die besondere Verwendung geeignet (geschmeidig &c.), *gar* gemacht worden ist. Zum Garmachen können Gerbsäure enthaltende vegetabilische Stoffe *(Rothgerberei),* Salze *(Weissgerberei)* oder Fette *(Sämischgerberei)* benutzt werden. Am meisten Verwendung findet die Rindshaut; in der Kunstindustrie werden ausserdem die Felle von Kalb, Ziege, Schwein, Esel, afrikanischem Steinbock u. a., Rhinoceros, Seehund, ferner die Häute von verschiedenen Amphibien, wie Schlangen und Alligatoren, und von grösseren Fischen (Thunfisch &c.) verarbeitet.

Die älteste Art des Gerbens scheint eine, allerdings unvollkommene, Sämischgerberei gewesen zu sein.[1] In historischer Zeit ist bei den Römern die Rothgerberei mit Lohe und die Weissgerberei mit Alaun nachgewiesen.[2] Und da sie in solchen Kunstfertigkeiten die Schüler der Griechen und der Orientalen waren, ist der Rückschluss auf deren Kenntnisse gestattet. Die Zahl der gerbstoffhaltigen Rinden, Blätter, Früchte, welche die Alten benutzten, ist ziemlich gross. Wenn es heisst, dass im Mittelalter sich das Gerben mit Galläpfeln als die Methode des Orients, mit Alaun als die der Sarazenen, mit Eichenlohe als die des Occidents entwickelt hat,[3] so muss

---

[1] Vergl. S. 193.

[2] Vergl. Blümner, *Technol. u. Terminol.* I. 257 ff., wo alle Nachrichten über die Lederbereitung der Alten zusammengestellt sind.

[3] Dammer, *Chem. Technologie* im Technolog. Lexikon von Brelow, Dammer und Hoyer.

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

beachtet werden, dass nach Plinius die Aegypter ſich der Frucht der ägyptiſchen Akazie (Mimosa nilotica L.) anſtatt des Gallapfels bedienten.

Durch das Gerben erfolgt bereits eine Färbung des Leders. Alte Lohe giebt die ſchöne dunkle Farbe, Weidenrinde, Sumach, Fichtenrinde, Galläpfel u. a. färben lichter; dunkles Leder wird durch Behandlung mit Säuren gebleicht. Andere als die braune oder gelbe Naturfarbe wird durch Auftragen einer Farbenbrühe auf die mit einer Beize tingirte Oberfläche erzielt, ſeltener durch Eintauchen erzielt, der Glanz durch Behandlung mit Fetten, Wachs u. dgl. m., durch Firniſſen oder Lackiren. Als Färbemittel fanden früher nur Pflanzenſtoffe, neuerdings auch Theerfarben Verwendung. Von der Bemalung des Leders, ſowie von der Lederplaſtik wird unten die Rede ſein.

Beſondere Arten Leder, welche von Buchbindern, Portefeuillemachern, Sattlern (im Orient) &c. verarbeitet werden, erhalten durch eigenthümliche Behandlung theils vor, theils nach dem Gerben ihre charakteriſtiſchen Eigenſchaften. Dahin gehört der *Chagrin* (vom türk. *ſsaghrì*), Pferde- oder Eſelleder, welchem eine körnige Oberfläche gegeben iſt durch das Einpreſſen von harten Fruchtkörnern der wilden Melde *(Atriplex)* oder anderer Chenopodiumarten in die Narbenſeite. Beim nachträglichen Schwellen erheben ſich die durch die Körner niedergedrückten Stellen und bilden Erhöhungen. In Europa wird dieſes orientaliſche Verfahren durch Preſſung zwiſchen Kupferwalzen erſetzt, deren Eindrücke jedoch ſchneller vergehen. Ein ähnliches Product liefert die Haut von Haifiſchen und Rochen nach Abſchleifen der Stacheln (*Fiſchhautchagrin*). Ferner *Saffian*, *Corduan*, *Maroquin* — feines, weiches Ziegen- oder Schafleder gefärbt und natürlich (Corduan) oder künſtlich genarbt. Endlich *Juchten* (ruſſiſch Juften, ein Paar), aus Rinds-, Roſs- oder aus anderen Häuten, welche nach dem Gerben paarweiſe mit der Narbenſeite zu Säcken zuſammengenäht und dann mit Farbenbrühe gefüllt werden.

Nachgeahmt werden verſchiedene feinere Lederarten in imprägnirten Geweben, in Maſſen aus Lederabfällen und in Papiermaſſe. Das künſtleriſch wichtigſte Surrogat iſt das Lederpapier der Japaner, bei welchen bis vor kurzem die Lederbereitung zu den unreinen, verachteten Beſchäftigungen der (ausserhalb der Claſſenordnung ſtehenden) *Etas* gehörte. Das Lederpapier, *Kami-Kawa*, wird u. a. in Tôkio und zwar in folgender Weiſe bereitet. Starkes, aus dem Baſte des Papiermaulbeerbaumes (*Broussonetia papyrifera*) verfertigtes Papier wird auf der glatten Seite mit verdünntem Reiskleiſter beſtrichen, meiſtens dann geköpert, hierauf mit Yegoma-no-abura, einem Trockenöl aus dem Samen der Yegomapflanze, angeſtrichen, nach dem Trocknen mit einer Kleiſterlöſung, welcher Farbe beigemiſcht iſt, endlich mit Lack imprägnirt. Das Einpreſſen von Figuren erfolgt nach dem Köpern vermittelſt hölzerner Model, beim Bemalen mit verſchiedenen Farben bedient man ſich der Schablonen, die Metallfarben beſtehen in mit Lack

fixirtem Bronzepulver. Verarbeitet wird dieſer elaſtiſche und geſchmeidige Stoff zu Rüſtungsſtücken, Taſchen und Futteralen aller Art, Käſtchen, Decken und Tapeten. [1]

## II.

## Lederwerk im Alterthum.

Homeriſche Helden trugen die Felle wilder Thiere als Mäntel, ſo Agamemnon ein Löwenfell, Menelaos das eines Panthers. [2] Später galt den Griechen das Tragen von Pelzen als barbariſch und auch bei den Römern waren ſie nur Tracht armer Leute, der Hirten &c., bis unter den ſpäteren Kaiſern die nordiſchen Völker Pelze nach Rom und ſie dort in die Mode brachten. Dass in den älteſten Zeiten das Leder der Pelzmäntel nicht gegerbt worden iſt, geht aus Bemerkungen über den unſchönen Anblick derſelben hervor, falls ſie mit den Haaren nach innen gekehrt wurden; das war nach Pauſanias bei den Ozolern in Lokris gebräuchlich. Völker am Kaſpiſchen Meer und Maſſageten trugen Seehundsfelle. Aber auch von dem Propheten Elias wird erwähnt, dass er einen Pelz trug. [3] Semper [4] nimmt an, dass die ägyptiſchen und aſſyriſchen Prieſter wie die Krieger bei den Skythen, Germanen &c. und jetzt noch die Indianer, zugleich die Köpfe der wilden Thiere als Kopfputz benutzt haben, von welchem ſpäter nur die charakteriſtiſchen Abzeichen, wie Stier- und Widderhörner, übriggeblieben ſeien. Ebenda iſt auf die Entſtehung der Stickerei durch das Zuſammennähen und Umſäumen kleinerer Thierhäute hingewieſen; dieſer Zuſammenhang wird deutlich an den bunt ausgenähten Pelzen verſchiedener nordiſcher und ſlaviſcher Völker.

Leder, alſo von den Haaren befreite und gegerbte Thierhaut, findet bei Homer ebenfalls Erwähnung, mehrfach als Riemengehenk des Schildes, dann aber auch als eigentlicher Stoff des Schildes. Ajax des Telamoniers Schild beſtand aus ſieben Stierhäuten und zu oberſt einer Erzſchicht, den hatte Tychios klug ihm vollendet, hochberühmt in des Leders Bereitungen, wohnend in Hyle. [5]

Tychios in Hyle (Böotien) iſt wohl der älteſte überlieferte Name eines Lederarbeiters. Der Sauhirt Eumaios »zerſchneidet des Stiers ſchönfarbiges

[1] Ausführliches hierüber und verwandte Arten der Technik in Rein, *Japan*, II. 490 f., 463 ff.

[2] Ilias X. 23. 29.

[3] II. Könige 2, 8. 13. 14.

[4] Der Stil I. S. 99 ff.

[5] Ilias VII. 220 ff.

Leder und fügt Sohlen um ſeine Füsse«, und als Griechen und Trojaner einander den Leichnam des Patroklos zu entreissen ſuchen, wird dies mit der Arbeit der Knechte verglichen, welche die mit Fett beſtrichene Stierhaut durch Ziehen ausrecken, damit das Fett in die Poren eindringt.[1] Hier haben wir alſo eine primitive Gerberei. Aber früher als die Griechen übten Aſiaten und Aegypter nicht nur die Bereitung und Verarbeitung ſondern auch die Verſchönerung des Leders aus. Die Chineſen ſollen, wie in allen gewerblichen Verrichtungen, auch im Gerben bereits in unvordenklichen Zeiten Meiſter geweſen ſein. Plinius berichtet, dass Felle und Leder von den *Serern* her nach Rom kamen und im letzten Jahrhundert v. Chr. lieferten die Bezirke Tsching und Yang im mittleren China dieſe Stoffe.[2] Die Malereien in Benihaſſan zeigen auch Lederarbeiter und mit Mumien ſind Futterale für Papyrusrollen und Streifen mit eingepressten Figuren und Hieroglyphen gefunden worden. Die Stiftshütte der Juden war u. a. mit rothgefärbtem Bocksleder überſpannt, welchem dann noch eine *Tachaschdecke* zum Schutze diente. Luther überſetzte dies mit Dachsfell, Andere wollen Seehunds-, Delphins- oder dergleichen Haut darin ſehen. Aus demſelben Stoffe wurden überhaupt Schutzdecken, auch Weiberſchuhe verfertigt. Wurde die Stiftshütte wirklich ſchon in der Wüſte hergeſtellt, ſo hätten wir in jenen Lederarbeiten eine Nachwirkung des Aufenthaltes in Aegypten zu erkennen; ſtammte ſie aus ſpäterer Zeit, ſo müssten wir an aſſyriſchen Einfluss denken, wobei zu berückſichtigen iſt, dass die Schuhe aus *Tachasch* von Ezechiel erwähnt werden.[3] Damascus war ſchon im Alterthum wie im Mittelalter wegen ſeiner Sattlerarbeiten berühmt. Hiermit bringt F. Hirth[4] die Nachricht in Zuſammenhang, dass eine Geſandtſchaft an den chineſiſchen Hof im Jahr 1081 ausser Schwertern und Perlen auch geſattelte Pferde überbracht habe: nach ſeiner Anſicht iſt nämlich unter dem Abſender nicht Michael VII. von Byzanz, ſondern ein Seldſchuckenfürſt zu verſtehen.

Die Benutzung des Leders als Schreibſtoff bei den aſiatiſchen Völkern, die Bereitung des Pergaments &c. ſind hier nur im Vorübergehen zu berühren. Ein neueſtens in dem Papyruſchatze des Erzherzogs Rainer in Wien entdeckter Buchdeckel aus Leder, wahrſcheinlich aus byzantiniſcher Zeit, zeigt eine eigenthümliche Verzierung, welche wie ein Vorläufer der an ſpaniſch-mauriſchen Arbeiten vorkommenden Verflechtung erſcheint. Auf den Deckel ſind zwei vierſtrahlige Sterne aus Lederriemchen derart aufgenäht, dass ſie einen achtſtrahligen Stern bilden, und um den Rand des Deckels gehen parallele Einſchnitte her, Stege bildend, unter und über welchen Lederſtreifen durchgezogen ſind. Ueberhaupt dürfen wir die von

[1] Odyſſee XIV. 22 ff. Ilias XVII. 389 ff.
[2] Hirth, *China*, 226.
[3] Riggenbach, *Die Moſaiſche Stiftshütte*. Baſel 1862. S. 17 f.
[4] A. a. O. p. 300.

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

den Mauren in Spanien eingeführten Arten der Technik, gleichwie die noch heutzutage in Perſien, der Türkei &c. gebräuchlichen als uralt orientaliſche betrachten. Die alten Perſer trugen ganze Kleider aus Leder und ſafranfarbige Schuhe, ſo dass in den gelben Pantoffeln der Türken eine uralt orientaliſche Mode fortlebt. Die Ledermoſaik an Stiefeln, Pelzen &c. der-



Fig. 278.

Türkiſcher Schlauch mit Silber geſtickt.

jenigen Nationen, welche unter türkiſcher Herrſchaft oder doch in vielfältigen Beziehungen zum osmaniſchen Reiche geſtanden haben; die Rüſtungsſtücke, Sättel, Waſſerſchläuche (Fig. 278: türkiſcher Schlauch mit Silber geſtickt, im Oeſterr. Muſeum) mit Gold- und Silberſtickerei, Applicationsarbeit, Metallbeſatz u. dgl. m. werden zwar gegenwärtig nicht mehr mit der künſtleriſchen und techniſchen Vollkommenheit gearbeitet, wie vor Jahrhunderten; aber im weſentlichen ſind augenſcheinlich Stil und Technik

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

dieſelben geblieben, nur neue Verwendungen haben ſich mit der Zeit ergeben, wie z. B. aus der ledernen Waſſerflaſche die mit Metall belegte *Hukka*, die Waſſerpfeife, des indiſchen Feldarbeiters geworden iſt. Die Verpflanzung orientaliſcher Lederarbeit nach Weſteuropa werden wir ſpäter behandeln.

Unter den neun römiſchen Zünften, deren Einrichtung bekanntlich dem König Numa zugeſchrieben wurde, finden wir bereits Gerber und Lederarbeiter getrennt. Ein Wandgemälde in Herculanum lässt uns in das Innere einer Schuhmacherwerkſtätte blicken, wo zwei Putten arbeiten, und Leiſten und fertige Schuhe an der Wand aufgeſtellt ſind.[1] Mit Schuhen wurde ſo grosser Luxus getrieben, dass man dieſelben zu den kunſtgewerblichen Erzeugniſſen rechnen darf. Man verfertigte ſie aus naturfarbigem, weissem, rothem, ſchwarzem Leder, für verſchiedene Stände verſchieden geformt und ausgeſtattet, und auch nach der Mode wechſelnd, mit oder ohne Schnürriemen, mit der *lunula*, einer halbmondförmigen Agraffe, welche wahrſcheinlich zur Befeſtigung der Riemen diente, für Frauen mit Stickerei, Edelſtein- und Perlenbeſatz. Die ſpäteren Kaiſer trugen *parthiſche* Stiefel von rothem Leder, die bis an das Knie reichten. Ausserdem wurden lederne Panzer, Gürtel, Sättel, Pferdegeſchirre, Wagen- und Sänftendecken, Zelte, Schläuche, Flaſchen und Flaſchenfutterale verfertigt.[2] Plinius u. A. geben Färbemittel für Leder an: Lotosrinde, Krapp, Scharlach, Kupfervitriol. Aber perſiſches und babyloniſches gefärbtes, vielleicht bemaltes, Leder genoss augenſcheinlich den Vorzug vor dem einheimiſchen Fabricat. Auch byzantiniſche Schriftſteller, wie Zoſimos (5. Jahrhundert) und Zonaras (11. Jahrhundert) erwähnen die ſchönen Arbeiten der Babylonier und Perſer, letzterer ein koſtbares perſiſches Lederzelt.

Im Norden blieb bis gegen das Ende des erſten Jahrtauſends die Lederarbeit häusliches Gewerbe, als ſtädtiſches wird ſie 938 in Gent, 982 in Strassburg, 1104 in Namur, 1134 in Quedlinburg, 1150 in Magdeburg, 1233 in Worms u. ſ. w. genannt. Bald ſind Gerber (mittelhochdeutſch *gerwer*, von garmachen), Kürſchner (*Kürſenære, Körsner*, von *Kürsen*, Pelzmantel), *Kurdewaner* (Chuderwaner in Regensburg 1244, Kurbauner in Wien um die Mitte des 14. Jahrhunderts, Corduaner), Riemer, Sattler, Taſchner &c. vereinigt, bald ſchon geſondert. Die von der *Société liégeoise de littérature wallonne* gekrönte Schrift *Le bon métier des tanneurs de l'ancienne cité de Liége* von Stanisl. Bormans (Lüttich 1863) conſtatirt, dass in der, wahrſcheinlich 1418 aufgeſtellten, Reihe der *bons métiers*, d. h. der mit Privilegien ausgeſtatteten 32 Zünfte die Zunft der Rothgerber die neunundzwanzigſte Stelle einnahm und auch die Lederzurichter, Sattler, Riemer, Buchbinder, Sämiſchgerber, Saffiangerber, Weissgerber, Pergamentmacher umfasste; die Kürſchner hatten ſich bereits im 14. Jahrhundert von den Gerbern getrennt.

---

[1] Pitture d'Ercol. I. T. XXXV.

[2] Vergl. Marquardt, *Privatleben der Römer*. II. Aufl. p. 593 ff., 739 ff.

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

Die Zunft der letzteren lässt sich jedoch viel weiter zurückverfolgen. Das lohgare Leder von Lüttich war weit und breit berühmt und die Zunft suchte durch strenge Bestimmungen der Controlle u. s. w. den Ruf zu wahren.

Zu künstlerischer Verwendung kommt im Norden Europa's das Leder vornehmlich am Bucheinbande, welcher in dem zwölften Abschnitte dieses Werkes behandelt ist. Macht sich auch da der orientalische Einfluss vielfach geltend, so beherrscht dieser andere Zweige der Lederarbeit völlig durch die von den Arabern in Spanien gegründeten Industrien.

---

KÖNIGLICH PREUSSISCHE BIBLIOTHEK

## III.

## Gefärbtes und gepresstes Leder.

Die in den meisten europäischen Sprachen üblichen Ausdrücke für geschmeidiges, gefärbtes, bezw. plastisch gemustertes Leder (*Corduan*, franz. *cordouan*, *maroquin*, ital. *cordovano*, *marochino*, engl. *cordwain*, *morocco-leather;* und entsprechend in den skandinavischen Sprachen, im Holländischen auch *spaanschleder*) weisen schon darauf hin, dass diese Art der Lederbearbeitung den Nordländern von den Spaniern, und diesen selbst von den Arabern zugekommen sein müsse. Und in der That war die höchst einfache Pressung des Leders, welche allein noch bis etwa vor dreissig Jahren ausgeführt wurde, nur der Ueberrest einer Technik, welche bis in das 18. Jahrhundert künstlerischen Zwecken gedient hatte. Durch Metallbelag, Färbung und Pressung wurde die Oberfläche des Leders mit figürlichen Darstellungen oder Ornamenten belebt und zur Tapete gemacht, welche jedoch nicht ausschliesslich als Wandbekleidung Verwendung fand. Diese Ledertapeten hiessen in Spanien *Guadamecil*. Ueber die Herkunft dieses Wortes, von welchem mehrere wenig verschiedene Varianten vorkommen, war man schon im 17. Jahrhundert im Unklaren. Ein spanischer Sprachforscher leitete es 1611 von dem Namen eines andalusischen Dorfes her, in welchem solche Tapeten erfunden sein sollten. Henry Duveyrier, ein französischer Reisender, hat jedoch ermittelt, dass ein Araber des 12. Jahrhunderts, Ebn Abd el Nûr el Hanûri el Tûnsi, die Stadt Gadames als den Ort bezeichnet, von welchem das in Tunis damals unter dem Namen *gadamesisch* bekannte Leder herkam.[1] Der sprachliche Zusammenhang ist damit klargestellt, aber noch nicht bewiesen, dass Gadames auch der ursprüngliche Fabricationsplatz gewesen sei. Denn diese Stadt, die von den

---

[1] Vergl. Duveyrier, *Les Touaregs du Nord.* Paris 1865. — Davillier, *Notes sur les cuirs de Cordue.* Paris 1878.

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

Römern Cydamus genannt wurde, ist von altersher vermöge ihrer Lage in der Mitte zwischen Marocco, Tunis, Tripolis, Aegypten und den Sitzen der Berberstämme ein wichtiger Platz für den Handel zwischen Inner-Africa und den Küstenländern gewesen und behauptet diese Stellung noch heute. Und in der That scheint es noch eine grosse Zahl von Fabricationsstätten in Nord-Africa gegeben zu haben. So wird beispielsweise als ein Ort, wo in Aegypten zur Zeit der Chalifen Lederarbeiten (und Strohmatten) angefertigt wurden, Ichmym genannt.[1] Auf alle Fälle sehen wir aber auch diese Kunst durch die arabischen Eroberer nach Spanien verpflanzt und gepflegt, und sehen sie verdorren nach der Vertreibung der Moriscos.

Für das Alter der Lederbearbeitung in Cordova spricht allein schon das französische Wort für Schuhmacher: *cordonnier*. Und wie das africanische Gadames die spanische Bezeichnung für Ledertapeten liefert, so kommt umgekehrt in arabischen Quellen das Wort *el-corduâni* vor. Aus diesem Stoffe gab es Zelte, auf der Aussenseite dessinirt oder undessinirt, mit Menschen und allerlei wilden Thieren verziert, auch Zelte aus gewebtem Stoffe, auf welchen Runde von Corduanleder aufgenäht waren. Es kommen desgleichen Zelte vor, deren Stützen von kunstvoller Arbeit aus Byzanz oder Venedig eine Höhe von 35—40 arabischen Ellen, ungefähr 17—20 Meter hatten. Von den ledernen Fahnen, Köchern, Sätteln, Schilden, Beuteln, Schläuchen für Wasser und andere Flüssigkeiten,[2] mit Pressung, Bemalung, Vergoldung, Stickerei in Seide, Gold und Silber, welche zur Blüthezeit arabischer Kunst im Gebrauch gewesen sind, geben uns solche Dinge, die als Beutestücke aus den Türkenkriegen in Sammlungen gelangt sind, immerhin noch eine Vorstellung. Reiches Material bot in dieser Beziehung die zur Erinnerung an die Türkenbelagerung von 1683 veranstaltete Historische Ausstellung der Stadt Wien im Jahre 1883. Hier mögen nur erwähnt werden die zahlreichen Köcher verschiedener Form (konisch: *Okluk*, cylindrisch: *Ok Kubûrù*, sonst: *Tîrkesch*) aus dem k. k. Arsenal, dem städtischen Waffenmuseum, der Esterhazy'schen Sammlung, dem Stift Klosterneuburg &c. mit Pressung, Vergoldung, Stickerei in bunter Seide, Silber und Gold, Ledermosaik, die Munitionstaschen (*Fischeklik*) mit vortrefflicher Flechtarbeit und Silberstickerei, die Bogenbehälter (*Kemândân*), Pulverhörner, Sättel, der runde Schild (*Kalkân*, arabisch *dárake*, spanisch *adarga*, italienisch *targa*, deutsch *Tartsche*) mit Lackmalerei aus dem k. k. Arsenal, die Trommeln (*Tabl*) mit Lederverschnürung u. s. w. Zwei besonders interessante Rundschilde besitzt u. a. die Armeria in Madrid: einen hispano-mauresken aus Granada, 15. Jahrhundert, mit Seidenstickerei und arabischer Inschrift, einen mit Wappen und Mottos aus dem Anfang des 16. Jahrhunderts. Türkische Lederarbeiten

---

[1] Kremer, *Culturgeschichte des Orients*. I. 353.

[2] In einer Steuerrolle aus der Zeit von 158—170 der Hidschra (775—787 n. Chr.) werden 12,000 Schläuche Honig aufgeführt. (Kremer a. a. O. I. 356.)

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

bildeten im 15. und 16. Jahrhundert einen Einfuhrartikel in Ragusa und Venedig.[1] Ein Beispiel persischer Arbeit ist auf Seite 191 abgebildet, ein Theil der Decoration eines in Lièvre, *Les arts décoratifs*, pl. 88, 89 vollständig wiedergegebenen Schreibzeugs; die Lambrequins haben die Naturfarbe des Leders, der Grund ist braun, die Borte roth.

An europäischen Zeugnissen für das Alter und die Bedeutung der Lederindustrie von Cordova ist kein Mangel. L. de Laborde führt deren eine Menge an, das früheste aus dem 11. Jahrhundert.[2] Noch zahlreicher sind bezügliche Stellen bei Du Cange[3] zu finden, wo u. a. die Wörter *cordebisus* im 10., *cordubanarii* im 12. Jahrhundert nachgewiesen sind. (Spätere Umwandlungen dieser Ausdrücke haben wir bereits Seite 196 kennen gelernt.) Der wahrscheinlich im 10. Jahrhundert verfasste Tractat *Heraclius de coloribus et artibus Romanorum* giebt Anleitung, *cordubanum* zu bereiten durch Färben des Leders mit in lauem Wein gelöster Färberröthe.[4] Ambrosio de Morales berichtet in seinen *Antiguedades de las ciudades de España*, 1575, dass zu seiner Zeit alle Arten von Ziegenleder, an welchem Orte des Königreiches sie auch zubereitet sein mochten, *cordovanes* genannt wurden, und dass die Fabricate von Cordova sich durch ihre Feinheit hervorthaten, und der Stadt grosse Einnahmen verschafften. Die *badanas* (Schaffelle) würden zu *guadamecis* verarbeitet, welche dort besser als irgendwo und in so grosser Anzahl gemacht würden, dass Cordova ganz Europa und *las Indias* (America) damit versorge. (In der That beschwerte man sich 1552 über die Ausfuhr von Tuch, Seide und Leder nach America und forderte deren Verbot, da sie diese Producte für das Inland vertheuere.) Dieser Industriezweig verschaffe der Stadt nicht nur grossen Verdienst, sondern gebe ausserdem den Hauptstrassen ein freundliches Ansehen. Denn wenn man die vergoldeten, gepressten und bemalten Häute, auf grosse Tafeln gespannt, der Sonne zum Trocknen aussetzte, seien die Strassen gleichsam reich und glänzend tapezirt. Aehnlich äussert sich Pedro de Medina in *Grandezas y cosas notables de España*, 1590,[5] wo Cordova auch wegen seiner Nadeln gerühmt wird. Aber unsere Industrie blühte auch in Ciudad Real, Ciudad Rodrigo, Sevilla, Lerida, Barcelona, und namentlich in Barcelona erhielt sich dieselbe, als sie in Cordova bereits erloschen war. Eine besondere Art der Verwendung des Stoffes finden wir bei Cervantes.

In der Vorrede zu seinen Dramen gedenkt er nämlich der beschei-

---

[1] Heyd, *Levantehandel*, II. 348. 351. — Vergl. zu dem Früheren: Karabaček, *Susandschird; Katalog der hist. Ausstellung der Stadt Wien* 1883.

[2] *Notice des émaux* II. 296. »Alutarii dicuntur, qui operantur in aluta, quod est gallice corduan, alio modo dicitur cordubunum; a Corduba, civitate Hispaniae, ubi fiebat primo«. (Dict. Joh. de Gallandia.)

[3] *Glossarium* II.: Cordebisus.

[4] Ausgabe von Ilg, p. 76, 77.

[5] Davillier a. a. O. p. 15.

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

denen Garderobe, mit welcher sich zur Zeit seiner Jugend, also etwa um 1560, ein Schauspieldirector beholfen habe, und in dieser nehmen vier Röcke von weissem Leder mit goldgepresstem Leder besetzt die erste Stelle ein. Die Lederüberzüge von Schränken und Kästen pflegen nur mit einer Bordüre in Goldpressung versehen zu sein. Fig. 279 zeigt uns ein Guadamecil aus dem 16. Jahrhundert in der Davillier'schen Sammlung (Louvre).

Ausserhalb Spaniens scheint gepresstes Leder zunächst von den Venezianern angefertigt worden zu sein, dann in Frankreich, den Niederlanden, England. Man machte daraus Tapeten, Behänge, Messkleider, Kissen, Sitzmöbel. So werden 1416 lederne Fussteppiche für das Zimmer der Königin von Frankreich erwähnt, ungefähr um dieselbe Zeit ein grosses rothes mit

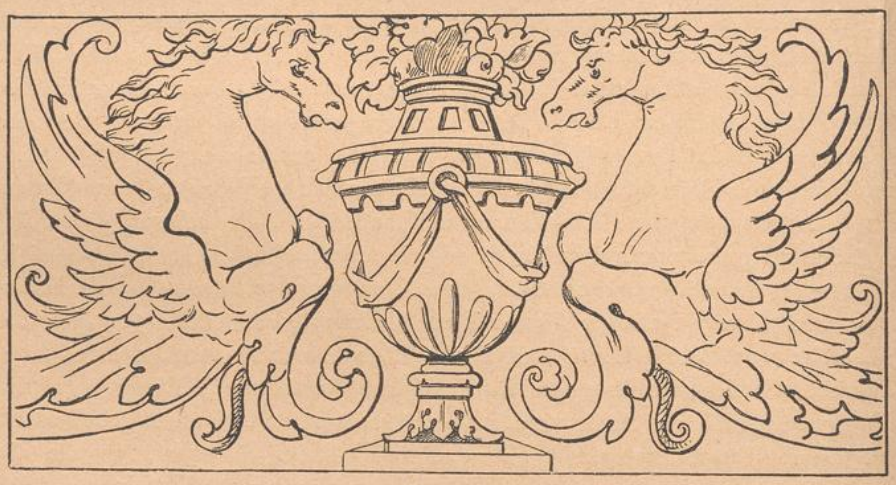


Fig. 279.

Guadamecil aus dem 16. Jahrhundert.

Wappen bemaltes Leder im Besitze des Herzogs von Berry, 1427 grosse mit wilden Thieren bemalte Ledertapeten *für den Sommer* im Inventar der Herzoge von Burgund; 1540 erhält der Architect Sebastian Serlio Zahlung für den Ankauf von *peaux de cuir de Levant et autres* für Fontainebleau; im Inventar der Gabrielle d'Estrées (1599) finden sich vier Sessel mit vergoldetem Leder; 1557 waren Jehan Foucault und Jehan Louvet in Paris mit der Anfertigung von Ledertapeten für den König beschäftigt. Im Inventar des Schlosses Turenne von 1615 kommen vier rothe und vier grüne Kalbfelle vor. Die Jesuiten in Brüssel zeigten dereinst den Lehnsessel *d'or basané* (Ledergold: so hiess im Französischen auch das Guadamecil), in welchem Karl V. seine Abdankung vollzogen hatte. Doch galt die spanische Waare überall als die vorzüglichere. Noch im 17. Jahrhundert liess der Marschall Bassompierre († 1646) durch einen geflüchteten Morisco, Lopez, für 40,000 Livres spanische Ledertapeten besorgen. Endlich möge noch

des Schreibkäſtchens der Herzogin von Nevers (Inventar von 1590) gedacht werden, welches mit vergoldetem und verſilbertem *maroquin du Levant* überzogen und mit Silber beſchlagen war.[1]

Ueber dieſe Art der Bearbeitung des Leders giebt Lionardo Fioravanti[2] eine Auskunft, welche mit den Beſtimmungen der Zunftſtatuten der *Guadamacileros* von Sevilla (1502) und Barcelona (1539) in Uebereinſtimmung iſt, ſo dass wir nicht Veranlaſſung haben, wie früher geſchehen iſt, eine directe Uebertragung der Induſtrie aus dem Orient nach Venedig anzunehmen.

Fioravanti ſpricht ebenfalls die Vermuthung aus, dass *die Kunſt des Goldleders,* die unmöglich von einem einzigen Menſchen erfunden und vervollkommnet worden ſein könne, aus Spanien ſtamme, von wo die beſten Arbeiten kämen, und giebt dann folgende Anweiſung. Man nimmt Felle wie die, aus welchen die Schuhmacher feine Schuhe machen, legt ſie für eine Nacht in reines Waſſer, ſchlägt ſie dann, um ſie geſchmeidig zu machen, auf einen Stein, wäſcht ſie ſehr ſorgfältig und drückt das Waſſer heraus. Hierauf muss man ſie auf einer Steinplatte, die glatt und grösser iſt als das Fell, ausbreiten, mit einem Eiſen glätten und wohl trocknen. Nun beſtreicht man mit der Hand das Fell mit Leim, bedeckt es gänzlich mit Blattſilber, und lässt es an einer Leine oder ſonſt wie trocknen, worauf es auf einen Holztiſch zum völligen Trocknen ausgeſpannt wird. Was nicht verſilbert iſt, wird dann abgeſchnitten, das Uebrige mit Blutſtein ſo lange polirt, bis es glänzt. Iſt das geſchehen, ſo wird das Leder vermittelſt eines Holzmodels und einer aus Sandarach und Rauchſchwarz bereiteten Farbe mit dem gewünſchten Muſter bedruckt. Nach dem Trocknen wird es abermals auf einen Holztiſch aufgeſpannt und der Firniss aufgetragen, welcher die Goldfarbe giebt: derſelbe iſt aus vier Theilen Leinöl, zwei Theilen Terpentinöl, einem Theil Aloe gekocht, wird mit den Händen verrieben, aber wo der Grund Silber ſein ſoll, mit dem Meſſer entfernt. Iſt das Leder wieder trocken, ſo bemalt man es nach Belieben, und zuletzt beſchneidet man es rechtwinkelig. Zum Schluss bemerkt der Verfaſſer, dass dieſe Kunſt mit Recht Goldkunſt genannt werde, weil ſie Gold und Silber verwende und diejenigen bereichere, welche ſie gut verſtehen.

Dem im Jahre 1502 erlaſſenen königlichen Decret, welches die Angelegenheiten der Guadamacileros von Sevilla ordnet, entnehmen wir Nachſtehendes.

Am Tage Johannes des Täufers haben die Zunftmitglieder aus ihrer Mitte zwei Vorſteher zu wählen, welche vereidigt werden. Vor dieſen hat, wer ein Geſchäft eröffnen will, eine Prüfung darüber abzulegen, ob er ein Guadamecil zeichnen, zuſchneiden, vergolden, bemalen, die Stempel hand-

---

[1] Laborde a. a. O. p. 226. 385.

[2] Fioravanti, *Lo Specchio di scienza universale,* Venezia 1565; franzöſiſch von Gabriel Chappuys: *Miroir universel des arts et des sciences.* Paris 1586.

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

haben kann, alles nach den Regeln des Handwerks. Wer die Prüfung besteht, erhält das Meisterrecht, wer das Gewerbe ohne dies Recht ausübt, wird mit einer Strafe von 2000 Maravedis und Verlust der Waare bedroht. Es sollen nur Felle frisch geschlachteter Thiere verwendet werden, nicht von gefallenen; andere Waare wird zerschnitten und der Verfertiger mit 600 Maravedis gestraft. Ebenso wird die Verarbeitung von Lammsfellen untersagt, sowohl für Polster, als für Antependien (für welche Zwecke also solch schwaches Leder benutzt worden sein muss); im ersten Falle hat der Zuwiderhandelnde Confiscation der Waare und zwei Wochen Gefängniss zu befahren, im zweiten Verdopplung der Strafe, im dritten ausserdem Ausschliessung aus der Zunft. Entsprechende Strafen sind auf schlechte Naht und auf undeutlichen Modeldruck gesetzt.

Die Zunftordnung für Barcelona wurde 1539 gegeben, weil, wie es in der Einleitung heisst, in Ermangelung von Aufsehern und Prüfungsvorschriften die Untüchtigkeit und Unsolidität in diesem Gewerbe in einem Grad überhandgenommen hatten, dass dadurch die Stadt und ihr Handel Schaden litten. Nunmehr wird eine Prüfung ähnlich wie für Sevilla festgesetzt und Denjenigen, welche das Gewerbe bereits ausüben, eine Frist von zwei Monaten hierfür zugestanden. Die Stoffe zu den Prüfungsarbeiten liefert die Zunft den Unbemittelten. Für die Zukunft ist eine dreijährige Lehrzeit bei einem Zunftmeister bedungen, und einen Gesellen, der diese Lehrzeit nicht nachweisen konnte, durfte kein Meister beschäftigen. Unter den verbotenen Materialien werden hier auch Metallfolie und Zinn aufgezählt. Nicht probehaltige Waare wurde verbrannt.

Die Vertreibung der letzten Morisco's (Nachkommen der zum Christenthum übergetretenen Mauren) aus Spanien unter Philipp III. im Jahre 1609 scheint in den meisten Theilen des Landes dieser Industrie den Todesstoss gegeben zu haben. Zehn Jahre später beklagt ein spanischer Schriftsteller, dass *Fremde* sich aller der Künste und Handwerke bemächtigt haben, welche früher von Morisken ausgeübt worden waren, Dagegen gebe es nur ein Mittel, nämlich, dass die Spanier selbst Handwerker und Industrielle würden, wesshalb denn auch der König anbefohlen habe, dass Leder nur aus Spanien ausgeführt werde, wenn es zu Guadamecils oder Handschuhen verarbeitet sei. Immerhin bestand in Barcelona noch 1779 eine Zunft der Guadamacileros. Von Bedeutung wird sie allerdings nicht mehr gewesen sein, da zu jener Zeit der Geschmack sich schon allgemein von den Ledertapeten abgewandt hatte. Und wenn in Frankreich noch zur Zeit Ludwig's XV. ein Eingangszoll auf spanische Ledertapeten bestand (10 Livres der Ballen), so mag dieser von früherher beibehalten worden sein, ohne dass sich daraus die Einfuhr zu jener Zeit nachweisen liesse.

Karl VIII. von Frankreich liess gegen Ende des 15. Jahrhunderts einen italienischen Maler kommen, um Ledertapeten zu decoriren; auf Heinrich's IV. Befehl wurden in den Pariser Vorstädten St. Jacques und

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

St. Honoré Manufacturen eingerichtet, und 1691 befanden sich derartige Werkstätten in der Nähe der Porte St. Antoine. Auch Rouen, Lyon, Avignon werden genannt. Dass die französischen Fabricate nicht sofort die spanischen zu verdrängen vermochten, ergiebt sich aus den oben mitgetheilten Notizen. Und auch später noch hatten jene eine fremde Concurrenz zu bestehen, die holländische, welche auch den Norden und Osten Europa's versorgte, und deren Erzeugnisse wohlfeiler, aber auch weniger gut gewesen zu sein scheinen. Als holländische Fabricationsstätten werden Amsterdam und Haag, als flandrische Brüssel und Lüttich (bereits zu Anfang des 17. Jahrhunderts), Antwerpen, Mecheln (deren Erzeugnisse besonders geschätzt waren) nachgewiesen. In Lille scheint die Industrie erst kurz nach der Einverleibung in Frankreich (1667) sich eingebürgert zu haben. Ein grosser Luxus blieben Ledertapeten unter allen Umständen, und der Mittelstand, welcher doch die Mode mitmachen wollte, griff deshalb begierig zur Imitation, zu den schon im 17. Jahrhundert in England, dann auch in anderen Ländern angefertigten Papiertapeten, welche allgemeinere Verbreitung fanden, als der chinesische Decorationsstil in Europa für einige Zeit herrschend wurde. Nicht mit Unrecht wird in der Krünitzschen Encyklopädie darauf hingewiesen, dass für den schnell wechselnden Modegeschmack die Ledertapeten ein zu solides Material waren.

Wie andere Tapeten wurden auch die ledernen anfangs an die Wand gehängt, später als Füllungen auf Rahmen gespannt. Nur selten befinden sie sich noch an ihrer ursprünglichen Stelle, und wir müssen froh sein, dass in Gardemeubles und Rumpelkammern, in welche sie als altmodisch verwiesen worden waren, wenigstens ganze Stücke und Bruchstücke erhalten worden sind, welche jetzt öffentliche und Privatmuseen zieren und uns eine Vorstellung von der einstigen Pracht gewähren. In der Regel wiederholt sich das mit eisernen oder Holzmodeln aufgedruckte Ornament vielfach: Pflanzen, Vögel, Vierfüssler, Chimären, Wappen, Namenszüge u. s. w., je nach dem Zeitstil.

Seltener sind die in höherem Stil behandelten Malereien. Das Musée Cluny besitzt eine Folge von Ledertapeten, welche aus einem alten Hause in Rouen herrühren und auf vergoldetem und gemustertem Grunde eine Roma mit der Victoria und verschiedene Personen aus der römischen Geschichte zeigen. Aus dem Umstande, dass die Namen Curtius und Calpurnius auf den Tapeten *Curcio* und *Calfurnis* geschrieben sind, folgert de Laborde gewiss mit Recht die spanische Provenienz. Eine sehr schöne italienische Tapete mit Maria und dem Kinde in einer Renaissance-Nische ist in Jacquemart's *Histoire du Mobilier* abgebildet, ebenda der Rapport einer ornamentalen Tapete im Stil Ludwig's XIV. Von Farben kommen neben Gold und Silber vor: Roth, Orange, Violett, Blau, Meergrün und für Trauerfeierlichkeiten Schwarz mit Silber.

Zu den seltenen, noch auf ihrem ursprünglichen Platze befindlichen

und genau zu datirenden bemalten Ledertapeten gehören diejenigen im Billardſaal und im Empfangsſaale des Schloſſes Moritzburg bei Dresden, welches ausserdem eine Menge graublauer mit Gold gemuſterter und in der Kirchenempore vortreffliche im Relief durchgebildete Tapeten aus demſelben Stoff enthält. Die zuerſtgenannten ſind von Louis de Silvestre (geb. 1675 zu Paris, † daſ. 1760, von ungefähr 1720—1750 Hofmaler und Academiedirector in Dresden) gemalt und bedecken die ſehr hohen Wände bis oben hinauf. Breite Streifen in braunem Bandwerkornament auf Goldgrund theilen die Wandflächen in Felder, in welchen über den Thüren Gruppen von weissen Gypsfiguren gemalt ſind, während auf den Hauptwandflächen Auguſt der Starke und ſeine Damen in allegoriſchen (maleriſch, nicht ornamental componirten) Jagdbildern erſcheinen. Die Bilder ſind in Oelfarbe auf Goldgrund gemalt, die Farben mit Silber unterlegt. [1]

Zwei Messkleider aus dem 18. Jahrhundert, gepresst und farbig bedruckt, Eigenthum der Pfarrkirche zu Babitz (Mähren) befanden ſich in der kunſthiſtoriſchen Abtheilung der Wiener Ausſtellung von 1873.

Eine merkwürdige Lederſchüſſel mit reichem Renaiſſance-Ornament auf dunkelgrünem Grunde (Eigenthum des Stiftes Heiligenkreuz bei Wien) iſt im *Kunſthandwerk* III. 6. abgebildet.

Das Leder zu bemalen war aber eine altnordiſche Sitte. Wiſſen wir auch nicht, worin die Verzierungen der Schilde der Gallier und Germanen beſtanden haben, ſo berichtet uns doch das zu Anfang des 10. Jahrhunderts verfasste lateiniſche Walthariuslied, dass Walther von Aquitanien einen buntbemalten und mit Edelſteinen verzierten Rundſchild geführt hat. Aehnlich dürfen wir uns wohl die in den Beſchreibungen anderer Ependichter von Gold und Juwelen ſtarrenden Schilde vorſtellen. Auch befeſtigte man auf Leder gemalte und ausgeſchnittene Wappenbilder durch Aufnähen an den Schilden; dergleichen ſieht man bei Herrad von Landsperg, in der Berliner Handſchrift der *Eneidt* [2] u. a. Zu den äusserſt ſeltenen noch erhaltenen Exemplaren gehört der wahrſcheinlich vom Landgrafen Konrad von Thüringen († 1241) herſtammende, in der Eliſabethkirche zu Marburg aufbewahrte Schild, auf deſſen blauem Pergamentüberzug ein roth und ſilbern ſchräggeſtreifter Löwe aus gepresstem Leder und mit Ueberreſten einer Krone aus vergoldetem Blech befeſtigt iſt. Der ebenda befindliche Schild des Landgrafen Heinrich († 1298) zeigt auf vergoldetem Pergament den heſſiſchen Löwen aus Leinwand, die mit Leimkreide getränkt iſt. [3]

---

[1] Dieſe Mittheilungen verdanke ich der Güte des Herrn Cornelius Gurlitt.

[2] Kugler, *Kl. Schriften* I. 44.

[3] Hefner, *Trachten, Kunſtwerke und Geräthe*, II. Aufl. Taf. 116. 144.

# IV.

## Lederschnitt.

Bei einer anderen Art der Bemalung des Leders ſind die Umriſſe in den Stoff eingeritzt, und dieſe leitet uns zur eigentlichen Lederplaſtik hinüber. Die durch Preſſen oder Aufdrucken von Modeln hergeſtellten Vertiefungen in der Oberfläche des Leders werden durch längeren Gebrauch der Gegenſtände mehr und mehr wieder ausgeglichen. Eine ſchärfere, kräftigere und zugleich dauernde Zeichnung erhält man durch eine Behandlung des Leders, welche mit dem Treiben und Ciſeliren des Metalls Verwandtſchaft hat, den Lederſchnitt. Die geſchnittenen Lederarbeiten (*cuir bouilli haché en manière d'enlevure, cuir bouilli poinçonné*) waren bis in die Mitte unſeres Jahrhunderts gänzlich in Vergeſſenheit gerathen, der Buchbinder Wunder in Wien belebte die ſchöne Kunſt wieder, und er, wie G. Fritzſche in Leipzig, haben ausführliche Anweiſungen für die Technik gegeben. Das Material iſt durch Sieden erweichtes Rindsleder, bis zu deſſen halber Dicke etwa die Umriſſe vermittelſt eines vorn abgeſchrägten Meſſers eingeſchnitten und dann mit einem ſtumpfen Werkzeuge verbreitert werden. Das breite Ende deſſelben Werkzeugs dient dazu, den (etwas angefeuchteten) Grund niederzudrücken und zu glätten, ſowie beide Enden dazu benutzt werden, die erhabenen Partien mehr herauszuarbeiten, zu modelliren, was durch Treiben von der Rückſeite noch gefördert werden kann. Den Grund muſtert man mit Punzen und giebt endlich der Arbeit die gewünſchte braune oder ſchwarze Färbung.

Wann und wo dieſe Arbeit aufgekommen ſein mag, iſt ſchwerlich feſtzuſtellen. Dass ſie im ſpäteren Mittelalter in Deutſchland, Frankreich, Spanien beliebt war, beweiſen zahlreiche Futterale verſchiedener Art, Scheiden für Degen, Dolche, Meſſer, Bucheinbände, Käſtchen u. dgl. m., welche noch gothiſche Decorationsformen zeigen.

Von beſonderer Bedeutung ſind die beiden Futterale für die deutſche Kaiſer- und für die böhmiſche Königs-Krone, weil ſie ſich genau datiren laſſen. Sie haben kreisförmigen Grundriss und einen kuppelartigen Deckel, gothiſch-ſtiliſirtes grünes Laubwerk mit rothen Stielen und Rippen, bezw. Fabelthiere zwiſchen Wappenſchilden: dem einköpfigen ſchwarzen Adler und dem doppelſchwänzigen Löwen, wozu an dem Behältniss der böhmiſchen Krone noch das Wappen des Biſchofs Arneſtus von Pardubitz (ein Schimmel in rothem Felde) und eins mit gelbem Querbalken in ſchwarzem Felde kommt. Die in lateiniſcher Majuskel gehaltene Inſchrift an dieſem letzteren Futteral beſagt, dass Karl, römiſcher und böhmiſcher König, die Krone im Jahre 1347 zu Ehren Gottes und des heil. Wenzel hat anfertigen laſſen. Da die Königskrönung Karl's IV. im Jahre 1346, ſeine

Kaiſerkrönung 1355 erfolgte, werden die beiden Arbeiten innerhalb eines Jahrzehnts hergeſtellt worden ſein.[1] Die obere Anſicht des Behältniſſes der Kaiſerkrone befindet ſich am Schluſſe dieſes Abſchnittes.

Häufig iſt die Lederplaſtik zur Ausſchmückung von *Minnekäſtchen* be-

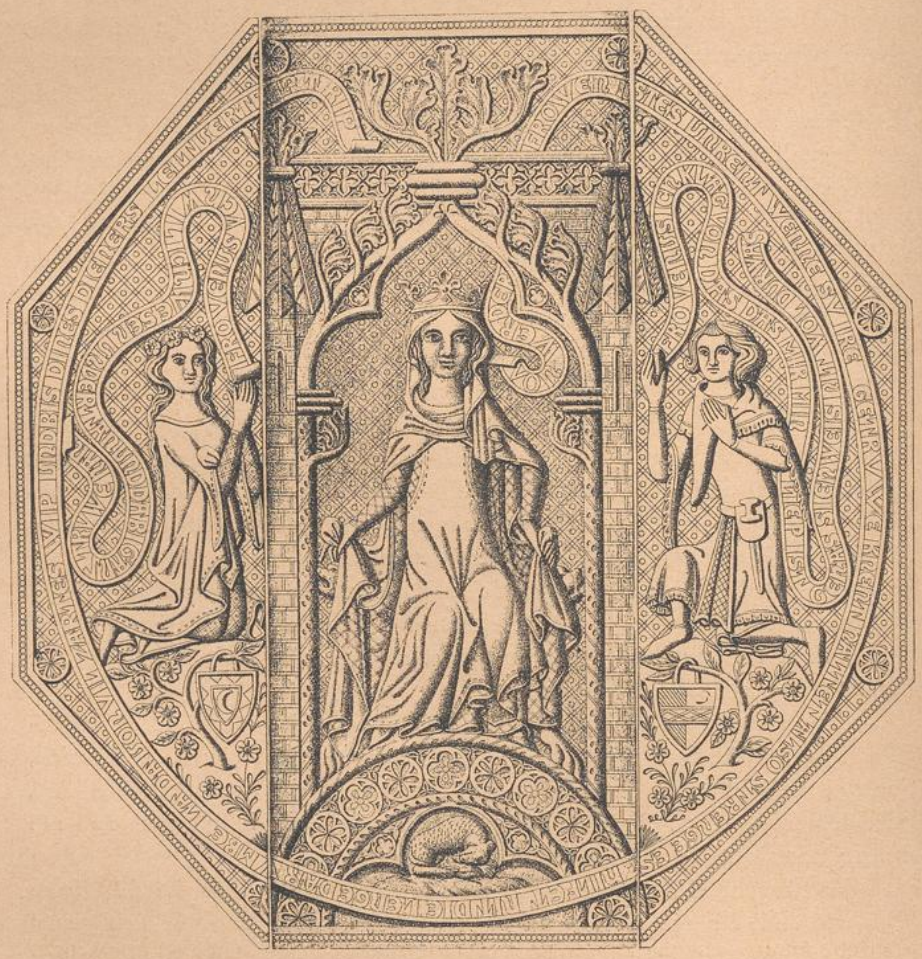


Fig. 280.
Minnekäſtchen.

nutzt worden, die man ſich nach den figürlichen Darſtellungen als Braut- oder Hochzeitsgeſchenke denkt. Durch den Reichthum des Bildwerks beſonders hervorragend iſt ein achteckiges Käſtchen mit flachem Deckel, auf welchem Frau Venus in fürſtlicher Tracht aus der erſten Hälfte des

[1] Vergl. Bock, *Die Kleinodien des heil. römiſchen Reiches.* S. 66 ff.

14. Jahrhunderts thront und die Klagen von Liebespaaren anhört und beantwortet, während an den acht Seitenflächen abwechſelnd eine Dame und ein Ritter mit Spruchbändern angebracht iſt.[1] (Fig. 280.)

In dieſelbe Zeit iſt ein Käſtchen im Muſeum zu Berlin zu ſetzen, auf deſſen gewölbtem Deckel zwiſchen Roſen- und Eichenlaub-Ornament eine ihren Falken fütternde Dame und ihr gegenüber ein junger Mann dargeſtellt iſt;[2] etwas ſpäter ein ſolches im Muſeum zu Sigmaringen, dem eigenthümlichen Franzöſiſch der Legende nach zu urtheilen, vielleicht engliſcher Herkunft. Es zeigt in Schnitt, ſtarkem Relief, Bemalung und Vergoldung auf dem Deckel Siegfried oder den heil. Georg als Drachentödter, auf

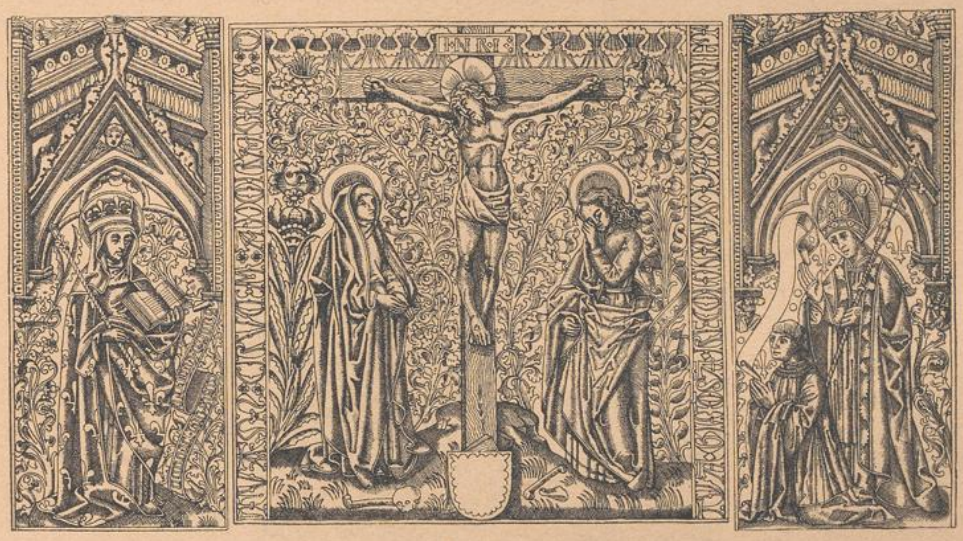


Fig. 281.

Triptychon aus geſchnittenem Leder.

der Vorderſeite eine weibliche Figur (la Loyauté) in einem Blumengarten von vier Männern umgeben. Auf den Spruchbändern iſt zu leſen: **loiautet. est. mort. — parles bas loiautet dort. — je. ne sui. morte. ne. endormi. mais. nus. de. wos. en. atsure. de. nu.**[3] (Die ritterliche Treue iſt todt. — Sprecht leiſe, ſie ſchläft. — Ich bin weder todt noch ſchlafe ich, aber niemand von euch kümmert ſich um mich.) Intereſſant ſind auch die Fiſchmenſchen, mit der Tracht der Zeit angethan, auf der Rückſeite.

---

[1] Ausführlich beſchrieben von C. Becker, *Ein altdeutſches Käſtchen mit der Darſtellung eines Minnegerichts*, im »Kunſtblatt« 1848, No. 12. Abgebildet in Hefner, *Trachten, Kunſtwerke* &c. Taf. 178. 179.

[2] Hefner a. a. O. Taf. 165.

[3] Lehner, *Fürſtl. Hohenz. Muſeum zu Sigmaringen. Verzeichn. d. Mobiliars.* 1874. No. 68. — Hefner a. a. O. Taf. 206 207.

Aus der Mitte des 15. Jahrhunderts beſitzt das Germaniſche Muſeum ein Käſtchen mit der Darſtellung eines Liebespaares zwiſchen Rankenwerk mit allerlei Gethier auf dem gewölbten Deckel, einem nackten, den Schleier zurückſchlagenden Mädchen und einem Einhorn (Symbol der Jungfräulichkeit) auf der Vorderſeite, und einem Bären, der Hahn und Henne belauert, auf einer Schmalſeite. [1]

Ein Flügelaltärchen [2] im Beſitze des Oeſterr. Muſeums iſt, nach dem Stil wie nach einem Darſtellungsgegenſtand (Sta. Radegundis, Patronin von Burgos) zu ſchliessen, ſpaniſcher Herkunft und aus der Zeit des Ueberganges aus der Gothik zur Renaiſſance (Fig. 281). Das Hauptbild mit dem



Fig. 282.

Kelchfutteral.

Gekreuzigten zwiſchen Maria und Johannes und der Legende *Tva(m) glo(r)i(o)sa(m) recolimvs passionem — Tvam crvcem adoramus,* iſt faſt quadratiſch, 0,277 m h.; die Flügel zeigen unter gothiſcher Architectur rechts den knienden Donator oder Beſitzer und einen Biſchof als Schutzheiligen, links die heil. Radegundis mit Lilienkrone und in mit Lilien beſäetem Gewande, an den Aussenſeiten zweimal ein grünes Wappenſchild mit gekreuzten Lilienſtäben in reichem ſpätgothiſchem Pflanzenwerk. Die Zeichnung iſt ſehr kräftig in die vergoldete Oberfläche eingeſchnitten, dann der Grund zwiſchen

[1] Hefner a. a. O. Taf. 316.

[2] Vergl. Ilg, *Ein Hausaltärchen* &c. in »Mitth. d. Centr.-Comm.« XVIII. S. 1 ff.

den Ornamenten dunkelgrün, zwifchen den Buchftaben, an den Giebeln, den Diademen &c. roth bemalt.

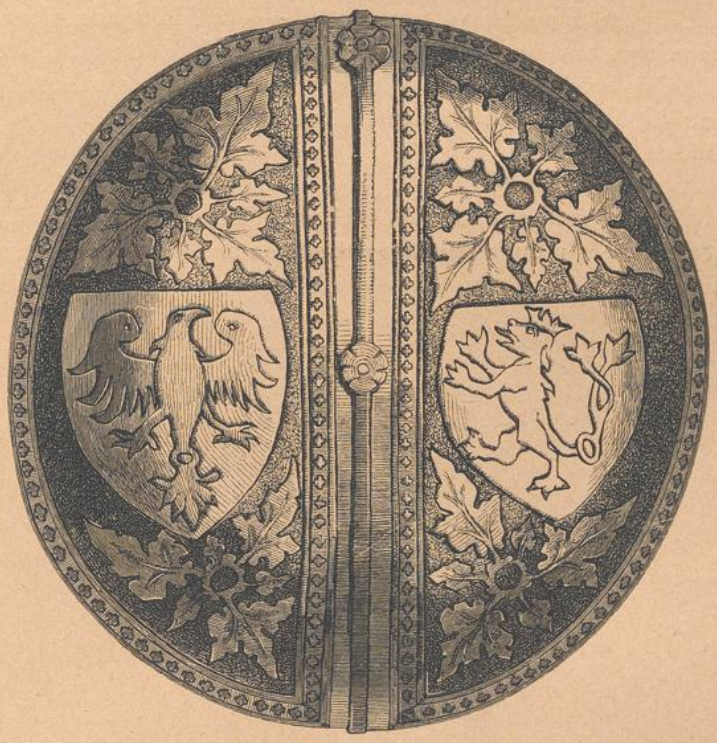
Als ein anderes Beifpiel der Verwendung diefer Technik im Dienfte der Kirche geben wir in Fig. 282 die Oberfeite eines Behältniffes für Kelch und Patene (im Befitze des Fürften von Liechtenftein).

In Spanien und Portugal find Lederfeffel in grosser Zahl angefertigt worden, deren Sitz und meiftens fehr hohe Lehne mit reichem Barockornament, Putten und Vögeln in gefchnittener Arbeit verziert find. Dem Stil nach werden fie gewöhnlich in das 17. Jahrhundert gefetzt, auf der Ausftellung zu Liffabon, 1882, wurden jedoch fechs folche Seffel, von welchen zwei den Rococoftil zeigen, fämmtlich als Arbeiten des 18. Jahrhunderts bezeichnet — ohne Zweifel auf Grund zuverlässiger Daten. [1]

Im übrigen muss auch für diefe Technik auf den Abfchnitt über Buchbindung verwiefen werden.

---

[1] *Catalogo illustr. da Esposiçao retrosp. de arte ornamental portugueza e hespanhola.* Lisboa 1882.



Behältniss der deutfchen Kaiferkrone.

## Nachlese zur Literatur.


Encyclopädie für Künſtler. III. Bd. Berlin 1795.

Muspratt's Chemie von Stohmann. II. Bd. Braunſchweig 1866.

(Karmarſch & Heeren) Techn. Wörterbuch von Rick und Gintl. Prag 1874 ff.

Peltzer, Handbuch der geſammten Lederfabrication. Eſſen 1837.

Lietzmann, Die Herſtellung des Leders in ihren chemiſchen und phyſicaliſchen Vorgängen. Berlin 1875.

Viollet-le-Duc, Mobilier I. Paris 1858.

Leſſing, Ledertapeten. (Kunſtgew. Bl. I. 1.)

Huszka, Egy szücsmester rajzkönyve 1836—ból (Muſterbuch eines Kürſchnermeiſters aus dem Jahre 1836). Müveszi Ipar, Buda-Peſt 1886.

Leland, Cuir-bouilli or stamped leatherwork. (Art Journal 1886. März.)

Schorn, Zur Wiederbelebung der Lederplaſtik. (Mitth. d. Mähr. Gewerbe-Muſeums. 1886.)

Lederzierarbeiten. (Ebend.)

Niederhöfer, Vorlagen für Lederſchnittarbeiten. Frankfurt a/M. 1886.

Horn & Patzelt's Vorlagen für geſchnittene und gepunzte Lederarbeiten. Mit erklärendem Text. Gera 1886.


UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

XIV.

# DIE MÖBEL.

Bearbeitet von J. STOCKBAUER.

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN



Innungslade der Nürnberger Tiſchler.

# I.

## Einleitung.

Das für die Möbel zur Verwendung kommende Material iſt und war zumeiſt und zuerſt das Holz, das ſich ſowohl ſeiner Verbreitung als ſeiner leichten Bearbeitungsfähigkeit nach hierfür empfehlend anbot. Die erſten Werkzeuge, welche der Menſch ſich für die Bearbeitung des Holzes erfand, waren auch diejenigen, welche für die Herſtellung der Möbel benützt wurden: das Beil und die Säge. Ihr Gebrauch iſt noch bei den Dorern geheiligt, und der Zimmermann, der damit das Rohgefüge des Hauſes herſtellte, ſchuf damit auch die nothwendigen Utenſilien und die Einrichtung deſſelben. Damit hantirte wohl Odyſſeus, als er ſein Bett aus dem Wurzelſtocke des Oelbaumes herſtellte.

Die Zeiten fortſchreitender Verfeinerung brachten auch eine feinere Ausſtattung der Möbel mit ſich, und aus der Gewerkſchaft der Zimmerleute ſonderten ſich jüngere Gewerke ab, die zumeiſt auf die Verfertigung der Möbel ſich verlegten. Es entſtanden die Zünfte der Schreiner und Tiſchler, von den bedeutendſten Objecten ihrer Kunſtfertigkeit — Schrein und Tiſch — ſich den Namen gebend. Ihr ſpecielles Werkzeug iſt der Hobel zur Glättung der Oberflächen, und charakteriſtiſch für ſie war nach

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

alten Zunftgesetzen die Benützung des Leimes zur Verbindung und Zusammenfügung der einzelnen Theile. Den Schreinern zur Seite entsteht das Handwerk der Drechsler, welche auf der Drehbank, die ursprünglich noch kein Schwungrad hatte, dem Schreiner die Stuhl- und Tischbeine und tausend andere Halbfabricate lieferte.

Für die künstlerische Ausstattung des Mobiliars erfand man sich eine Menge Arten der Technik. Uralt ist das Einlegen von andersfarbigem Holz und Elfenbein &c. in den massiven Holzgrund und die decorative, aus praktischer Zweckmässigkeit sich ausbildende Metallbeschlägearbeit. Während letztere mit der Zeit zurückging, trat erstere in progressivem Massstabe vor und feiert von der ältesten bis zur neuesten Zeit Triumphe. Dazu kommen noch zwei andere Techniken, die des Schnitzens und Bemalens, welche, zu gewissen Zeiten mehr oder weniger in den Vordergrund tretend, im allgemeinen bis heute geübt werden. Diese sind, um den Ausdruck zu gebrauchen, die naturgemässen Decorationen des Holzes in seiner Anwendung zu Möbeln. Dazu gesellte sich noch eine andere, die des Polirens.

Das Poliren hat den Zweck, die schöne Oberfläche des Holzes zur höchsten Geltung zu bringen. Den Höhepunkt erreichte diese Decorationsart erst im 17. Jahrhundert, als man anfing, verschiedene Holzarten nebeneinander zu setzen, namentlich die Füllungen mit schön gezeichnetem Maser zu schmücken. Im engsten Zusammenhang steht damit die Kunst des Fournirens, d. h. die Ueberkleidung der Rohhölzer mit dünnen Blättern von edlen Holzarten. Das Fourniren war schon den alten Griechen bekannt, wie uns Beispiele aus der Krim beweisen; zu voller Entwickelung gelangte aber auch diese Kunst erst im 17. Jahrhundert. Es mussten hiezu wesentliche Erfindungen und Verbesserungen in der Einrichtung der Schneidsägen vorausgehen.

Als eine mehr nebensächliche Ausstattung ist endlich die Bronzemontirung zu erwähnen, die auf Möbeln ziemlich genau in dem Verhältniss sich ausbreitete, wie die Beschläge verschwanden: die Luxusdecoration an die Stelle der Zweckornamentation trat.

Die verschiedenen Möbel, welche im Gebrauch waren und sind, kann man füglich in drei Klassen theilen: in Behälter, in Tische und Standmöbel, in Möbel zum Sitzen oder Liegen. Die erste Rolle spielt unstreitig der Behälter, der *Schrein,* zur Aufbewahrung von Kleidern, Schmuck, Geräthen. Seine Wandlung von der einfachen Truhe bis zum architektonisch gebildeten Wandschrank und künstlerisch vollendeten Prunkstück geht in der Geschichte bald vielarmig auseinander, bald vereinigen sich mehrere Arme zu einem, um sich dann wieder zu verästeln und zu verzweigen. — Der *Tisch* wird aus dem einfachen Brettergestell ein complicirtes Kunstwerk und nimmt mit einer verfeinerten Cultur auf die verschiedensten Bedürfnisse Rücksicht. Wie die Schränke werden auch die Tische mannigfaltig und stellen sich unter den verschiedensten Namen ein. Zu den Tischen müssen auch jene

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

tischartigen Gestelle gerechnet werden, die zu Untersätzen für Kunst- und Nutzgegenstände dienen.

Die *Sitzmöbel* blieben vom Alterthum bis zur Neuzeit ihrem mannigfaltigen Charakter getreu, und ihre Form ist ebenso verschiedenartig geworden wie ihre Benennung. Als letztes bedeutendes Möbel ist endlich das *Bett* zu nennen, das von einem einfachen, dem Bedürfniss genügenden Gerüste sich zu einer Standesform ausbildete.

Alle diese Möbel haben das Eigene, dass sie mobil, beweglich sind, woher auch ihr Name kommt, der sich in Gegensatz stellt zu dem unbeweglichen, immobilen Besitzthum. Sie allein bilden auch den Gegenstand der folgenden kurzen geschichtlichen Darstellung. Nur nebenher ist noch Rücksicht genommen auf das Rahmenwerk für Bilder, Spiegel, Uhren &c., welches häufig zum Mobiliar, zu den Möbeln gerechnet wird, obgleich ihm, streng genommen, diese Eigenschaft nicht zukommt.

---

## II.

## Die Möbel im Alterthum.

Wie das antike Leben mehr ein im Aeussern und Freien sich abspielendes war, so war das Haus auch bei weitem weniger mit jenem Mobiliar ausgestattet, das wir heute in unseren Wohnungen als nothwendig erachten. Was wir in Bezug auf Mobiliar der alten Aegypter wissen, beschränkt sich auf einige geringfügige und kunstlose Reste in den Sammlungen und auf Abbildungen auf alten Denkmälern. Auf letzteren bemerken wir namentlich Gestelle für Vasen und Gefässe, schmucklose Tische und Sitzmöbel.

In den Sitzmöbeln begegnen wir einer zweifachen Richtung: die eine ist rein tektonisch und nimmt ihre Formen als das Resultat von Zweck, Material und Technik, die andere ist mehr symbolisch und will bestimmte Gedanken nebenbei noch erregen. Endlich werden beide Arten zu einer gemeinsamen Form verbunden.

Das einfachste Möbel zum Sitzen ist ein auf Stützen gestelltes oder gelegtes Brett. Diese primitive Zweckform geht aber sehr bald in eine Kunstform über, indem ein kunstvolles tektonisches Gerüste die Begriffe des Stützens und Zusammenhaltens auszudrücken sich bemüht. In weiterer Entwickelung wird aus dem einfachen Sitz ein Lehnstuhl, indem die beiden hinteren Stützen erhöht und zur Ausgleichung des beim Gebrauche entstehenden leeren Raumes zwischen Lehne und Sitz ein Verbindungsglied eingeschoben wird. Dieser Stuhl gab nun wieder Veranlassung zu kunst-

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

volleren Geſtaltungen, indem die Lehne für ſich mehr ſelbſtändig behandelt und nur durch Stützen mit dem Sitze verbunden wurde.

Soweit hatte die Tiſchlerei für ſich die Sitzmöbel entwickelt: da kam ihr eine weſentliche Förderung durch die Bronzeinduſtrie und das mit ihr zugleich einziehende ſymboliſche Element.

Auf Todtenbetten reſp. Todtenſitzen erſcheint der Verſtorbene auf einem Sitze, der rechts und links von Hunden bewacht iſt. Von dieſer Darſtellung entlehnt nun die Möbelinduſtrie die Beine für die Sitze und theilweiſe noch den Kopf zum Ausdruck der Richtung und zur beſonderen Decoration. So finden wir dann Möbel, die theilweiſe ein höchſt modernes Anſehen gewinnen. Dieſe Thierſtützen werden nun ausserordentlich beliebt und gehen auch mit den nothwendigen Veränderungen in den Holzſtil über.

Die alte Möbelfabrication kannte die Polſterung nicht; die Kiſſen und ſonſtigen Unterlagen von Stoffen und Fellen waren loſe und wurden zum Zwecke ihrer Benutzung jeweilig auf den Stuhl gelegt. Dass aber von ſolchen Unterlagen ausgiebiger Gebrauch gemacht wurde, das beweiſen die ſchematiſchen Abbildungen auf den alten Denkmälern, und als letzte Entwickelung der Möbelinduſtrie haben wir dann jene vollendet ſchönen Lehnſtühle zu betrachten, die als Reſultat von Tektonik, Symbolik und Polſterung ſich uns darſtellen.

Aus der Art und Weiſe der Darſtellung dieſer und anderer Sitzmöbel dürfen wir annehmen, dass auch Einlagen von Elfenbein und anderen Materialien zur Verzierung der Stuhlbeine, Lehnen und Riegel angewendet worden ſind.

Die vorſtehende Schilderung findet in ganz einfacher Weiſe auch Anwendung für das Bett, in dem die beiden Stützenpaare bloss weiter auseinandergeſtellt wurden. Ein halbmondförmiges Geräth auf der κλίνη diente zum Einlegen des Kopfes; ein Schemel davor zeigt uns an, dass derartige Lagerſtätten eine beſondere Höhe hatten.

Eine ſpätere, weil tektoniſch ſchwierigere Art iſt der Faltſtuhl. In Aegypten ſcheinen die Abbildungen nur auf Bronzeoriginale ſchliessen zu laſſen, doch iſt anzunehmen, dass auch die Holztiſchlerei ſich zu deren Fabrication verſtand. Wie dieſes Motiv ſich dann mit Lehne und Polſterung und geſteigerter Symbolik zum Throne des Pharao umwandeln liess, davon ſind Beiſpiele in Abbildungen vielfach erhalten.

Das zweite bedeutende Culturvolk der Aſſyrer bietet uns im Mobiliar faſt nur Sitzmöbel. Es iſt der Herrſcherthron, der in einer ungemeinen Anſchaulichkeit auf den Alabaſterreliefs der meſopotaniſchen Ruinenſtädte vorgeführt wird. Er iſt ein reich ausgeſtatteter Thronſtuhl mit Armſtützen und Lehnen, bedeckt mit koſtbaren Stoffen. Das Charakteriſtiſche der meiſten dieſer Stühle beſteht darin, dass die einzelnen Stege von Männern übereinander getragen werden, ein ſymboliſches Bild der Dienſtbarkeit der Nationen, wie bei dem obengenannten ägyptiſchen Stuhl Gefangene an den

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

Stuhlbeinen. Vor dem Lehnſtuhl ſteht der zierliche Schemel. Ferner waren die aſſyriſchen Möbel mit Metallblech überzogen, welches ausserdem noch in mannigfaltiger Weiſe verziert geweſen zu ſein ſcheint.

Auch bei den Griechen und Römern beſchränkt ſich das Mobiliar im Grossen und Ganzen ſo ziemlich auf Sitzmöbel, Tiſche, Betten und Truhen.

Die Sitzmöbel in ihrer einfachſten Art ſetzen ſich aus vier verzapften Stützen und einem darüber gelegten Sitzbrett zuſammen.

Dieſe Füsse nehmen nun alle möglichen Formen an, und die dieſelben verbindenden Stege werden mit Mäandern und anderen Friesdecorationen verziert. Einen Hauptantheil an der Herſtellung dieſer Füsse hat die Drehbank, und wenn auch die unbeholfene und flüchtige Darſtellung ſolcher Möbel auf Vaſen, denen wir zunächſt die Kenntniss des griechiſchen Mobiliars verdanken, uns keine ganz zuverlässigen Schlüſſe bezüglich der Profilirung ziehen laſſen, ſo ſind dieſelben, weil ſie unmittelbar von der Anſchauung eingegeben ſind, immerhin werthvoll genug. Einzelne Sitzfüsse können ſogar heute noch als Muſter gelten.

Neben dem einfachen vierbeinigen Sitz kennt die Antike den Lehnſtuhl, die *cathedra*. Dieſer unſerm Seſſel ähnliche Stuhl verdankt ſeine äussere formelle Geſtaltung ſeinem beſonderen Zweck als Lehnſtuhl. Da beim Zurücklehnen des Oberkörpers leicht der Schwerpunkt über das hintere Stützenpaar hinausgerückt und dadurch ein Umfallen herbeigeführt werden konnte, ſo musste die Stützfläche des Stuhles ſo viel als möglich verbreitert werden; das geſchah in einfachſter Weiſe durch die Schweifung der Stützen. Dieſer Lehnſtuhl von höchſter tektoniſcher Einfachheit und Zierlichkeit iſt eine ſpecifiſche Erfindung der Griechen und zeugt nicht weniger für ihr äſthetiſches Geſtaltungsvermögen als der doriſche und joniſche Tempel.[1]

War dieſer Seſſel, ſelbſtverſtändlich mit einer Reihe von Varianten und Modificationen, für den gewöhnlicheren Gebrauch namentlich der griechiſchen Frauen gebräuchlich, ſo tritt für höhere Zwecke der Thronſeſſel ein. Die vollendetſte Form findet der Thronſeſſel in der rein tektoniſchen Holzarbeit, die ſich, von allen aſiatiſchen, ſymboliſchen und anderen Zuthaten gereinigt, auf ſich ſelbſt verlässt, und Werkzeug und Material beſtimmend für die Form werden lässt. Es iſt wieder die Dreharbeit, die uns hier begegnet, und ſich in verſtändnissvoller Weiſe mit der Schreinerarbeit, theilweiſe auch mit der Schnitzerei verbindet. Das vorzüglichſte Denkmal iſt der auf einer Münze uns erhaltene Thronſtuhl des Zeus im Tempel von Olympia.

Ein anderes wichtiges Möbel iſt die Lagerſtätte, κλίνη, ſowohl zum Liegen beim Mahle als zum Schlafen bei Nacht. Die Form der Kline iſt im Allgemeinen ein rechtwinkeliges Geſtell mit vier Füssen und einem

[1] *Der altgriech. Möbelſtil* von Dr. H. Blümner in »Kunſt und Gewerbe«. 1885.

kleinen Aufſatz auf der einen Seite, welcher als Kopfende durch Kiſſen u. dgl. noch mehr erhöht wurde. Vor der Kline ſteht regelmässig der Schemel.

Während die genannten Möbel alle eine feſte tektoniſche Geſtaltung haben, tritt uns noch ein anderer Typus entgegen, der die Beweglichkeit des Möbels betont, nämlich der Klappſtuhl. Er ſcheint orientaliſchen Urſprungs zu ſein, und faſt regelmässig gehen die beiden Fusspaare unten in Thierfüsse aus, die aber in den meiſten Fällen nach innen gekehrt ſind. Zur Ausſtattung dieſes Stuhles dienen Kiſſen und Felle; in den meiſten Fällen ſcheinen die Füsse auch aus Bronze hergeſtellt zu ſein, doch ſind einige Arten reine Schreinerarbeit mit geraden, gekreuzten Füssen und einer mehr oder weniger reich verzierten Deckplatte.

Die griechiſche Möbelfabrication iſt uns nur aus Vaſenbildern bekannt, und die wenigen Beiſpiele von Schreinerarbeit, Fournire, Sarkophage &c., die ſich in der Krim erhalten haben, beſtätigen uns bloss, dass dieſe Induſtrie hoch entwickelt war. In Italien dagegen ſind uns noch vielfache Reſte des Mobiliars erhalten, aber nur von Bronze, — das Holz hat der Zeit und ihren ſie begleitenden Einflüſſen zu wenig Widerſtand entgegenſetzen können. Ergänzend treten hier die Berichte der Schriftſteller ein, aus denen wir lernen, dass koſtbare Holzarten beſonders beliebt waren, und dass ſelbſt Leute wie Cicero hierin ganz ungemeſſenen Aufwand trieben. Das Thujaholz ſpielte damals eine ähnliche Rolle, wie das Mahagonyholz zu Anfang unſeres Jahrhunderts.

Im Grossen und Ganzen war das römiſche Mobiliar dem griechiſchen gleich, nur einzelne Prachtmöbel aus Bronze ſcheinen ſpecifiſch römiſch geweſen zu ſein. Dazu gehören vor allen die herrlichen Sitze, *sellae curules*, mit ihren Einlagen aus anderem Metalle, wie ſich ſolche z. B. auf dem Kapitol in Rom befinden.

Als Ergänzung des bei den Griechen aufgeführten Mobiliars müſſen wir hier noch die Tiſche, Dreifüsse und Truhen nennen. Die beweglichen Tiſche ſpielten im Ganzen eine untergeordnete Rolle, waren klein und nur für je einen Gaſt berechnet; auch die Dreifüsse dienten ähnlichen Zwecken. Das Liegen bei den Mahlzeiten auf den unſern Divans ähnlichen Geſtellen und die mit der Mahlzeit unzertrennlichen geiſtigen Genüſſe durch Tanz, Muſik und Geſang ſtanden der Anwendung unſerer Tafel- und Tiſchformen entgegen. Aus Abbildungen wiſſen wir, dass in den *Triclinien*, den Speiſezimmern, die auf drei Seiten von Ruhebetten umgebenen Tiſche ſo niedrig waren, dass das Einnehmen der Mahlzeit im Liegen keine Schwierigkeiten bot; ausserdem war das Geſtell, auf dem die Tiſchplatte auflag, bis an die äusserſten Kanten derſelben vorgerückt, ſo dass alſo die Füsse des Geſtells ganz zum Vorſchein kamen; daher erklärt ſich auch deren beſondere Ausſtattung mit Figuren, Köpfen &c., die bei unſeren modernen Tiſchen unanwendbar ſind, weil ſie von der weit vorſpringenden Tiſchplatte bedeckt und

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

in Schatten gefetzt würden. Runde Tifche aus *citrus*, Thujaholz, mit nur einem halbkreisförmigen Ruhebette, kamen erft gegen das Ende der Republik in Gebrauch. — Die Truhen dienten als Kleiderbehälter und entfprachen ihrem Zwecke fchon desshalb vollftändig, weil die antike Kleidung nicht jenen Modefchnitt kannte, der durch Falten verunftaltet wird.

Von Bedeutung für die Veranfchaulichung des byzantinifchen Mobiliars find die zum Theil vorhandenen, theils in Abbildungen erhaltenen Kirchenftühle der Bifchöfe. Sie fchliessen fich ihrer Grundform nach unmittelbar an die bei den Römern für grössere Marmorfeffel vorherrfchend beliebte Geftaltung an und wechfeln diefelbe nach dem Maasse, als auch die Architektur ihre Formen änderte.

Der fogenannte Thronfeffel des hl. Petrus in der Peterskirche zu Rom ift leider in zu verfchiedenen Zeiten reftaurirt worden, als dass darauf fich fichere Schlüffe bauen liessen. Intereffanter ift der Bifchofsftuhl des Maximian in S. Vitale zu Ravenna. Derfelbe bewahrt noch im wefentlichen die Geftalt der römifchen Seffel, hat rückwärts halbrund abgefchloffenen Sitz und hohe halbrunde Lehne, befteht jedoch aus vielen kleinen Elfenbeinplatten, die aber auch wieder verfchiedenen Zeiten angehören. [1]

Im Zufammenhang mit den Bifchofsftühlen feien die byzantinifchen Thronfeffel erwähnt, die nach den Abbildungen in orientalifcher Pracht reich mit Gold ausgeftattet waren. Auch die Thierfüsse fpielen an denfelben eine Rolle. Leider ift keine Abbildung klar genug, um uns über die Art diefer Thronftühle genau zu unterrichten, und felbft die Befchreibung von Berengar's Gefandten Luitprand zeigt bloss, dass man in verhältnissmässig fpäter Zeit, 949, noch vollftändig dem afiatifchen Luxus und damit verbundenen Spielereien huldigte.

In dem Thronfeffel des Königs Dagobert (628—638) im Louvre-Mufeum haben fich noch die römifchen Formen erhalten. Er bildet einen Klappftuhl nach Art der fpätrömifchen *sella curulis* und lässt fich höher und niedriger ftellen; die vier Füsse haben oben einen Thierkopf und unten breite Pranke. Später hat man diefem Stuhl Lehnen von Bronze zugegeben, um ihn mehr thronftuhlartig zu geftalten. Die Sage fchreibt die Herftellung diefes Stuhles dem hl. Eligius († 659) zu und es lässt fich dagegen ein triftiger Grund nicht einwenden.

Von dem Mobiliar des 7. Jahrhunderts nennt uns Gregor von Tours Sitze, Tafeln, Koffer und Truhen, aber ohne nähere Angaben. Einfach genug mag alles das gewefen fein. Die Klappftühle und die langen Bänke fcheinen keine befondere Ausftattung erfahren zu haben, die Tafel war aus gewöhnlichen Brettern zufammengeftellt, und Betten fcheinen nur mit Rückficht auf das Bedürfniss hergeftellt worden zu fein.

[1] Die Wartburg. XIII. No. 3 und 4.

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

# III.

## Die Möbel im Mittelalter.

Im Mittelalter hat, wie die ganze kunſtgewerbliche Thätigkeit jener Zeit, auch die Möbelfabrication ihre erſten und ſchönſten Blüthen im Dienſte der Kirche getrieben. Von dieſen kirchlichen Möbeln iſt neben dem Altartiſch eines der wichtigſten der Schrank, welcher, neben dem Altar aufgeſtellt, die heiligen Geräthe enthielt oder in den Sakriſteien zur Aufbewahrung der Paramente diente. In den Kirchen finden wir auch noch die älteſten Schränke, während ſolche aus gleicher Zeit in Privathäuſern längſt untergegangen ſind. Ihrem Zweck entſprechend und um mit der Umgebung in Harmonie zu kommen, waren dieſe Schränke faſt alle bemalt, mit heiligen Darſtellungen und Ornamenten ausgeſtattet, wobei die Farben roth, blau und grün die Hauptrolle ſpielten.

Einer der älteſten derartigen Schränke befindet ſich nach Viollet-le-Duc in der Kirche zu Obazine (Dept. Corrèze). Er iſt aus Eichenholz gefertigt und ſein ganzer Schmuck beſteht aus einem kleinen Kranzgeſims und dem feſten Beſchläge. An den Seitentheilen hat ſich der Schreiner mehr Mühe gegeben und zwei Arkadenreihen übereinander angeordnet.[1] Ein anderes intereſſantes Beiſpiel, ein Schrank in der Cathedrale von Noyon (Fig. 283), hat eine Geſammtform, welche ſich mit der der ſargartigen Reliquiare deckt, welche wir aus der Blüthezeit der rheiniſchen Emailkunſt bewundern. Vier Paare von viereckigen Füssen tragen den Bau, welcher auf der Vorderſeite durch kreuzweise angebrachte Pfoſten in vier Felder getheilt wird, die mit Doppelthüren — Thüren, die in der Mitte ſich umlegen — geſchloſſen ſind. Dieſer Bau trägt ein Giebeldach, an den beiden Enden mit Krabben und Kreuzblumen geſchmückt, an den Langſeiten mit einer Zinnenbekrönung ausgeſtattet, hinter welcher aber in der Mitte ein Kreuzgiebel eingelegt iſt. Die geſammte äussere Fläche iſt bemalt, und zwar ſind die Thüren in Felder eingetheilt mit Rückſicht auf die langen Thürbänder, welche die Felder horizontal abgrenzen. Der Grund iſt abwechſelnd roth und blau; auf demſelben befinden ſich Heiligenfiguren. Die Bemalung mag wohl nach dem Recepte gefertigt worden ſein, welches Theophilus in ſeiner *Schedula diversarum artium* I. Cap. XVII. angiebt.

Mit dem Ende des 14. Jahrhunderts hörte die Herſtellung von ſolchen einfachen Schränken, die ganz mit Malereien bedeckt waren, auf, und es tritt dafür eine andere Decorationsübung ein, die zumeiſt darin beſtand, dass man Ornamente und Figuren in derben Umriſſen in die Platten einſchnitt

[1] Viollet-le-Duc, *Dict. du mobilier* I. p. 4 ff. mit Abbildungen.

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

und den Grund etwas aushob, dem man dann einen farbigen Ueberzug gab. Es hat dieſe Behandlungsart eine gewiſſe Aehnlichkeit mit der Behandlung des Eiſens durch Graviren und Aetzen; ſie war namentlich in Deutſchland gebräuchlich und erhielt ſich bis zum Schluſſe der Gothik (Fig. 284).

Der Einfluss der gothiſchen Architektur auf die Möbelinduſtrie, zunächſt auf die Schränke, war ein tiefgreifender. Sei es, dass die Gewölbebildung der Gothik und die bewusste Ausſcheidung der tragenden und füllenden Theile dazu Veranlaſſung gab, ſei es, dass die ſchlimmen Er-

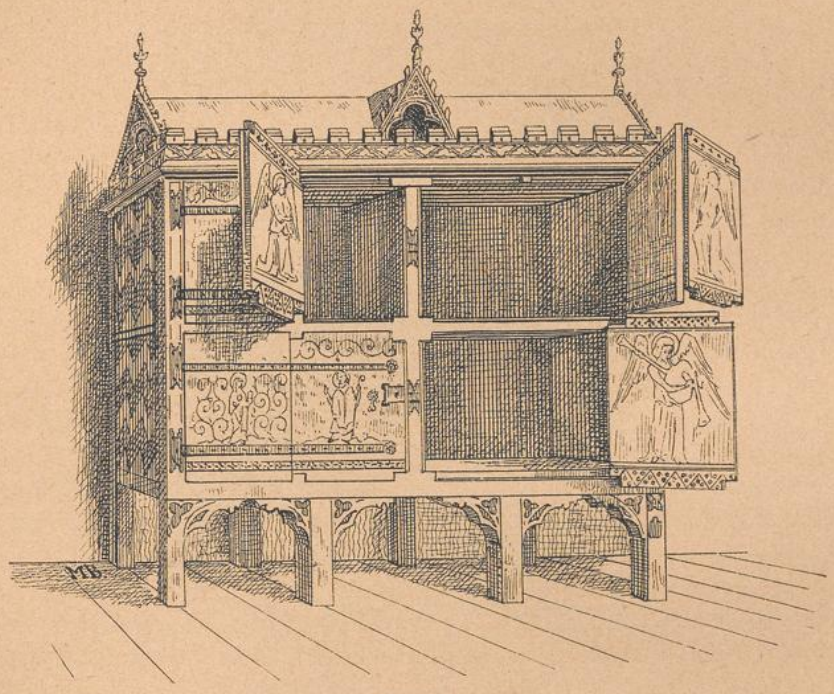


Fig. 283.
Schrank zu Noyon.

fahrungen mit den breiten Brettern, welche ſich leicht warfen und die Malerei beſchädigten, dazu führten, kurz, mit dem 14. Jahrhundert bereits finden wir das Rahmenwerk in die Möbeltiſchlerei eingeführt und eine Sonderung der tragenden und ſtützenden, der tektoniſchen Glieder im Gegenſatz zu den Füllungen mehr und mehr angewendet. Damit war von ſelbſt die Sculptur bevorzugt, und ſie verſäumte nicht, ſich der Stützen und Aufſätze zu bemächtigen, erſtere ſäulenartig zu gliedern, letztere in Maasswerkformen herzuſtellen. Für die Füllungen wurde namentlich im 15. Jahrhundert eine Verzierung angewendet, die man am beſten mit zuſammengebogenem Papierbogen vergleichen kann, wesshalb dieſe Art von den Franzoſen auch *parchemin plié* genannt wird.

Ein anderes charakteriſtiſches Möbel des Mittelalters iſt der Koffer. Er heisst bei den Franzoſen *bahut*, und nach Viollet-le-Duc wurde zuerſt der weidengeflochtene Tragkorb ſo genannt, der zum Transportiren von Koffern in unſerem Sinn diente. Später erhielt der Koffer ſelbſt dieſen Namen, und zugleich ging mit ihm eine Veränderung vor, indem aus dem Traggeräth eine feſte Truhe wurde, die zum Aufbewahren von Kleidern und Geräthſchaften im Hauſe diente. In ſeiner primitiven Form zeichnet ſich der zur Truhe gewordene Koffer vielfach durch feſtes, vielverzweigtes

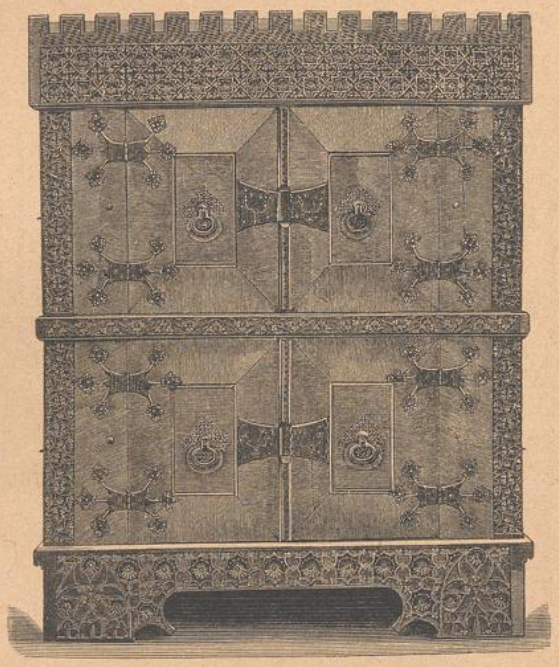


Fig. 284.

Gothiſcher Schrank im Oeſterreich. Muſeum.

Beſchläge aus; dann bekommt dieſe Truhe vier kurze Füsse und nimmt in der Gothik an allen Veränderungen Theil, welche wir beim Schrank bereits notirten. Die Langſeiten werden reich mit Maasswerk und Figuren verſehen, auch der Deckel bekommt ſeinen Theil an dieſen Verzierungen.

Dieſe Truhen, an die Wände der Wohnräume geſtellt, boten ſich von ſelbſt als Sitzmöbel an und wurden zu dieſem Zwecke mit Kiſſen und Polſtern belegt.

Einmal als Sitzbänke im Gebrauch, nahmen ſie auch Theile des Lehnſtuhls, die Armlehnen und Rückwände, an und erweiterten letztere bis zum vollſtändigen Himmeldach, zum Baldachin. In dieſer Beziehung kommt nun die Truhe mit der Bank und dem Ehrenſeſſel in nähere Verbindung,

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

und alle drei vermischen ihre gegenseitigen Eigenthümlichkeiten, wie wir unten sehen werden.

Die Bank war nach alter Sitte weiter nichts als ein Brett auf Stützen. In dieser Form treffen wir sie im früheſten Mittelalter, treffen wir sie noch heute in Bauernhäusern an den Wänden der Stuben befestigt. Der verfeinerte Geschmack verlangte, dass die Bank mit Polstern bedeckt wurde, und diese Sitte war zu Zeiten des Gregor von Tours schon so allgemein, dass ein Zimmer mit unbedeckten Bänken als nicht aufgeräumt erschien.

Aus dieser einfachen Bank, die in früheſten Zeiten, sogar noch zur Zeit des Königs Chilperich, oft genug als Tisch verwendet wurde, entwickelte sich die gothische Bank mit Rückwand und Seitenlehnen, wobei namentlich die beiden vordern Pfosten mit Schnitzwerk ausgestattet wurden. In dieser Form ging die Bank in unsere Kirchen über, erweiterte aber zugleich ihre Formgebung durch eine truhenartige Verkleidung nach unten und durch Rücklehnen, die mitunter in Baldachine ausgingen, in den Chorgestühlen der Gothik, die durch eingesetzte Wangen sich aneinandergereihten Thronsesseln formell anschlossen.

Das Mittelalter kannte unter dem Namen *Büffet* ein Zimmer, in welchem die kostbareren Gegenstände, wie Trinkgefässe, Vasen, Schmuckgegenstände aufbewahrt wurden. Im 14. Jahrhundert bereits bezeichnete Büffet einen Aufbau in Mitte des Essſaales, der, aus Latten und Brettern zusammengefügt und mit kostbaren Stoffen behangen, dazu diente, die goldenen Trink- und Schaugefässe der allgemeinen Besichtigung zugänglich zu machen. In Verbindung mit dem Büffet steht die Kredenz. Sie hatte ihre Bestimmung zunächst an und neben dem Altar, um den Kelch und andere Kultgeräthe zu tragen, welche man bei dem Gottesdienst brauchte. Von der Kirche kam die Kredenz in den profanen Gebrauch und diente zunächst dazu, bei Mahlzeiten Gefässe und Geräthe für den Gebrauch bereit zu halten. Auf der Kredenz wurde der Wein in die Gläser gegossen, um den Gästen vorgesetzt — kredenzt — zu werden. Da die Kredenz aber auch dazu diente, nach Schluss der Mahlzeit die Trinkgefässe &c. zu bewahren, so ward sie gebildet in Form eines zweiflügeligen Kastens auf vier hohen Füssen, die über dem Boden durch eine Brettereinlage miteinander verbunden wurden. In diesem Raume wurden dann grössere Gegenstände, wie Vasen &c., untergebracht. Selbstverständlich wurden solche Kredenzen mit Schnitzereien, Spitzbogen, Krabben und selbst figürlichen Darstellungen auf den Füllungen geschmückt und wie die Bank und die Truhe — hier scheinbar ohne Zweck — mit einem Rückbrett, das mit gothischem Zierwerk versehen war, ausgestattet.

Mit Beginn des 18. Jahrhunderts wurde in Frankreich aus diesem Möbel die *Servante*. Dieses Möbel wurde leichter als die Kredenz gebaut, mit Rollen an den Füssen versehen und diente dazu, die Selbstbedienung zu erleichtern, wenn man im engsten Kreise und ohne zuhörende Diener essen

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

und ſich unterhalten wollte. Heutzutage erinnern noch der Liqueurſchrank und das Speiſezimmerbüffet an die Kredenz des Mittelalters.

Mit der Kredenz hat eine gewiſſe Aehnlichkeit der Schautiſch — *dressoir*. Das Weſentliche ſeiner Geſtalt beſteht darin, dass er auf vier Füssen einen ſtufenförmigen Aufbau trug, der dazu diente, die koſtbaren Gefäſſe und Zierſtücke zur Schau zu ſtellen. Zum Unterſchied von der Kredenz entbehrte er der geſchloſſenen truhenartigen Fächer zum Aufbewahren der Gegenſtände. In ſeiner Eigenſchaft als Schautiſch war er ſogar einer gewiſſen Etiquette unterworfen, und die Zahl der Stufen war bezeichnend für den Rang des Beſitzers. In der Küche diente ein Dressoir dazu, die Speiſen der Reihe nach, wie ſie aufgetragen werden ſollten, aufzuſtellen.

Aus der Verbindung dieſer Schautiſche und Kredenzen iſt unſer modernes Büffet entſtanden, und andererſeits kann man den Küchenſchrank mit Aufſatz in ſeiner Geneſis davon ableiten.

Unter den Sitzmöbeln nimmt der Lehnſtuhl die vorzüglichſte Stelle ein. Im frühen Mittelalter waren Lehnſtühle noch ſehr ſelten und dienten zur Auszeichnung des Beſitzers. In den Zimmern war desshalb nur ein ſolcher Stuhl für den Hausherrn, während das Geſinde auf Truhen, Bänken, Schemeln &c. ſich niederſetzte. Echt orientaliſch war die Ausſtattung dieſer Stühle mit koſtbaren Einlagen und Verzierungen. Selbſtverſtändlich ſind uns ſolche Kunſtwerke nicht erhalten; wir müſſen uns mit Abbildungen begnügen. Ein höchſt intereſſanter Seſſel von beinahe claſſiſchem Gepräge iſt an einer Kirchenthüre in Avallon (Dept. Yonne) dargeſtellt (abgebildet in Viollet-le-Duc, *Mobilier* I. p. 44). Die Füsse ſind durch Dreharbeit hergeſtellt, die Lehnen zeigen eine Baluſterſtellung, der Rücken iſt mit Stoff behangen, den Sitz ziert ein elegantes Kiſſen.

Die Kenntniss des luxuriöſen Orients gab wohl dann den Lehnſtühlen eine Entfaltung, die mehr an indiſche Vorbilder erinnert: es ſind polygone Sitze, auf drei oder mehreren Seiten mit Säulchenſtellungen eingefasst und abgegrenzt.

Im 15. Jahrhundert entwickelt die Gothik auch an den Sitzmöbeln ihren Formenreichthum, wie die noch erhaltenen Beiſpiele beweiſen, deren Rücklehne nicht bloss mit Maasswerk gekrönt, ſondern auch an der Fläche vollſtändig damit überdeckt iſt. Gewöhnlichere Sitze wurden in derberer Conſtruction hergeſtellt und mit Füllungen verſehen, welche das bekannte Motiv des *parchemin plié* trugen.

Charakteriſtiſch für dieſe grossen Lehnſtühle bleibt, dass der Sitz als Koffer und Truhe geſtaltet und mit einem aufklappbaren Deckel verſehen ward. Eine ganze Reihe von Möbeln hängt mit dieſen Lehn- oder Thronſtühlen zuſammen: es ſind vor allem die Stallen in den Kirchen zu nennen, die oft nichts anderes als zuſammengerückte Thronſtühle mit Rückwand und Himmel ſind. Ihre Ausſtattung beſchäftigte im Mittelalter die Kloſterkünſtler in umfaſſender Weiſe und bildete einen Stand von Holzſchnitzern

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

heran, die den grössten Aufgaben ſich gewachſen zeigten (Fig. 285, Gothiſches Geſtühl, 15. Jahrhundert, nach Viollet-le-Duc).

Das ganze Mittelalter kannte den Gebrauch der Faltſtühle, welche gleichfalls aus der Antike übernommen wurden. Auch die Anwendung von Thierklauen an den Füssen war demſelben geläufig. Ein ſehr ſchönes, im 13. Jahrhundert wahrſcheinlich mit Benutzung von Theilen eines älteren Exemplares hergeſtelltes Faldiſtorium, roth und golden bemalt, mit Löwenköpfen und Einlagen von Elfenbein, Tatzen von Bronze, beſitzt das Frauenſtift Nonnberg in Salzburg (Fig. 286). Die äussere Form des Faltſtuhls wurde dann auch für feſte Sitze angewendet, und daraus entwickelte ſich

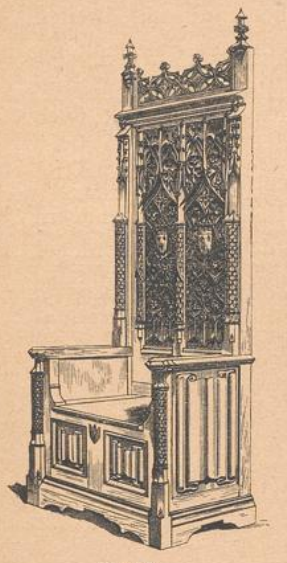


Fig. 285.
Gothiſches Geſtühl.

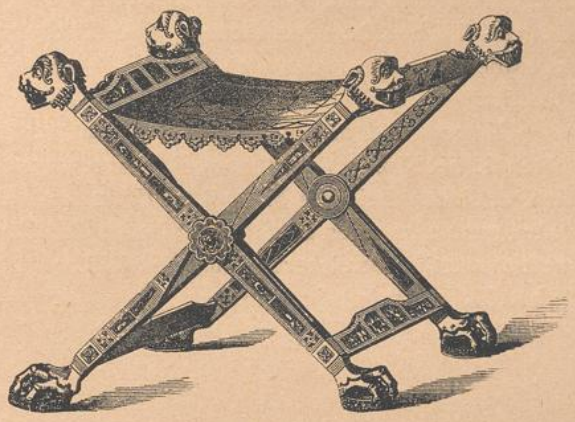


Fig. 286.
Faltſtuhl im Stift Nonnberg.

eine Art Lehnſtuhl von eigenartigem ſchönen Charakter, die eine umfaſſende Ausbildung erfuhr.

Die Betten des Mittelalters zeigen gleich den Lehnſtühlen eine grosse Mannigfaltigkeit. Häufig erſcheinen ſie in Abbildungen als kunſtvolle Dreh- und Schnitzarbeit mit eingelegten Ornamenten. Der Hauptwerth beſtand aber in der reichen Ausſtattung mit Kiſſen und Teppichen und dem Himmel darüber, der aber, wie es ſcheint, erſt in der letzten Zeit des Mittelalters auf eigenen tragenden Säulen ruhte. Früher war er durch Eiſen und Stricke an die Decke des Schlafzimmers befeſtigt; deutſche Arbeiten haben dieſen Himmel baldachinartig gebildet, wie die ſchönen Betten im Germ. Muſeum in Nürnberg zeigen.

Der Tiſch des Mittelalters kommt zunächſt als Esstiſch in Betracht; er war von oblonger oder auch halbkreisförmiger Geſtalt. Ein Manuscript

des 10. Jahrhunderts zeigt uns den Tiſch auf eine Reihe von ſogenannten Böcken gelegt. Im 12. Jahrhundert ſehen wir ſolche Tiſche mit aufſtehendem Rande verſehen und daran vorhangartige Tücher angeringelt. Später erſcheint die Tafel ganz überdeckt. Im ſpäteren Mittelalter wird auch der Tiſch reicher und gefälliger geſtaltet. Anſtatt der Beine werden Tafeln angewendet, die in der Mitte durch einen breiten Steg verbunden ſind, und zwei weitere untere Stege als Fussaufſätze haben. Die beiden Tafelwangen werden reich geſchnitzt, mit Masswerk und Laubwerk decorirt und mit Farben bemalt. Das tektoniſche Element beherrſcht die einzelnen Formen, die einfache Schreinerarbeit drückt dem Ganzen den Stempel auf. Später erſcheint dann ein eigenes Tiſchgeſtell mit vier Füssen, die in richtiger Würdigung ihrer Function unten nach auswärts gehen und mit breiten Stegen verſehen ſind, welche als Spreizen und gleichzeitig als Fussbank für den am Tiſche Sitzenden dienen. Die Tiſchplatte wird mitunter mit Einlegearbeit verſehen, zuweilen auch mit gothiſchem Arabeskenwerk flach decorirt.

Namen ſind uns aus dieſer Zeit nur wenige erhalten und wenn, gehören ſie der Kunſtgeſchichte an, die hervorragende Leiſtungen von Schnitzern ſich vindicirt. Bei dem Mangel an Urkunden des Mittelalters und dem nur ſelten ganz erhaltenen Documentenſchatz der Zünfte dürfte auch kaum eine nennenswerthe Bereicherung unſeres Wiſſens über die Meiſter mittelalterlicher Möbelarbeiten je eintreten.

---

## IV.

## Die Möbel der Renaissance.

Die Möbel der Renaiſſance zeigen einen prunkvollen und maleriſchen Charakter. Vergoldung und Bemalung ſpielen eine grosse Rolle. Die Schnitzerei erreicht ihre höchſte Vollendung. Die kunſtvolle Einlegearbeit feiert ihre Triumphe.

Vor allen ſind Siena und Florenz als die Städte zu bezeichnen, in denen die Möbelinduſtrie erblühte. Hier wurden jene Truhen verfertigt, die unter dem Namen Brauttruhen in allen Muſeen hervorragende Plätze einnehmen (Fig. 287). Dieſe Truhen bilden im Gegenſatz zu den mittelalterlichen *Bahuts* die Stärke der Renaiſſance, indem ſie allen Verzierungstechniken den weiteſten Spielraum gewährten. Das Nationalmuſeum in Florenz beſitzt eine Reihe dieſer Truhen mit Schnitzereien ſowohl als köſtlichen Malereien, die von bedeutenden Künſtlern gefertigt wurden. Einer derſelben, Dello Delli, wird von Vaſari beſonders namhaft gemacht wegen

ſeiner maleriſchen Verzierungen auf Truhen, Betten und Stühlen, »welche damals das florentiniſche Mobiliar bildeten«. Ein anderer war Neri di Picci,

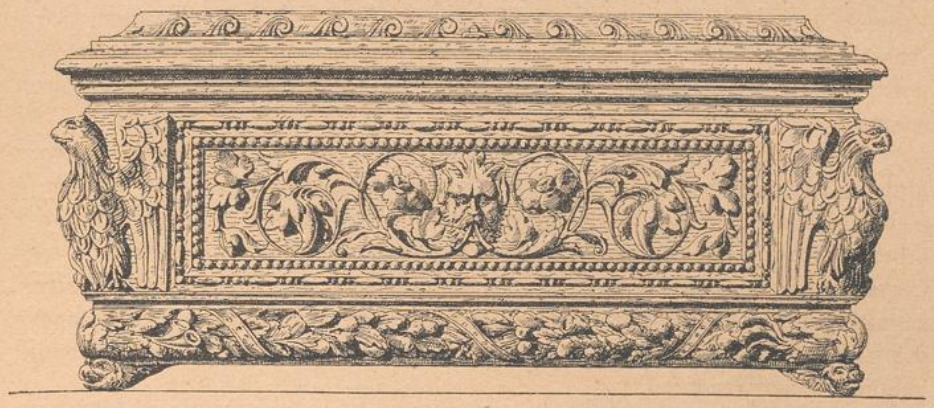


Fig. 287.

Italieniſche Truhe aus dem Bayeriſchen Gewerbe-Muſeum zu Nürnberg.



Fig. 288.

Truhendeckel zu Fig. 287.

ein anderer Andrea di Coſimo (Feltrini), der in den erſten Jahrzehnten des 16. Jahrhunderts »ganz Florenz anfüllte mit Koffern und Platten, die er

künſtleriſch bemalte«. Die bedeutendſten Meiſter, wie Pinturicchio, Filippino Lippi, Benozzo Gozzoli, Paolo Uccelo, Luca Signorelli &c., erhielten Aufträge zu maleriſcher Ausſtattung von Möbeln, und führten ſie aus. Der Katalog der Möbelabtheilung des South Kenſington Muſeums enthält die Abbildung der Truhe, genannt Dini cassone, welche den Einzug der Königin von Saba darſtellt, von Dello Delli gemalt, ein Beiſpiel blühendſter, vollendetſter Decoration.

Nicht minder als die Malerei iſt die Plaſtik, die Schnitzerei an dieſen Möbeln bewundernswerth. Da iſt vor allen Baccio d'Agnolo zu nennen, einer der geſchickteſten Holzſchnitzer der florentiniſchen Schule; mit ihm arbeiteten ſein Sohn Giuliano und ſeine Brüder Filippini und Domenico. Das Orgelgehäuſe in Santa Maria della Scala in Siena wird dem Bald. Peruzzi zugeſchrieben. Ein Hauptſitz der Holzſchnitzerei war auch Venedig, und die zahlreichen Truhen mit hocherhabenen Bildwerken und Decorationen gehören dieſer Stadt an.

Mit Malerei und Schnitzerei wetteifert die Einlegearbeit zur Verzierung der Möbel, und hierin bleibt Italien unübertroffen. Durch Zuſammenſtellung zweier verſchiedener Holzarten wurden die herrlichſten Gebilde geſchaffen, figürliche Darſtellungen, Architecturbilder, Stillleben u. a. m., welche vornehmlich in den Füllungen von Chorſtühlen, Pulten und anderem kirchlichen Mobiliar Verwendung fanden.

So ſchufen Benedetto da Majano (1442—1497) und deſſen Bruder Giuliano (1432—1490) das Getäfel der Sagrestia nuova im Dom zu Florenz, letzterer allein eine Thüre im Palazzo vecchio und Stühle in den Domen zu Piſa und Perugia; Fra Giovanni da Verona (1469—1537) Getäfel, Stuhlwerk und Chorpult in S. Maria in Organo zu Verona, Getäfel in Montoliveto zu Neapel, Thüren im Vatican, Stühle im Dom zu Siena; Fra Damiano da Bergamo (erſte Hälfte des 16. Jahrhunderts) herrliche Chorſtühle in S. Domenico zu Bologna und S. Maria Maggiore in Bergamo.

Andere Intarſiatoren waren Baccio Cellini, Girolamo della Cecca, Davide da Piſtoja, Geri d'Arezzo, Baccio d'Agnolo (1462—1543): Geſtühl in S. Maria Novella zu Florenz, Domenico di Niccolò um 1429: Stuhlwerk im Palazzo pubblico zu Siena, Giacomo de' Marchis um 1495: Geſtühl in S. Petronio zu Bologna, Criſt. Lendenari um 1465—1473 in Modena und Parma, Bart. da Pola um 1486: Geſtühl in der Certoſa bei Pavia, Fra Gabriello da Verona: Geſtühl in Siena, Francesco Zabello aus Bergamo (16. Jahrhundert, Anfang): Geſtühl der Kathedrale in Genua, Fra Raffaele da Brescia: Arbeiten in Siena und Bologna, Sebaſtiano da Rovigo, Clemente Taſſi und ſein Bruder Zanobio, Antonio und Paolo da Mantova und Vicenzo da Verona, um 1520 in S. Marco zu Venedig, Giovanni B. Cervellesi, der um 1536 den Biſchofsſtuhl in der Kathedrale in Piſa arbeitete, und beſonders die berühmte Sieneſerfamilie der Barili, Schnitzer und Intarſiatoren. Giovanni B. war 1518 an der Herſtelluug des herrlichen Holzgetäfels in den Stanzen des Vaticans be-

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

ſchäftigt; Antonio ſein Sohn zeichnete ſich beſonders durch Schnitzwerke (Rahmen) aus, von ihm und Salluſtio B. ſtammen ſchöne Arbeiten in der Kathedrale in Siena. Von trefflichen Intarſiaturen verdienen noch die in S. Croce zu Florenz, in S. Francesco zu Brescia, in S. Siſto zu Piacenza Erwähnung.

Eine ſpeciell Florenz eigenthümliche Decorationsmethode beſtand darin, die Möbel, Truhen &c. mit erhabenen Ornamenten aus weisser Maſſe auf Goldgrund auszuſtatten. Als Erfinder gilt der Maler Margaritone d'Arezzo im 15. Jahrhundert. Eine andere Verzierungsart, die der *Scagliola*, Malerei auf Gypsgrund, ſoll zu Anfang des 17. Jahrhunderts von Guido del Conte aus Carpi erfunden worden ſein.

Eine italieniſche Specialität iſt ferner die *Certoſamoſaik*. Der Name kommt angeblich von den Certoſen, den Klöſtern der Mönche von Chartreux her, in welchen dieſe Art gepflegt worden ſein ſoll. Sie beſteht im Weſentlichen darin, dass buntfarbige Holzſtengel nach einem gewiſſen Muſter zuſammengeleimt und dann in kleine fournierartige Stücke zerſchnitten und in Käſtchen, Truhen, Stühle &c. eingelegt werden. Dieſe Technik iſt uralt und orientaliſchen Urſprungs. Sie wird heute noch, wenn auch in anderem Material, in Indien geübt und iſt als Bombaymoſaik bekannt; ſie ward von den Perſern gepflegt und kam von Perſien zunächſt nach Italien. Später wurde zu den farbigen Hölzern auch Elfenbein und Perlmutter noch verwendet.

Neben den Truhen, den Chorſtühlen &c. kommen noch die Lehnſeſſel in Betracht. Sie ſind in Bezug auf Schreinerarbeit und decorative Ausſtattung unübertroffen. Ihre Formen ſind im Ganzen ernſt und feierlich, aber Schnitzerei, Vergoldung und alle möglichen Einlagen geben ihnen ein feſtliches Gepräge. Denkt man ſich zu dieſem farbenprächtigen Aeussern noch die Zubehör von kunſtvoll gearbeiteten Kiſſen und Polſtern und die orientaliſchen Teppiche davor, ſo bekommt man eine Ahnung von dem Reize, den dieſe Möbel einſt an Ort und Stelle ausgeübt haben. Neben der mehr ernſten und feierlichen, mehr architektoniſchen Form dieſer Sitzmöbel ſind die kleineren, den alten Faltſtühlen nachgebildeten zu erwähnen, deren äussere Ausſtattung nicht geringer war.

Endlich ſei noch der italieniſchen Bank gedacht, deren ſchönſtes Beiſpiel aus dem Palaſte Strozzi in Florenz ſtammt. Dieſe Bank iſt die Mutter unſeres modernen Sophas geworden, hat aber das voraus, dass der hohe Aufſatz der Rücklehne ſtets die Feinheiten der italieniſchen Zierglieder zeigt. Sie findet heute wieder vorzugsweiſe Anwendung (Fig. 289).

Die Betten der italieniſchen Renaiſſance zeichneten ſich namentlich durch die Pracht der Stoffe des Himmels und der Vorhänge aus. Doch bekam auch der Bildhauer in Herſtellung der feſten Geſtelle ſeine Arbeit.

Eine italieniſche Berühmtheit waren die ſchönen Rahmen für Bilder und Spiegel. Auch ſie ſind von der Architektur beeinflusst, indem der

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

Hauptheil ſich aus Säulen und Gebälk zuſammenſetzt. Dabei iſt aber der Aufſatz, das Schlussende und die beiden Seiten in der originellſten und wirkungsvollſten Weiſe ausgeſtattet, und dieſe bilden ein Gegengewicht zum architektoniſchen Grundgedanken, ſo dass das Ganze im höchſten Grade harmoniſch abgerundet erſcheint.

Anders als in Italien entwickelt ſich das Mobiliar in Frankreich. Italieniſche und deutſche Einflüſſe machten ſich daſelbſt geltend, und nebenbei ſpielt die alte Tradition noch lange eine Rolle, indem ſie ſich mit der neuen Art abzufinden wusste. Bonnaffé in Paris, der das Studium der alten Möbel als Specialität betreibt, unterſcheidet die Arbeiten aus der Normandie und Bretagne, aus der Picardie, Champagne und Lothringen,

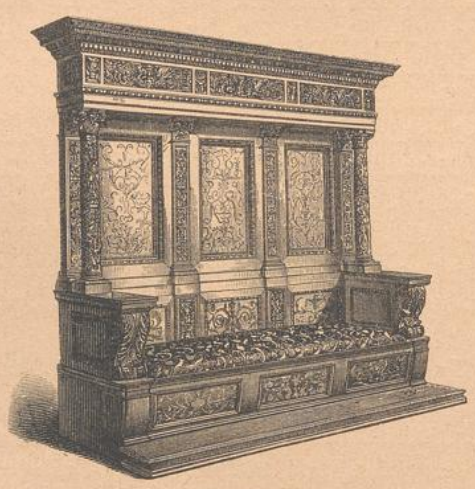


Fig. 289.
Bank, italieniſch, gegen 1500.

aus der Touraine und Isle de France, aus Burgund, aus Tours, aus der Auvergne und Toulouſe. A. de Champeaux giebt in ſeinem vorzüglichen Buche *Le meuble* auch die verſchiedenen Unterſcheidungszeichen an, die aber ſelbſt mit Abbildungen nur eine confuſe Vorſtellung geben würden.

Die im Mittelalter eingeführten Möbel erhalten ſich auch noch in der Renaiſſance theilweiſe. Die Truhe bleibt in ihrer Form ſich gleich, aber die Füllungen ſind nicht mehr mit gothiſchem Maasswerk, ſondern mit hängenden Blumenarabesken, mit Medaillons und Engelsköpfen ausgefüllt. Iſt ſchon dieſe Art durch die langgeſtreckten Füllungen der Gothik verwandt, ſo zeigt dieſe ihre Rechte noch lange ganz beſonders durch Anwendung des Maasswerks, allerdings in mehr gekünſtelter und krauſer Form, als Hauptdecoration neben den neuen Elementen. Allmählich werden auch die Füllungen breiter, faſt quadratiſch, bis ſich zuletzt die ganze Vorderſeite der Truhe (ebenſo auch die Seitentheile) als continuirliche Fläche mit

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

reicher Holzſchnitzerei überzieht. Wie in Italien wird auch hier die Mitte zumeiſt von einem Wappen, von Grotesken gehalten, oder von Medaillons mit Köpfen eingenommen. Die Schnitzerei zeigt deutlich den italieniſchen Einfluss, aber dem Ganzen fehlt das Friſche des Autochthonen, die Kühnheit des Schnittes, das Unmittelbare des Eindrucks.

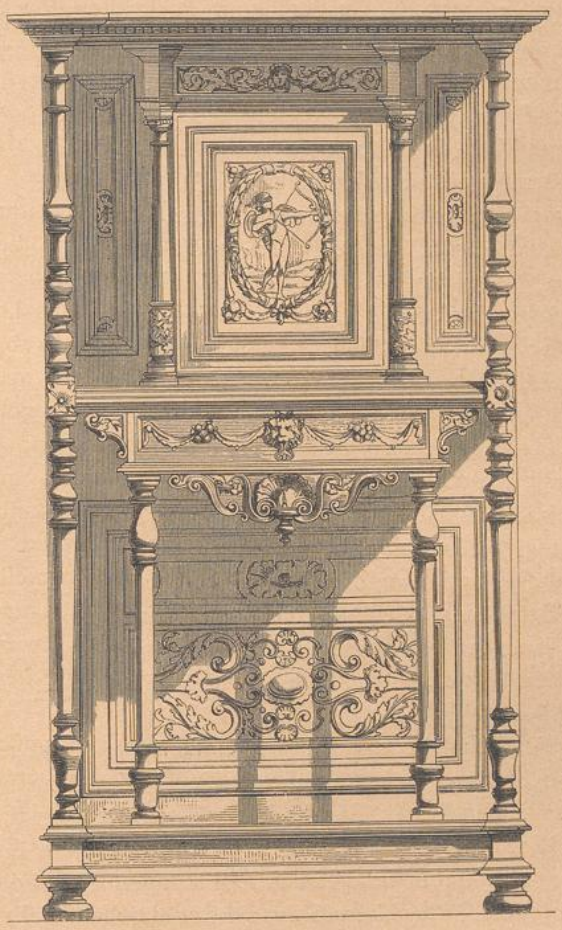


Fig. 290.
Franzöſiſche Kredenz.

Die Kredenz der gothiſchen Zeit erhielt in Frankreich weſentliche Veränderungen: einen architektoniſchen Bau mit Säulen und Gebälk, der Sockel ward auf Kugelfüsse geſtellt, über welchem ein Raum frei blieb, während der obere geſchloſſen wurde und die Füllungen dem Schnitzmeſſer Gelegenheit zur Anbringung von ſymboliſchen, allegoriſchen und ornamentalen Darſtellungen boten (Fig. 290).

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

Mit dieſer Kredenz verband ſich der Schautiſch, der *dressoir*, in der Weiſe, dass über dem eigentlichen Kaſten noch eine Hinterwand angebracht wurde, von der ſich die aufgeſtellten Kunſtgegenſtände wirkungsvoll abhoben. In dieſer Zuſammenſetzung, welche von ſelbſt der Decoration ein grösseres Feld anbot, erhielt die Kredenz namentlich in Burgund eine reiche Ausſtattung mit Karyatiden und Grotesken, welche das architektoniſche Element mehr zurückdrängten. Es wurde damit auch die alte klare Eintheilung aufgegeben, der untere Theil nicht mehr leer gelaſſen, ſondern durch einen mittleren ſchrankartigen Körper erſetzt, an den ſich rechts und links zur Ausfüllung der Ecken groteske Chimären anſetzten. Selbſt dann, wenn man den unteren Theil in ſeiner alten Weiſe leer liess, wurden die ſeitlichen Träger durch derartige Phantaſiegeſtalten erſetzt.

Eine bevorzugte Rolle ſpielen in Frankreich die zweitheiligen Schränke, die *meubles à deux corps*. Es ſind diess zwei Schränke übereinandergeſtellt und abnehmbar, dabei aber in ihren Verhältniſſen ſo berechnet, dass ſie zuſammen einen geſchloſſenen harmoniſchen Eindruck machen. Regelmässig iſt der untere Schrank zweiflügelig, durch drei Säulen abgetheilt und mit Sockel und Geſimsplatte verſehen. Die Füllungen ſind mehr oder weniger reich geſchnitzt, manchmal auch mit einer Kittmaſſe eingelegt. Der obere Schrank, in ſeinen räumlichen Verhältniſſen etwas eingezogen und nach oben geſtreckter, zeigt die nämliche Bildung wie der untere, und iſt nur durch eine abſchliessende Geſimsbildung oft mit Giebeln &c. beſonders ausgeſtattet. In der Anordnung dieſer Schränke entwickelt ſich eine reiche Mannigfaltigkeit und Phantaſie, und ihre Zweckmässigkeit hat denſelben bis auf den heutigen Tag Bedeutung erhalten. Bei den Wanderungen des Hofes von einem Schloss zum andern mussten natürlich auch die Möbel mitgeführt werden, und dazu eigneten ſich dieſe dadurch, dass ſie ſich leicht trennen, d. h. abheben liessen (Fig. 291).

Selbſtverſtändlich wurde auch die einfache tektoniſche Form dieſes Möbels durch Schnitzerei belebt, und wie die Kredenz erfuhren auch dieſe Doppelſchränke namentlich in Burgund eine Umgeſtaltung in der Richtung hin, dass die decorativen Schnitzereien den tektoniſchen Gedanken überwucherten. Zugleich treten in dieſer Zeit Bildungen auf, die an unſer modernes Büffet erinnern. Der obere Schrank ſitzt nämlich nicht ſeiner ganzen Breite nach auf dem unteren auf, ſondern es iſt zwiſchen beide ein viereckiger Körper eingeſchoben, ſo zwar, dass die Deckplatte des unteren Schrankes zu beiden Seiten des viereckigen Körpers frei und zum Aufſtellen von Geräthen verfügbar bleibt.

Die Lehnſeſſel erhielten in Frankreich eine ähnliche architektoniſche Geſtaltung wie in Italien, nur dass die Einlegearbeit zu Gunſten der Schnitzerei zurücktritt. Der Sitz war kaſtenförmig geſtaltet, zwei Pilaſter nahmen die Seitenlehnen auf, und die Rückwand bildete ein architektoniſches Pilaſterwerk mit Gebälk, während die Mitte mit Bogenfüllungen ausgeſchmückt ward.

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

Der Kaſten wurde am Sitze dann weggelaſſen, die vordern Beine in Formen von Thierfüssen geſtaltet, die Lehnen an den Seiten ſind frei abſtehend.

Eine noch einfachere Form ſtellt den Seſſel auf vier ſchlanke Beine, giebt ihm eine gerade aufſteigende Rückwand, in welche die halbrunden

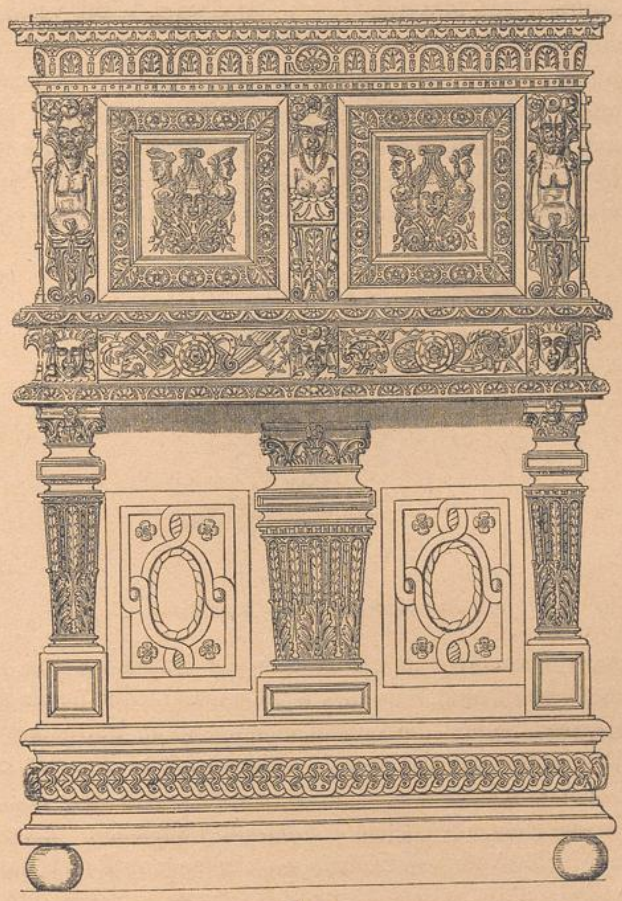


Fig. 291.

Franzöſiſches Cabinet.

Seitenlehnen eingreifen, die vorne auf kleine Säulchen ſich ſtützen. Derartige leichtgebaute Stühle waren namentlich in Damenzirkeln beliebt, und erhielten daher auch den Namen Plauderſtühle, *caqueteuses*.

Die Tiſche werden in der Renaiſſance mit phantaſtiſchem Luxus ausgeſtattet. Die vier Beine bekommen Säulenformen und ſitzen auf breiten Pfoſten auf, welche in der Mitte nach der Quere mit einem andern Pfoſten verbunden ſind, der eine zierliche Säulen- oder Baluſteranordnung trägt,

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

auf welcher die Tiſchplatte und der unter ihr angebrachte Fries auffitzt. Reiche Schnitzerei zieren alle Theile (Fig. 292, nach Ducerceau).

Das Syſtem einer mittleren Säulenanordnung der Länge des Tiſches nach ward in Frankreich ſehr beliebt und erhielt ſich während der ganzen Dauer der Renaiſſance. Dagegen wechſelten die Fussbildungen, welche neben den Säulenformen zugleich groteske Motive annahmen, die, in Erinnerung an die Tafelſtützen des Mittelalters, oft die Säulen ſelbſt verdrängten.

In Frankreich erhielt auch das Bett zuerſt eine beſondere decorative Geſtaltung. Der Himmel bekam die ſtreng architektoniſche Form eines Kranzgeſimſes, welches auf vier ſchlanken Säulen ruhte. Die eigentliche Bettlade wurde mit Schnitzerei verſehen und das Kopfende beſonders ausgezeichnet. Reiche Stickereien am Himmel ſowohl als an den vier Seiten der Bettlade erhöhten das Prunkhafte des franzöſiſchen Bettes.

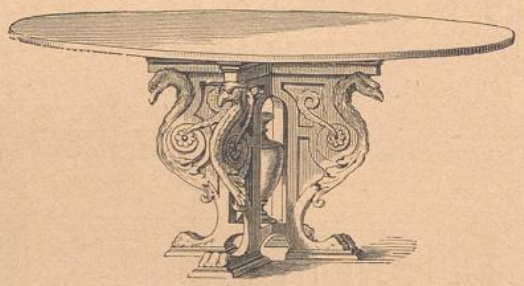


Fig. 292.
Franzöſiſcher Tiſch, Renaiſſance.

Aus einem Inventar der Einrichtung der Katharina von Medici, das Bonnaffé [1] veröffentlicht hat, lernen wir folgende Möbel kennen:

*Chaise brisée,* Stühle, die ſich in einem Zapfen bewegten und drehen liessen. *Chaise brisée qui s'allongeait, s'élargissait, se baissait et se haussait par reports,* unſere mechaniſchen Stühle. *Chaise à double dossier,* Kaminbänke mit beweglicher Mittellehne. *Fauteuil,* Faltſtühle. *Escabeaux,* Sitze ohne Lehne. *Table à façon d'Allemagne,* Tiſche mit Holzeinlagen. *Table à façon d'Indie* (sic!). *Table à façon de Turquie,* runde Tiſche. *Cabinets à façon d'Allemagne,* mit Holzeinlagen. Dieſe Cabinette und die ähnlich ausgeſtatteten Tiſche *à façon d'Allemagne* ſcheinen beſonders beliebt geweſen zu ſein.

Unter den franzöſiſchen Künſtlern führen wir aus dem Werke von De Champeaux folgende an: Richard Guerpe in Gaillon fertigte die Stühle in der Grande chapelle; Colin de Castille in Rouen war Tiſchler der Kathedrale; Jean le Pot fertigte die Seitenthüren der Kathedrale in Beauvais; in Reims wohnte 1555 Jean Facques, berühmt als Schreiner und Bildſchnitzer; in

[1] *Inventaire des meubles de Cath. de Médicis en 1589.* Paris 1874.

Angers arbeitete um 1518 Jean Audusson an dem Altar der Kirche des hl. Petrus. Germain Pilon's Arbeiten ſind vielfach noch in Chartres zu ſehen. Imbert de Carmin war Hoftiſchler Ludwig's XII. Unter Carl IX. werden Thomas Binet und Simon Mouquet in Paris genannt. Ein Francisque Seibecq aus Carpi war viel für Franz I. beſchäftigt und von ihm ſtammen die Täfelungen in Fontainebleau mit der Namenschiffre des Königs, und eine Reihe ſeiner Truhen war von den erſten Künſtlern bemalt worden. Ein anderer Tiſchler, der viel für Fontainebleau arbeitete, war Ambroiſe Perret von Paris, unterſtützt von Jacques Chanterel. François C. Heureux war als Holzſchnitzer gefeiert. Der Hoftiſchler der Katharina von Medici war François Rivery.

In Burgund war der Architekt und Schreinermeiſter, *maitre menuisier*, Hugues Sambon von Einfluss. Seine Arbeiten ſind in Dijon noch erhalten. Eine Eigenheit der burgundiſchen Schule iſt die Bemalung der Möbel *en grisaille;* die alten Inventare bezeichnen ſolche Möbel als decorirt mit *figures bronzées ou figures de bronze haussées d'or.*

In Lyon waren die Zeichnungen und Entwürfe von Woeriot, Philibert de Lorme und Bernard Salomon, genannt Petit Bernard, einflussreich geworden, in Toulouſe der Bildhauer und Architekt Nicolas Bachelier. Jérôme de Vizé war Hofarchitekt des Königs von Navarra um 1570 und er fertigte Buffets und Tiſche für das Schloss Pau. Den bedeutendſten Einfluss gewann aber Jacques Androuet Ducerceau, der Hofarchitekt König Heinrich's III., deſſen Entwürfe für Möbel der Schreinerei eine beſtimmte Richtung gaben, die ebenſo umfassend wie nachhaltig ſich geltend machte.

Spanien brachte auf dem Gebiete der Möbelinduſtrie eine Specialität ins Daſein, die Cabinette, viereckige Truhen mit reichem Beſchläge auf einem feſten, gegliederten Geſtelle. Dieſe Cabinette ſcheinen mauriſchen Urſprungs zu ſein (in Burgos werden uns im 14. und 15. Jahrhundert als Holzſchnitzer und Decorateure die Mauren Hali, Mahomad, Yunza, *der Mohr des Domcapitels*, genannt); ſie ſind mit bunten Farben bemalt, vergoldet oder mit reichem Beſchläge verſehen, im Innern haben ſie eine Reihe von in mauriſchem Stil verzierten Schubladen, welche nach Oeffnung der äussern, häufig als herabfallende Klappe gebildeten Thür ſichtbar wurden. Die Cabinette waren die Einleitung zu einer neuen und höchſt erfolgreichen Erweiterung der Möbelinduſtrie, wie wir gleich ſehen werden. Die Provinz Toledo ſcheint in der Fabrication dieſer Möbel hervorragend geweſen zu ſein, wie die Bezeichnung *Vargueños* für dieſe Möbel, von dem Dorfe Vargas in der genannten Provinz abgeleitet, beweiſen dürfte (Fig. 293. Aus Riaño's *Spanish Arts* erfahren wir die Namen von 33 Schnitzern und Kunſtſchreinern, darunter Franc. Radis, Verfertiger von Cabinetten mit Ebenholz und Elfenbein, um 1617; Lucas de Velasco, Maler und Vergolder, 1633; Alonſo Parezano, 1623, und Marcos Garcia, 1637—1642, welche letzteren beiden Hoftitel hatten. Als den ausgezeichnetſten portugieſiſchen Schreiner zu Anfang des 16. Jahr-

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

hunderts bezeichnet Raczynski Pedro de Frias, welcher am Altar der Carmeliterkirche in Liſſabon gearbeitet hat.

Eine andere Specialität hat Spanien in den mit gepresstem oder geſchnittenem Leder überſpannten Möbeln, Sitzmöbeln vor Allem. Die gepressten und gefärbten Leder hatten damals den Namen Guadamecils von

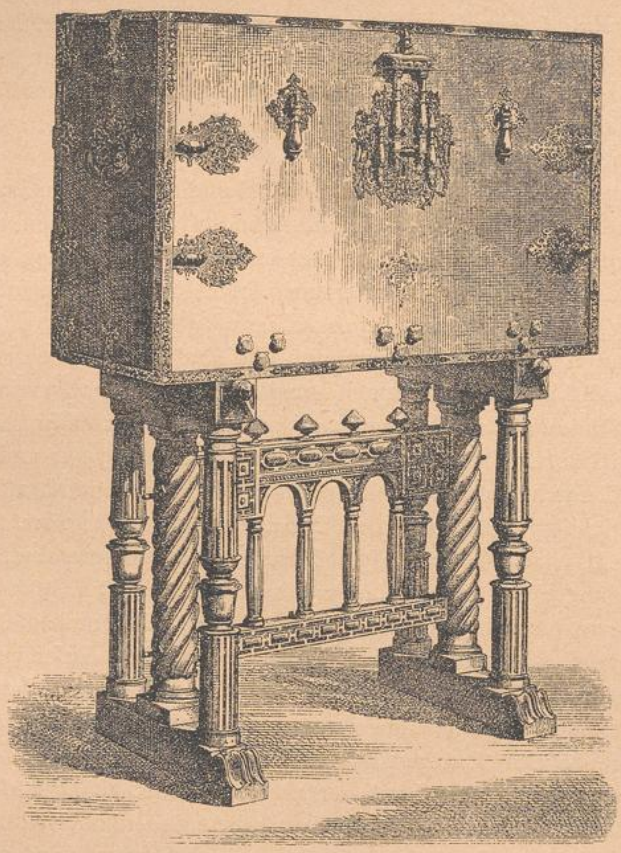


Fig. 293.
Spaniſches Cabinet.

der Stadt Ghadames in Africa; ſpäter wurde Cordova ein Hauptſitz der Fabrication. [1]

Eine beſondere Entwickelung gewann die Möbelinduſtrie in den Niederlanden, wo Jan Vredeman de Vrieſe (der Frieſe), † 1604, für dieſelbe eine ähnliche Bedeutung hat wie Ducerceau in Frankreich. Die zahlreichen Entwürfe von Möbeln aus ſeiner Hand zeigen durchweg energiſche Conturen und beſondere Vorliebe für reiche plaſtiſche Geſtaltung,

[1] Vergl. Lederwerk S. 209.

die aber die tektoniſche Gliederung mehr hervorhebt als verdeckt (Fig. 294, im Hamburger Gewerbe-Muſeum).

In Deutſchland nahm die Möbelinduſtrie einen anderen Gang. Sie war mehr als anderswo von der Architektur abhängig. Die Patrizierwohnungen der grossen Handelsſtädte waren mit elegantem Täfelwerk ausgeſtattet, welches mehr oder weniger von der Architektur und ihren Geſetzen beeinflusst war. Die ſchöne geſchnitzte Decke vollendete das Ganze und ein origineller Kronleuchter, aus einem Thier- oder Menſchenkörper mit Geweihen beſtehend, beleuchtete das Gemach bei Nacht. Die Möbel richten ſich naturgemäss nach der Vertäfelung, und neben den Tiſchen, den Waſchbehältern, Uhrkäſten und Stühlen bildete einen Hauptzweig der Induſtrie der Schrank. Da die Vertäfelungen regelmässig in zwei Etagen gebaut

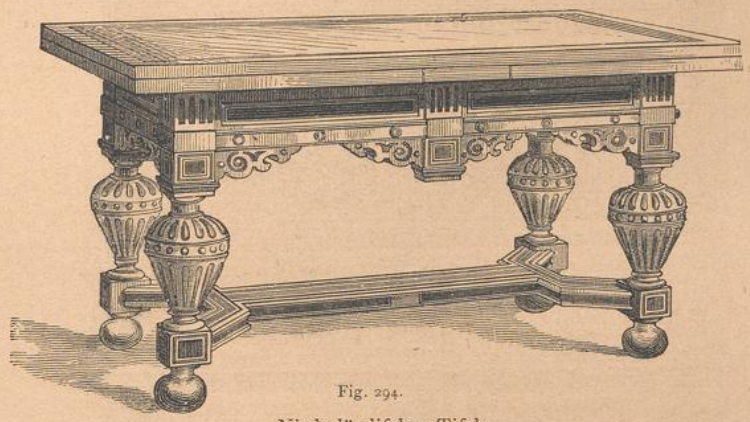


Fig. 294.
Niederländiſcher Tiſch.

waren, blieb dieſes Motiv auch dem Schrank, aber ſeine Form ward grösser, umfangreicher und derber, als die der *meubles à deux corps* in Frankreich. Zudem fiel hier die Rückſicht auf leichtere Transportfähigkeit weg, da ja die Möbel vielfach einen feſt beſtimmten Platz behaupteten.

Gewöhnlich waren dieſe Schränke mit Einlagen und ausgeſägten Auflagen verziert; ausserdem mit Bogenſtellungen decorirt, die zwiſchen den Säulen, welche den tektoniſchen Aufbau markirten, angebracht waren.

Wie in Frankreich hatten auch in Deutſchland die Möbel ein nach Gegenden verſchiedenes Gepräge: die rheiniſchen, ſchwäbiſchen, fränkiſchen und nordiſchen Schränke hatten gewiſſe Eigenthümlichkeiten, die ſich in einzelnen Werkſtätten ausbildeten und dann traditionell fortpflanzten. Während am Rhein die Schnitzerei bevorzugt ward, hatte Schwaben eine Vorliebe für architektoniſche Bildungen, und Franken für die Dreharbeit. Dazu kamen noch mehrfarbige Einlagen mit maleriſchen Motiven: Blumenvaſen und Blumen, Landſchaften und Architekturen. Ein Beiſpiel der nordiſchen

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

Möbelinduſtrie mag der ſchöne Schrank (Fig. 295) bieten, der, aus dem Holſteiniſchen ſtammend, im Gewerbe-Muſeum in Hamburg ſich befindet.

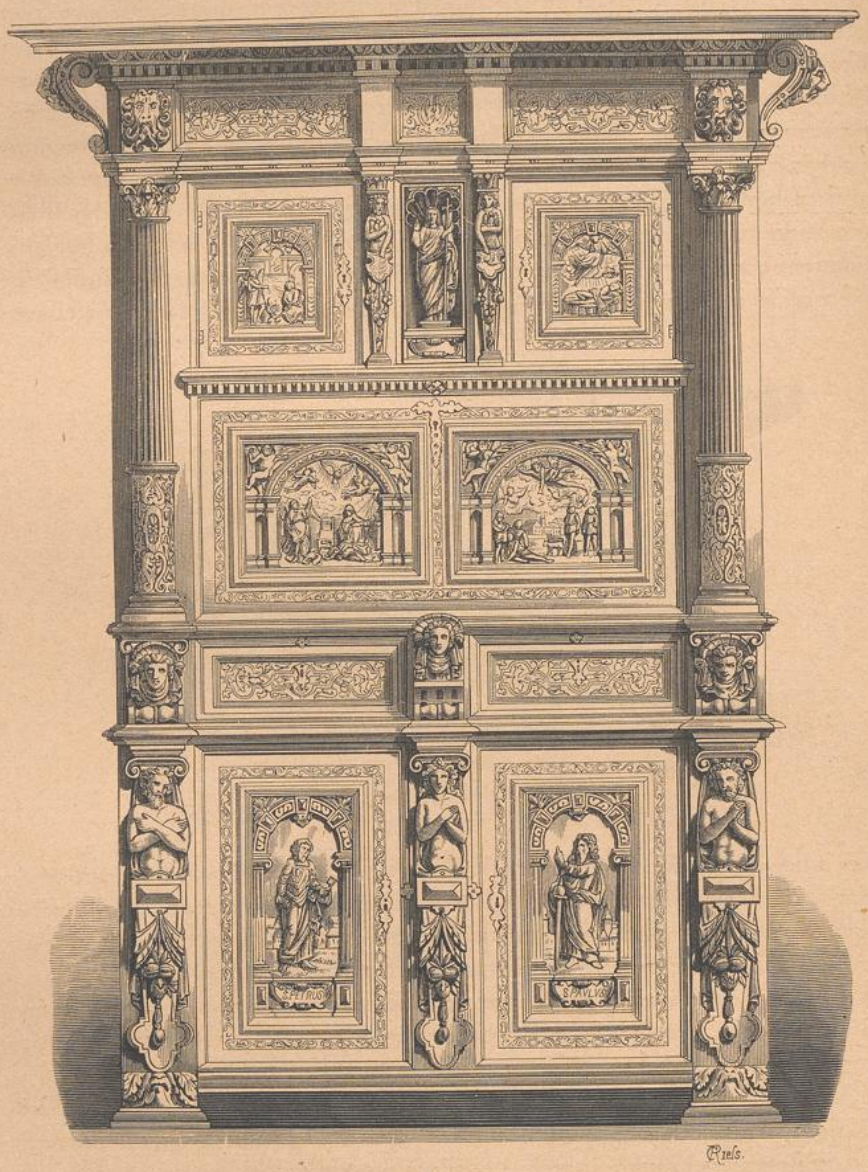



Fig. 295.

Deutſcher Schrank.

Der Schrank bildete in Deutſchland das vorzüglichſte Möbel; dieſs geht nicht bloss aus den noch erhaltenen zahlreichen Beiſpielen, ſondern auch aus den Zunftordnungen hervor.

In Nürnberg mussten zu Beginn des 16. Jahrhunderts die Schreiner als Meiſterſtück einen Fenſterrahmen mit ſechs Flügeln machen, und zwar derart, dass ſich die Flügel beliebig vertauſchen liessen. Im Jahre 1548 kam dazu noch die Aufgabe: einen Behälter oder Gewandkaſten zu fertigen, und wurde dabei beſtimmt, dass dieſer Kaſten 7 Schuh breit und 2 Schuh tief ſein ſolle. Der Fuss oder untere Theil am Kaſten musste 1 Fuss und 3 Zoll hoch, beide Seitengſtadel jedes 14 Zoll breit, das untere Corpus 3 Schuh hoch, der mittlere Gurt zwiſchen dem unteren und oberen Corpus 9 Zoll hoch, und das obere Corpus 1 1/2 Schuh hoch ſein. Das Obergeſims auf dem Kaſten musste 11 Zoll hoch ſein, im Ganzen musste der Kaſten eine Höhe von 8 Schuh 5 Zoll haben. Er musste bekleidet und furniert

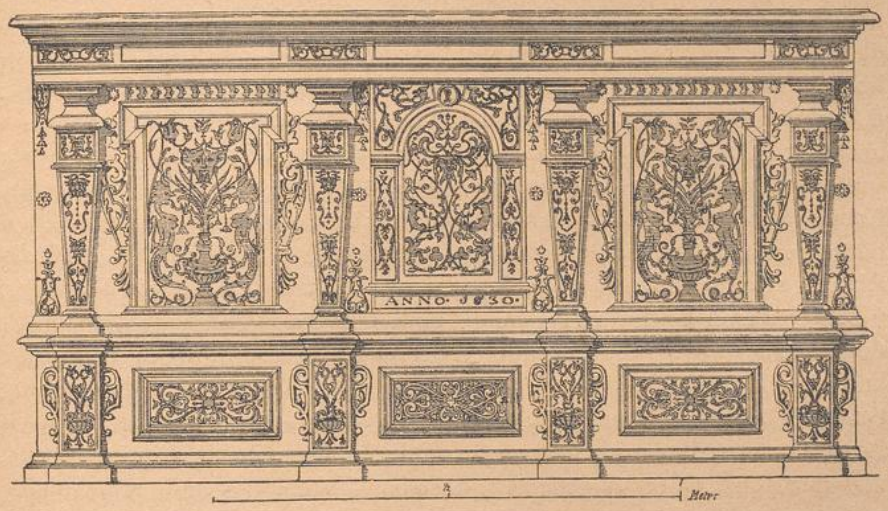



Fig. 296.

Truhe aus dem Germaniſchen Muſeum in Nürnberg.

ſein mit eichenen Fladern oder anderen Holzarten. Ferner hiess es: »Welcher auch ſolche Bekleidung aus der Art Dorica, Jonica oder Corinthica nehmen wollte, ſoll er zu thun Macht haben, doch dass ſolches mit ziemlichem Mass geſchehe«. Für die Anfertigung dieſer Meiſterſtücke waren dreissig Wochen feſtgeſetzt (Fig. 296).

Die deutſchen Truhen unterſcheiden ſich weſentlich von denen der Renaiſſance in Italien. Sie ſind mehr analog den Schränken architektoniſch behandelt, und wie jene mit Einlagen geſchmückt. Die Tiſche bewahren im Ganzen noch viel von der gothiſchen Form und bilden erſt nach und nach ihre Füsse eleganter und leichter; die Sitzmöbel, die Stühle vor allem zeigen ſich zumeiſt in mehr geraden Linien, wodurch ſie ein ſteifes, trockenes Ausſehen erhalten. Dass man aber für weichere Formen nicht unempfänglich war, beweiſen Zeichnungen, wie ſolche von Flötner, beweiſen

noch zahlreiche Exemplare, wie u. A. der unter dem Namen Lutherſtuhl bekannte Drehſtuhl.

Eine beſondere Ausſtattung erhielt das Bett, das in reichſter Decoration ſich darſtellt und mit den ſchön gearbeiteten Holztheilen elegante Stickerei und Stoffanordnungen verbindet. Beiſpiele davon ſind u. A. im Germaniſchen Muſeum und im Nationalmuſeum in München &c.

Damit iſt aber die Möbelinduſtrie noch lange nicht erſchöpft. Als Specialität ſind die Luſterweibchen zu nennen, dann die ſog. Bauernmöbel, Lehnſtühle mit vier Füssen und geſchnitzten Lehnen, die Waſchſtänder und Handtuchhalter, dann endlich die kunſtreichen Dreherarbeiten für Spinnräder und andere Gebrauchsgeräthe.

Wer hat die verſchiedenen heute noch erhaltenen Möbel gefertigt?

Wir wiſſen, wer im Schloss Ambras die ſchöne Decke gefertigt hat, dass gewiſſe Gegenden, wie Franken, Schwaben, eine gewiſſe Eigenthümlichkeit in den Möbeln, namentlich den Schränken haben, aber unſere Archive ſind zu wenig erforſcht, und wenn wir aus den Kirchen- und Steuerbüchern auch eine Reihe von Schreinern zuſammenſtellen können, ſo wiſſen wir wieder nicht, welche Arbeiten von ihnen ſtammen. Von den wenigen Namen, die ſich uns erhalten haben, ſind zu nennen: Baumgärtner in Augsburg, beſonders berühmt durch ſeine Betheiligung am pommer'ſchen Kunſtſchrank;[1] Sebaſtian Beck in Nürnberg, † 1546; Hans W. Behem in Nürnberg, † 1619; Daniel Miller in Augsburg; Anton Evers in Lübeck, der Meiſter der prächtigen Kriegsſtube daſelbſt, der Orgel in der dortigen Petrikirche und einer Kanzel für Wismar, die ſich jetzt in Neuſtadt in Mecklenburg befindet. Die Architekten waren auch in Deutſchland tonangebend für die Ausſtattung der Wohnungen geworden; aber im Dienſte der Patrizier ſtehend, ſind ihre Namen der Vergeſſenheit anheimgeſunken. Wer ihre Bedeutung erkennen und in ihrem ganzen Umfang ermeſſen will, der muss in Städte wie Nürnberg, Augsburg, Rothenburg, Ulm, Lübeck &c. gehen und die herrlichen Vertäfelungen und Decken ſchauen, die heute als ehrendſtes Denkmal von der Kunſtfertigkeit der alten Meiſter zeugen. Statt vieler ſei nur ein Haus erwähnt, das Peller'ſche Haus in Nürnberg, das in ſeinem Innern einen Schatz birgt, wie kein anderes: deſſen Decken und Vertäfelungen muſtergiltig für alle Zeit bleiben werden.

Ortwein's deutſche Renaiſſance gibt uns ein Bild von dem Reichthum. der noch in deutſchen Landen an Möbeln der Renaiſſance vorhanden iſt und die Zahl derſelben und ihre genauere Kenntniss muss uns für die Lücke entſchädigen, welche in der Geſchichte unſerer Möbel das Namensverzeichniss der Künſtler aufweiſt.

Noch eine Specialität deutſcher und niederländiſcher Art, ſogar nur auf wenige Stücke beſchränkt, muss hier erwähnt werden, da ſie für die

[1] Vergl. Bd II. S. 316.

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

Geſchichte der Möbel und die Ausſtattung des Hauſes von hervorragender Wichtigkeit iſt, die Puppenhäuſer. Dieſe Puppenſtuben, wovon die meiſten im Germaniſchen Nationalmuſeum in Nürnberg ſich befinden, hatten einen didaktiſchen Zweck: ſie ſollten, wie uns noch alte Beſchreibungen ſagen, den Kindern Gelegenheit und Veranlaſſung geben, mit der Einrichtung des Hauſes und der Anordnung der Möbel ſich vertraut zu machen. Solche Stuben wurden oft gegen Geld den mehr erwachſenen Mädchen zugänglich gemacht. Augsburg und Nürnberg ſcheinen die Städte geweſen zu ſein, wo ſie zumeiſt hergeſtellt wurden. Das intereſſanteſte Puppenhaus ſtand wohl in der Kunſtkammer des bayeriſchen Herzogs Albrecht V., das uns wenigſtens in einer genauen Beſchreibung noch erhalten iſt. Ein für die Geſchichte der Zimmerausſtattung höchſt wichtiges Exemplar beſitzt das Bayriſche Gewerbemuſeum in Nürnberg. Es iſt vollſtändig einem alten Patrizierhause nachgebildet und enthält drei Stockwerke. Parterre ſehen wir die Vorrathskammer, das Kinderzimmer und das Zimmer der Kindermädchen. Im erſten Stock befinden ſich Küche und Esszimmer, im zweiten Wohn- und Schlafzimmer. Sämmtliche Räume ſind vollſtändig bis in's Kleinſte eingerichtet. Als aus Frankreich der ſog. Salon einheimiſch wurde, erfuhr auch unſer Puppenhaus eine Veränderung: das Schlafzimmer wurde in den Salon verwandelt, die Betten kamen in das Esszimmer und letzteres hörte als ſolches auf.

Als eine Beſonderheit der Renaiſſance ſtellt ſich ferner das Cabinet oder der Kunſtſchrank dar. Wir haben bereits vorhin von den ſpaniſchen Cabinetten geſprochen. Die Freude an ſeltenen Koſtbarkeiten, Münzen, Medaillen &c., die Freude an beſonders hervorragenden Meiſterwerken der Induſtrie brachte ſie in allgemeine Aufnahme. Gewöhnlich beſtanden ſie in kaſtenartigen Gebilden mit vielen Schubladen und ſonſtigen Einrichtungen und reichſter Ausſtattung in allen Techniken und Materialien. Gold und Silber und Bronze diente zu koſtbarer Verzierung; Elfenbein, Zinn, Bernſtein, Glas, Bein, Schildkrot, Marmor, Halbedelſteine und verſchiedene koſtbare Hölzer zu Einlagen, Ebenholz zur Herſtellung des Körpers.

Venedig ſcheint ſich zuerſt mit der Herſtellung ſolcher Kunſtwerke befasst oder ſie wenigſtens in den Handel gebracht zu haben. Die Fabricate aus dieſer Stadt zeichnen ſich beſonders durch Perlmutter- und Glaseinlagen aus, während Florenz ſeine Moſaik aus harten Steinen (Halbedelſteinen), Mailand gravirtes Elfenbein und Neapel Perlmutter auf Schildkrotgrund bevorzugt. Die Mannigfaltigkeit dieſer Kunſtſchränke iſt ausserordentlich gross, und die Künſtler waren unermüdlich in der Erfindung der ſchönſten und originellſten Formen. Namen ſind uns ziemlich viele erhalten, und De Champeaux verzeichnet ſie ſehr ausführlich.

Deutſchland iſt in der Herſtellung dieſer Kunſtſchränke nicht zurückgeblieben. Der Kunſtſchrein, den Philipp Hainhofer aus Augsburg für den pommerſchen Herzog Philipp II. fertigte, und der jetzt im Kunſtgewerbe-

muſeum in Berlin ſich befindet, zeigt, welche hohe Vollendung derartigen Arbeiten eigen war.[1] Weſentlich gefördert wurde dieſe Induſtrie in den katholiſchen Gegenden durch den Reliquienkult, der eine Reihe Reliquiare

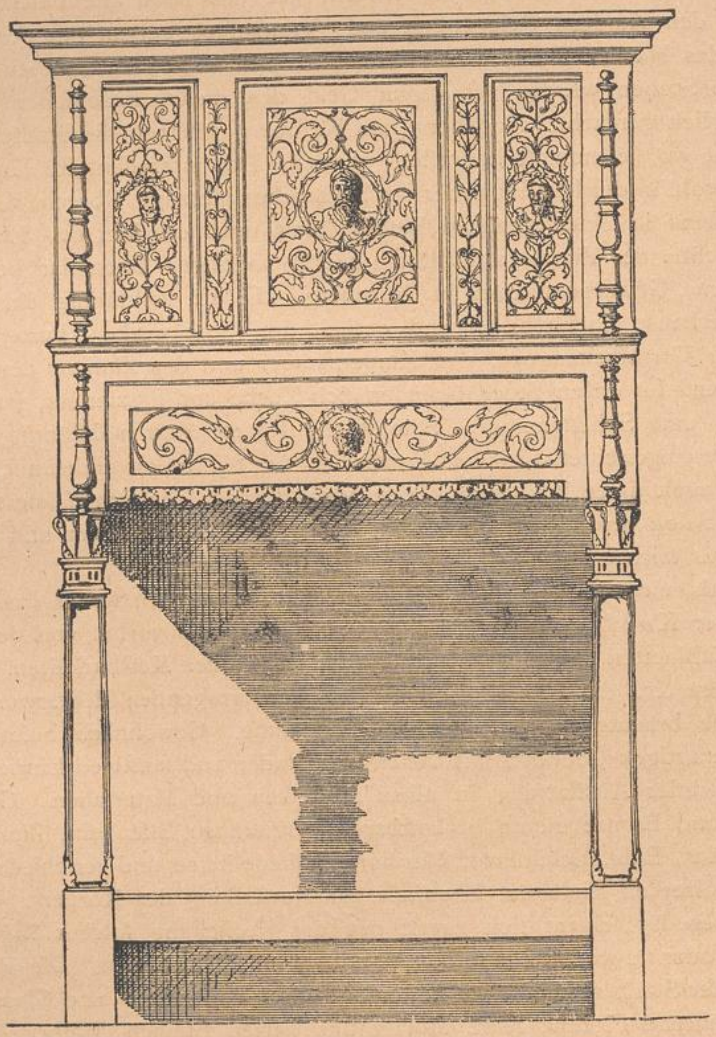


Fig. 297.
Zierſchrank um 1600.

nothwendig machte, die dann mit einem Aufwand von Kunſt ausgeſtattet wurden, der uns in Erſtaunen ſetzt. Die ſchönſten derartigen Gegenſtände befinden ſich in der reichen Capelle der königlichen Reſidenz in München.

Die Rechnungen nennen einen Paul Dietrich, Kiſtler, hiebei thätig,

[1] Vergl. Bd. II. S. 316.

einen Sohn des Hofarchitekten und Kiſtlers Wendel Dietrich aus Augsburg, der die Jeſuitenkirche in München baute. In Dresden war ein Hans Schefferſtein thätig, deſſen Werke daſelbſt noch zu ſehen ſind, ſowie Hans Kellerthaler. Ueber den Arbeitstiſch der Kurfürſtin Anna, der 1548 in Nürnberg gefertigt wurde, und andere Werke dieſer Zeit hat Lübke, Deutſche Renaiſſance, geſchrieben. Eine werthvolle Originalzeichnung zu einem ſolchen Kunſtſchrank aus Nürnberg iſt in »Kunſt und Gewerbe« 1877, Beil. 43, veröffentlicht. Einen nordiſchen Zierſchrank zeigt Fig. 297.

In den Niederlanden hat gleichfalls der Kunſtſchrein beſondere Pflege gefunden, namentlich ſind die ſchönen Elfenbeineinlagen zu bewundern; im Norden Deutſchlands wird auch der Bernſtein zu dieſem Zwecke verwendet.



Fig. 298.
Ebenholzcabinet mit Elfenbeineinlagen, 1630—1640.

Eine kurze Bemerkung muss noch den ſog. Wismuthkäſtchen gewidmet werden, einfacheren Truhen und kleinen Laden mit Deckel, aus Buchenholz gefertigt und mit bunten Malereien verziert. Ob das Mineral, das wir heutzutage Wismuth nennen, mit dieſer ganzen Kunſt etwas zu thun gehabt hat, iſt zweifelhaft. In den Urkunden iſt die Bezeichnung Wismatmalen gebräuchlich, und die älteſten Urkunden datiren aus dem Jahre 1572, in welchem ein gewiſſer Paul Hardting in Nürnberg *die Meiſterſchaft auf dem Wismatmahlen* begann. 1613 erhalten die Nürnberger Wismuthmaler eine beſondere Ordnung, die zwei Jahre ſpäter verbeſſert wird. Die Hauptſtätte dieſer Käſtchenfabrication war Nürnberg, ihre Blüthezeit fällt in die Jahre 1650—1670. Mit dem Beginn dieſes Jahrhunderts ging dieſe Induſtrie ein.[1]

[1] *Vierteljahresſchrift für Volkswirthſchaft und Kulturgeſchichte.* Band 57.

# V.

## Die Möbel im 17. Jahrhundert.

Als im Jahre 1619 der Pariſer Stadtrath, einer alten Gewohnheit nachkommend, dem neu ernannten Generalanwalt am Parlament ein Geſchenk machte, liess man aus Deutſchland zu dieſem Zwecke ein Cabinet kommen. Heinrich IV. ſchickte franzöſiſche Arbeiter nach den Niederlanden, um die dortige Möbelinduſtrie kennen zu lernen, und räumte ihnen nach ihrer Rückkehr Werkſtätten im Louvre ein.[1] Unter dieſen Meiſtern werden genannt: Laurent Stabre, *menusier en ébeyne;* er ſtarb 1624, und ſeine Wohnung erhielt Vincent Petit. Gleiche Auszeichnung erhielt *le menusier et tourneur en ébène et autres bois* Pierre Boulle, von Geburt ein Flamänder, der Stammvater der berühmten Familie Boulle. Auch Jean Macé, von dem ausdrücklich bemerkt iſt, dass er in den Niederlanden ſich grosse Kunſtfertigkeit angeeignet hat, erhielt Werkſtätte und Wohnung im Louvre, und dieſelbe ging nach ſeinem Tode auf André Charles Boulle, den berühmten Ebeniſten, über. Ein anderer Künſtler, deſſen Name ebenfalls den Ausländer charakteriſirt, war Jean Equemann, der von 1638 an genannt wird.

Mazarin mit ſeiner Bewunderung der italieniſchen Kunſt liess Künſtler aus Italien kommen, unter denen die Caffieri[2] obenan ſtehen. Von den Arbeiten des Philippe ſind noch einige im Schloſſe Verſailles zu ſehen. Ein anderer gefeierter Künſtler war Domenico Cucci. Sein vorzüglichſtes Werk iſt das Cabinet des Apollo für die Apollogalerie im Louvre, dem als Gegenſtück das Cabinet der Diana gegenüberſtand. Dieſe Möbel ſtanden auf 6 Füssen von vergoldetem Holz; die Thüren waren innen mit Guachemalereien geſchmückt, welche ein deutſcher Maler Joſeph Werner fertigte. Aus Holland liess der Cardinal den Pierre Golle kommen. Unter anderen Arbeiten von ihm wird ein Cabinet von Ebenholz erwähnt, mit Zinnmontirung und fünf Figurenniſchen zwiſchen Säulchen von Marmor mit vergoldeten Bronzekapitellen. Aus Holland kam wohl auch die nun ſogenannte Boullearbeit; ihre Einführung in Frankreich lässt ſich aber nicht genau angeben. Eines der älteſten und ſchönſten Möbel dieſer Art mit allen Kennzeichen des Stiles Ludwig's XIII. befindet ſich im Clunymuſeum und iſt bekannt als der Schreibtiſch des Marſchalls Créqui, der 1638 ſtarb.

Der Vertreter der Boullearbeit, André Charles Boulle, erſter Ebeniſt des königlichen Hauſes, war Ebeniſt, Marqueteur, Modelleur, Gieſſer und Ziſeleur, eine ausserordentlich vielſeitige Künſtlernatur. Leider ſind ſeine

---

[1] *De Champeaux,* II. S. 35. 37.

[2] Vergl. Bd. III. S. 101 ff

Werke durch die Ungunſt der Zeiten ſehr in Verfall gerathen und wurden theilweiſe mit denen ſeiner Nachfolger vermiſcht. Von ganz hervorragender Bedeutung muss die Ausſtattung der Zimmer des Dauphins im Schloſſe zu Verſailles geweſen ſein, da dieſelbe als Sehenswürdigkeit den königlichen Gäſten gezeigt wurde (Fig. 299).

Boulle ſtarb 1732, trotz der horrenden Summen, die er verdiente, arm in Folge ſeiner Sammelluſt, ungeordneten Finanzweſens und des Unglücks, dass ihm 1720 ſein Atelier mit ſeinen Möbeln und Kunſtſachen im Werthe von 383,780 Livres verbrannte. Er hinterliess vier Söhne, von denen zwei die vom Vater innegehabte Staatswohnung im Louvre beibehielten.

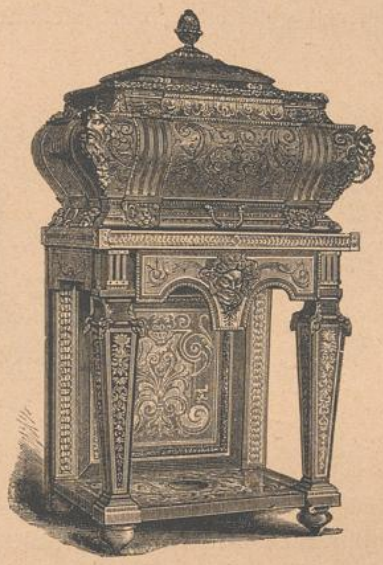


Fig. 299.
Coffret von Boulle für Ludwig XIV.

Eine Haupteinwirkung auf Boulle äusserte Jean Berain († 1711), *deſſinateur de la chambre et du cabinet du roi*, der in nächſter Nachbarſchaft mit Boulle gleichfalls im Louvre ſeine Wohnung hatte. Berain hatte ſich unter Le Brun ausgebildet und pflanzte deſſen Traditionen fort.

Mit Boulle gleichzeitig arbeitete Cucci, von dem vielfach die koſtbaren Montirungen herſtammen, mit denen Boulle ſeine Möbel ausſtattete.

Unter Ludwig XVI. kamen die Boullemöbel in erneute Aufnahme, und man ahmte in ſchrankenloſer Weiſe die alten und vielfach beſchädigten Werke nach. Einer der hervorragendſten Imitatoren war der Ebeniſt Montigny; neben ihm erſcheinen Jacob, Levasseur und Severin.

Während Künſtler wie Boulle ihre Wohnung und Werkſtätte im Louvre hatten, waren andere mit Wohnungen in dem *etablissement des Gobelins* be-

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

dacht, wo die Ausſtattungsſtücke für die königlichen Gemächer gefertigt wurden. Einer der berühmteſten war Pierre Poitou, welcher für die Ausſtattung von Verſailles und Fontainebleau arbeitete. Jean Macé, der ſeit 1644 im Louvre wohnte, arbeitete für die königlichen Gemächer im Louvre und Fontainebleau. Unter den fremden Künſtlern iſt ein Jacques Sommer genannt, der für Verſailles arbeitete, dann Jean Oppenordt aus Geldern, von deſſen zahlreichen Arbeiten heutzutage leider keine identifizirt werden kann.

Unter den Holzbildhauern iſt vor allem Philippe Caffieri zu nennen, deſſen Rahmen für die vom Könige erworbenen Bilder heute noch in der Galerie des Louvre zu ſehen ſind; er ſtarb 1716. Matthieu Lespagnandelle iſt bekannt durch die Einführung der urſprünglich italieniſchen *gueridons* zur Aufnahme von kunſtvoll gefertigten, mit geſchliffenem Glas oder Berg-



Fig. 300.
Tiſch, 17. Jahrhundert.

cryſtall gezierten Girandolen. Selbſtverſtändlich waren dieſe Schnitzwerke ganz vergoldet und entſprachen dem pompöſen Stil, der die Möbel unter Ludwig XIV. beherrſchte. Ein ſchönes Beiſpiel davon zeigt Fig. 300.

Für die weitere Entwickelung der franzöſiſchen Möbel wurde Antoine Lepautre bedeutend, der vom einfachen *menuisier* ſich zum königlichen Hofarchitekten emporrang. Die Conſoltiſche dieſer Zeit mit dem luſtigen Arabeskenwerk und den vielfach geſchnörkelten Beinen gehen auf ihn zurück. Die Marmorplatten waren mit florentiniſchen Moſaiken decorirt, welche von den Brüdern Migliorini und andern Italienern, die Mazarin gerufen hatte, ausgeführt wurden. Dieſe Arbeiter wohnten in dem *etablissement des Gobelins*, welches erſt unter Ludwig XV. aufhörte, die Manufactur der königlichen Möbel zu ſein, und für die Herſtellung von Tapiſſerien eingerichtet wurde.

Die Lehnſtühle jener Zeit tragen ein vornehmes, pomphaftes Gepräge, welches der Bequemlichkeit keinen Eintrag thut: reich geſchnitzte Beine und Verbindungsſtege bilden den Unterſatz, die Armlehnen ſind mit Schnitzarbeiten geziert, und die Rückenlehnen mit Stoff und Stickereien ausgeſtattet (Fig. 301).

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

Die grossen Prachtbetten bildeten gleichfalls einen wesentlichen Bestandtheil des königlichen Mobiliars. Was die Kunst des Schreiners, des Bildhauers und des Stickers erfinden konnte, war an ihnen verschwendet, und die Abbildungen zeigen uns mehr als die wenigen erhaltenen Objecte deren grossartige Ausstattung.

Eine Haupteigenschaft der Möbel des 17. Jahrhunderts bildete die feste Polsterung derselben im Gegensatz zur Renaissance, dem Mittelalter und der

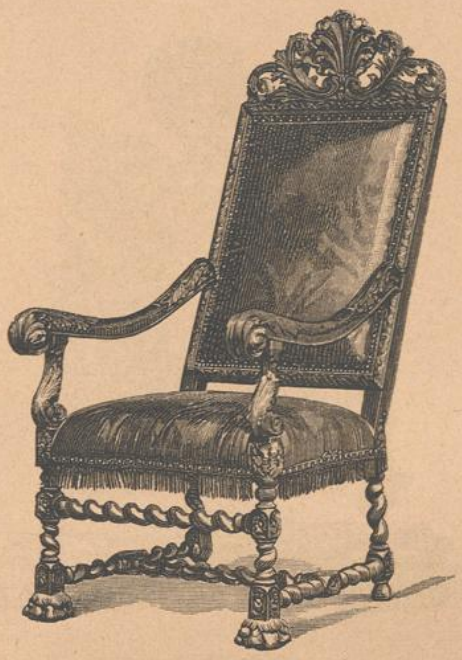


Fig. 301.
Lehnstuhl, 17. Jahrhundert, 2. Hälfte.

Antike, welche fast nur lose Polster und Sitze kannten. Mit der festen Polsterung gewinnen die Möbel einen eigenen Stil — der Tapezierer verbindet sich mit dem Bildhauer, dem Schreiner, Drechsler und Vergolder. Die Verbindung von Dreh- und Schnitzarbeit zeigt ein kleineres Möbelstück (Fig. 302).

In Deutschland wirkte die Renaissance in diesem Jahrhundert nach, trieb sogar noch ihre schönsten Blüthen. Die von ihr inspirirte Bewegung hielt die ganze erste Hälfte des Jahrhunderts an — und nach dem dreissigjährigen Kriege erst begann sich der Geschmack Ludwig's XIV. auch in den deutschen Möbeln zur Geltung zu bringen. Statt vieler sei der berühmte Architekt Paul Decker, 1677—1713, genannt, dessen Entwürfe vollauf den

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

französischen Charakter zeigen. Eine schöne mit Elfenbein eingelegte Tischplatte, die »Das Kunsthandwerk«[1] veröffentlicht hat, sei hier besonders erwähnt, da sie die Namen zweier Künstler aus Augsburg uns nennt: Ostertag und Steidl.

Während, wie wir vorhin sahen, die Arbeiten deutscher Meister in Frankreich früher sehr willkommen und geschätzt waren, Deutsche in Frankreich Glück und Fortkommen fanden, kam gerade zu Ende des 17. Jahrhunderts das französische Möbel bei uns in Aufnahme. Es war aber nicht



Fig. 302.
Spiegel im Besitze des Grafen Edmund Zichy in Wien.

das Möbel als solches allein, es war die Polsterung, der interessante Ueberzug mit Lyoner Fabricaten und mit Gobelin, es war die Tapezierarbeit, die diese Möbel empfahl. In den breiten Schichten der Gesellschaft erhielt sich freilich noch der alte deutsche Geschmack, und namentlich ist es die Dreharbeit, die in diesem Jahrhundert sich besonders ausbildete. Die schön gewundenen Säulen wurden ihrer virtuosen Herstellung wegen beliebt und überladen beinahe alle Schränke, erscheinen auch als Tischfüsse und Stuhlstützen.

Die Furnirarbeit entwickelte sich in dieser Zeit sehr umfangreich und die Politur vollendete die äussere Gestalt der Möbel. Soll eine gewisse

[1] III. Jahrgang, 1876.

Möbelgattung als charakteriſtiſch für dieſes Jahrhundert bezeichnet werden, ſo iſt es die Kommode mit Einlegearbeit und Bronzebeſchläge, die nun ihre Herrſchaft antritt, die Truhen und Kredenzen verdrängt und den Ehrenplatz in den Räumen einnimmt.

---

# VI.

## Die Möbel im 18. Jahrhundert.

Noch vor dem Tode Ludwig's XIV. tritt eine Geſchmacksänderung in den decorativen Künſten ein, die ſtatt des pomphaft Feierlichen mehr das graziös Elegante bevorzugt. Robert de Cotte, † 1735, iſt derjenige, der die neue Richtung einleitete. Die Hauptvertreter derſelben in der Möbelinduſtrie ſind Charles Creſſent und ſeine zahlreichen Nachkommen. Charles Creſſent iſt 1685 geboren und wurde unter der Regentſchaft erſter Ebeniſt des königlichen Hauſes. Einen Lehnſtuhl aus dieſer Zeit zeigt Fig. 303.

Anſtatt der Einlagen von Zinn und Meſſing in Schildkrot wird nun die Anwendung zart getönter Furnire aus Roſen-, Veilchen-, Atlasholz &c. beliebt, die vergoldeten Bronzemontirungen aber blieben in Geltung. Zahlreiche Kommoden verewigten den Ruhm dieſer Künſtlerfamilie, wie denn überhaupt die Kommode immer mehr gepflegt wird und unter verſchiedenen Namen — *à la Regence, à la Chartres, à la Bagnolet, à la Harant, à la Dauphine &c.* — auftritt.

Unter der Regierung Ludwig's XV. war für die Richtung des Geſchmackes F. A. Meiſſonnier massgebend; unter ihm und durch ihn erlangte das Rococo ſeine höchſte Ausbildung. Seine Ideen kamen zumeiſt durch Jacques Caffieri, den fünften Sohn des früher genannten Philippe Caffieri, zum Ausdruck. 1742 erhielt Caffieri den Auftrag, die Geſchenke für den türkiſchen Sultan zu fertigen, beſtehend in 2 gewaltigen Spiegeln mit vergoldeten Bronzerahmen, einer Orgel und einem grossen Schrank von indiſchem Holz, reich mit Bronzemontirung verſehen. Die Sophaform des Rococozeitalters zeigt uns Fig. 304.

Gegen den Schluss der Regierung Ludwig's XV. ward Jean François Oeben königlicher Ebeniſt mit einer Staatswohnung im Arſenal und dann im Louvre. Er war viel für die Marquiſe von Pompadour beſchäftigt. Als Oeben gegen Ende der ſiebenziger Jahre ſtarb, heirathete ſeine Wittwe den Werkmeiſter Henri Rieſener. Der Schreibtiſch Ludwig's XV., der von Oeben angefangen und von Rieſener vollendet wurde und ſich gegenwärtig im Louvre befindet, zeigt die Blüthezeit der Rococomöbel, daneben aber bereits Elemente, welche der Zeit Ludwig's XVI. eigenthümlich ſind. Rieſener

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

war 1735 zu Gladbach bei Köln geboren. Er überlebte die Revolution, welche ſeine ſchönſten Pläne und ſein bedeutendes Vermögen zerſtörte, nicht lange; er ſtarb 1806.

Bevor wir indess auf die unter Ludwig XVI. arbeitenden Künſtler näher eingehen, muss noch eine Klaſſe von Möbeln genannt werden, die eine Specialität für ſich bilden, die Möbel *à vernis Martin.*

Im Jahre 1730 und ſpäter, 1744, wurde einem gewiſſen Simon Etienne Martin ein Privileg ertheilt auf alle Arbeiten in Relief nach Art chineſiſcher und japaniſcher Lackarbeiten. Dieſe Decoration wurde zunächſt auf Wagen



Fig. 303.
Fauteuil, Zeit der Regentſchaft.

und Sänften, dann aber auf alle Möbel angewendet. Wie ſehr dieſe Art damals gefallen hat, geht daraus hervor, dass man in den Zimmern des Dauphins in Verſailles die Arbeiten von Boulle beſeitigte, um für die Decorationen Martin's Platz zu gewinnen. Ein Nachkomme der Martin'ſchen Familie, Johann Alexander, erhielt vom König von Preussen den Hoftitel und ward eingeladen, in Sanssouci das Zimmer des Königs auszumalen. Die Arbeiten der Familie Martin fanden zahlreiche Nachahmer; ſie hörten mit der Vorliebe für oſtaſiatiſche Kunſt auf, aber die techniſche Herſtellung dieſer Decorationsſtücke iſt auf die Papiermaché-Fabrication übergegangen.

Der Hauptvertreter des Stiles Ludwig's XVI. in der Möbelinduſtrie iſt der obengenannte Rieſener; neben ihm iſt J. F. Leleu und Claude Charles Saunier zu nennen, dann ganz beſonders Martin Carlin. Dieſer benützte

mit Vorliebe echte orientaliſche Lackarbeiten für die Ausſtattung der Möbel zu Füllungen &c. In dieſer Zeit kamen auch die Boullearbeiten wieder in Aufnahme, wie wir bereits früher erwähnten. Die Umgeſtaltung, welche die Kommode in dieſer Zeit erfuhr, zeigt uns Fig. 305.

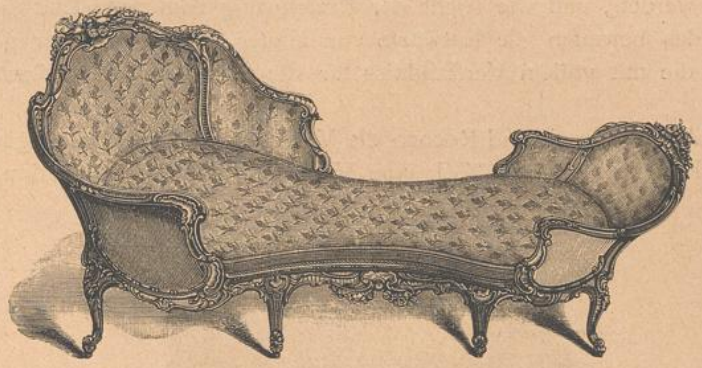


Fig. 304.
Rococo-Sopha.

Ein ſehr fruchtbarer Künſtler war G. Beneman. Wie ſchon der Name ſagt, war er ein Deutſcher; gleichen Urſprungs waren Roentgen, Weisweiler und Schwertfeger, welche in der letzten Zeit der Regierung Ludwig's XVI.



Fig. 305.
Kommode Louis' XVI. mit Goldbronze.

in Paris arbeiteten. Roentgen, zumeiſt mit ſeinem Vornamen David genannt, war 1745 zu Herrnhut geboren, erlangte durch ſeine monochromatiſchen Einlegearbeiten Weltruf, verliess (wie auch Weisweiler) während der Revolution Paris und ſtarb 1807 zu Neuwied.

Die Ausſtattung der Möbel unter Louis XVI. hatte beſondere Eigenheiten, wozu namentlich die, angeblich von einem jüngeren Boulle aufge-

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

brachte Einlage von bemalten Porzellanplatten gerechnet werden muss. Als Möbelmaler war beſonders Prevoſt berühmt (Fig. 306).

In Deutſchland wurde das Rococo mit beſonderer Bravour gepflegt, und namentlich die Möbel ſind davon beeinflusst. Die Entwürfe von Habermann und König, die Hertel geſtochen hat, mögen ſtatt vieler anderer hier erwähnt werden, und wie leicht der Umſchwung zum Stile Ludwig's XVI. wurde, das beweiſen die Entwürfe von Hauer, die Gradmann geſtochen hat und die mit vollem Verſtändniss für die neue Zeit ſich *à l'antique* betitelten.

Während Barock und Rococo die Vergoldung der Möbel begünſtigten, hat die Periode Ludwig's XVI. eine Vorliebe für Marmorimitation mittelſt



Fig. 306.
Damenſchreibtiſch Louis' XVI.

Oelfarbe und für ſtellenweiſe leichte Vergoldung. Einen weſentlichen Faktor in der Umgeſtaltung des Geſchmackes bildet das denkwürdige Jahr 1748 mit der Entdeckung der verſchütteten Veſuvſtädte und der Vorliebe für republikaniſche Einrichtungen *à l'antique*, welche Vorliebe in dem Reſultat des amerikaniſchen Freiheitskrieges weſentliche Nahrung fand.

Das Zierliche, Geſchmeidige und Süssliche der damaligen Kunſt beeinflusste auch die Möbel, und die zierliche Reinheit und Sauberkeit, in welche man ſich vertiefte, war Urſache, dass unſere alten ſchönen Holzdecken überſpannt und dieſe Ueberſpannung mit einem reinlich weissen Gipsgrund verſehen wurde, um erſt in unſerer Zeit wohlbehalten wieder zum Vorſchein zu kommen. Auch die Einführung der Papiertapeten in den letzten Regierungsjahren Ludwig's XVI. war für die Geſtaltung und Farbe der Möbel nicht ohne Einfluss, wie nicht minder die Ausnützung des Raumes in den bürgerlichen und gewerblichen Kreiſen.

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

Nach dem Ausbruch der franzöſiſchen Revolution verlegten, wie wir ſahen, die deutſchen Arbeiter ihre Werkſtätten in ihre Heimath zurück und arbeiteten daſelbſt noch in den anerlernten Traditionen. Aber nur kurze Zeit.

Die Ereigniſſe der politiſchen Umwälzungen in Frankreich äusserten ſich auch im Möbelſtil. Die Feldzüge nach Aegypten brachten zu der ſog. Antike auch noch altpharaoniſche Motive; der Hofarchitekt Percier und der Director der Muſeen, Denon, entwarfen in dieſer Art das Mobiliar für die

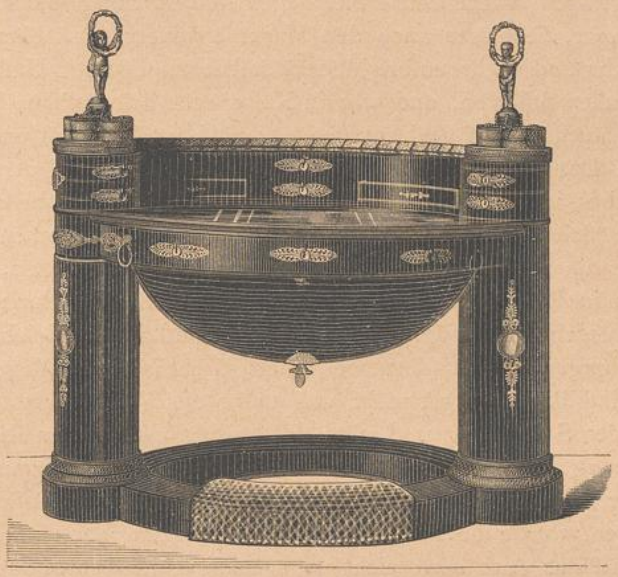


Fig. 307.
Schreibtiſch mit Goldbronze, Empire.

kaiſerlichen Gemächer. Als Ausführer der Pläne errangen Jacob und Desmalter einen temporären Ruhm (Fig. 307).

Mit der Reſtauration nahmen die Möbel mehr und mehr ein bürgerliches Aeussere an, und die alten Traditionen ſanken mehr und mehr in Vergeſſenheit, in Frankreich ſowohl als in Deutſchland, und in Italien nicht minder.

---

## VII.

## Die Möbel unſerer Zeit.

Erſt ſeit der Mitte dieſes Jahrhunderts kann man von einem Möbelſtil unſerer Zeit ſprechen. Aus rathloſem Taſten und prinziploſem Eklektizismus hat ſich allmählich eine feſte Richtung entwickelt, deren äusserer Stempel der der Renaiſſance iſt, freilich oft verſchieden genug von ſeinem Vorbild.

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

Das Charakteriſtiſche unſerer Zeit in Bezug auf die Herſtellung der Möbel beſteht in der Arbeitstheilung, in der Anwendung der Maſchinen, in der Ausnützung der aus früheren Jahrhunderten uns erhaltenen Werke als vorbildlicher Muſter.

Eine Zeitlang — hoffentlich iſt dieſe Zeit vorüber — ſpielte auch das Surrogat eine Rolle: das *bois durci* und der *carton pierre* zur Herſtellung von Nachbildungen von Schnitzereien an Rahmen und Schränken.

Die grossen Verkehrserleichterungen haben nicht bloss die Völker näher gebracht, ſie haben auch den Markt erweitert, und dem Weltmarkt hat ſich mehr und mehr unſere Möbelinduſtrie angepasst. Unſere Fabriken arbeiten in allen Stilarten, und wer in Kairo echt orientaliſche Möbel ſucht, findet wohl auch darauf die Adreſſen europäiſcher Werkſtätten.

Einen Damm fand dieſe univerſale Vielſeitigkeit in der Pflege des Kunſtgewerbes im eigentlichſten Sinne, indem einzelne Fabriken, einzelne Werkſtätten ſich darauf verlegten, unabhängig von zeitlichen Stilformen, das Schöne als ſolches, um ſeiner ſelbſt willen, zu pflegen, und ſolche Werkſtätten in Paris und Wien, in München und Berlin nehmen mehr und mehr an Ausdehnung und Bedeutung zu. Künſtler und Gelehrte, Schulen und Sammlungen tragen dazu bei, dieſe Richtung zu pflegen, und im kaufenden Publikum wächſt mehr und mehr das Verſtändniss für dieſelbe.

Wie der Schatten dem Lichte, folgt aber auch dieſer Richtung eine Gegenſtrömung in der Vorliebe für das Alte. Nachdem ganz beſonders die Künſtler angefangen hatten, ihre Ateliers mit alterthümlichen Möbeln zu ſchmücken, wurde die Vorliebe für das Alterthum in ſpeculirende Bahnen geleitet, und das Alte wird nicht mehr nach ſeinem vorbildlichen Werke, ſondern als ſolches geſchätzt. Sammler richten ſich mit alten Möbeln ein, alte Gegenſtände werden mit ungemeſſenen Preiſen bezahlt. Eine Folge dieſer Tendenz iſt dann die bewusste und beabſichtigte Fälſchung, die gerade in Möbeln und Schnitzereien grossen Unfug treibt.

Das altdeutſche Zimmer iſt ein Schlagwort geworden, und in dieſem Zimmer müſſen nothwendig auch wenigſtens einige alte Möbel ſtehen, die dann mit allem jenem Zierrath umgeben werden, den man in Künſtlerateliers geſehen hat. Eines hat dieſe Richtung allerdings uns gebracht, was hoch anzuſchlagen iſt, die Pietät für das Alte und das ſorgſame Conſerviren desſelben, und unſere Zeit wird kaum jemals dazu kommen, die Kunſtwerke der früheren Zeit um Spottpreiſe und in Maſſen zu verkaufen, um für momentane Bedürfniſſe raſch Geld zu gewinnen, wie Frankreich es that nach Aufrichtung der erſten Republik. So ſehen wir unſere alten Täfelwerke und Decken nach langer Vergeſſenheit wieder beachtet und mit Stolz betrachtet, und wenn der Modegeſchmack, der nur an dem echten Alten Gefallen findet, ſich vernünftig gebeſſert haben wird, wird auch unſere Zeit ihre an den alten Muſtern gebildete und erprobte Kraft ebenbürtig der Kunſt früherer Zeit gegenüber ſtellen. Die Anfänge zu dieſer

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

neuen Zeit ſind bereits überall ſichtbar. In Paris konnte der verdienſtvolle Sauvrezy zu ſeinen Lebzeiten keine Käufer für ſeine Möbel finden: erſt nach ſeinem Tode wurden ſie zu anſtändigen Preiſen verſteigert. Auch in Deutſchland bereitet ſich ein Umſchwung vor, und neben den Möbeln im alten Stil ſucht der moderne, an den alten Vorbildern geläuterte Geſchmack auch das gute Neue mehr und mehr zu würdigen. Vortheilhaft hiefür hat ohne Zweifel das Pianino eingewirkt, für das aus dem Alterthum keine Form gegeben iſt und das doch mit dem anderen Mobiliar in einigen Einklang gebracht werden muss.

Sehr weſentlich für die geſchmackvolle und formſchöne Geſtaltung unſerer Möbel wirkt das Aufgeben des ſog. *ſchönen Zimmers* in den Bürgerhäuſern. Dieſes ſchöne Zimmer, dem Salon der Beſſerſituirten oder dem, was man dafür hielt, nachgebildet, barg regelmässig die Ausſtattung der Frau und ſollte möglichſt lange gut erhalten bleiben. Das beſte und hellſte Zimmer ward dafür beſtimmt, aber auch dem Gebrauch entzogen, bis auf die mehr oder weniger ſeltenen Gelegenheiten, bei welchen Beſuche zu empfangen waren. Die übrigen Räume enthielten gewöhnliches Gebrauchsmobiliar. Dadurch nun, dass das ſchöne Zimmer einem vernünftigen Gebrauchszweck als Wohnzimmer zurückgegeben wird, müſſen auch die Möbel praktiſch benutzbar, dauerhaft und ſchöner, geſchmackvoller werden, und damit gewinnt die Möbelinduſtrie in ihren beſſeren Leiſtungen auch Einfluss auf die häusliche Kunſtpflege der mittleren Klaſſen. Dass dieſes bereits auf breiten Wegen geſchieht, iſt eines der verheissendſten Zeichen für die Zukunſt unſeres Mobiliars. Als Beweiſe hiefür ſeien bloss die Konkurrenzen angeführt, die von verſchiedenen Vereinen erſt in jüngſter Zeit ausgeſchrieben wurden zum Zwecke der Beſchaffung eines auch dem Mittelſtande erſchwinglichen ſchönen Mobiliars und die erfolgreichen Betheiligungen an denſelben. Hiedurch wurde auch die Aufmerkſamkeit auf unſere einheimiſchen Holzarten hingelenkt und eine vernünftigere Verwerthung derſelben angeſtrebt. Und ſo bekommt unſere Möbelinduſtrie wieder einen gewiſſen nationalen Charakter, den ſie im Mittelalter und in der Renaiſſance hatte und erſt zu Ende des 17. Jahrhunderts bei uns mehr und mehr verlor.

---

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

## Nachlese zur Literatur.

Ebelmann und Guckeiſen, Architectura Lehr- u. Kunſtbuch allerhant Portalen, Reiſebetten und Epitaphien allen Schreinwerkern . . . zu gefallen geſtellt &c. Köln 1600.

Vredeman de Vrieſe, Verſcheyden Schrynwerck als Portalen, Kleerkaſſen, Buffetten, Ledikanten, Tafels, Kiſten, Stoelen, Bancken, Schabellen, Hantdoer-rollen, Glasborden en vul andre Soorten von wercken Amſterdam 1630. Neue Ausgabe. Brüſſel 1869.

Unteutſch, Neues Zierathenbuch, den Schreinern, Tiſchlern oder Künſtlern und Bildhauern ſehr dienſtlich. Nürnberg o. J.

Nonnenmacher, Der architectoniſche Tiſchler oder Progeriſches Säulenbuch, d. i. augenſcheinliche leichte Unterweiſung wie ſowohl die gewöhnliche Säulenordnungen, grad und gerundene, nach allen ihren Theilen; als auch Altäre, Portale, Pilaſters, Bettſtätten, Seſſel-Geſtelle, Geſimſe, Tabletten, Wandverkleidungen, Rahmen, Rennſchlitten und andere Bauausſchmückungen möchten . . . kunſtmässig verfertigt werden. Nürnberg 1710.

Matthaey, Neueſtes Lehr-, Modell- und Ornamentenbuch für Ebeniſten, Bau- und Möbelſchreiner &c. Vierte Auflage von J. W. Hertel. Weimar 1866.

Schinkel, Sammlung von Möbel-Entwürfen. Herausgeg. von L. Lohde. Berlin 1862.

Bemroſe, Manual of wood carving. With an introduction by Llewellyn Jewitt. London 1867.

Finochietti, Della scultura e tarsia in legno dagli antichi tempi ad oggi. Firenze 1873.

Lacombe, Nouveau manuel complet de la sculpture sur bois, contenant la description des outils les plus usités et des bois &c. Paris 1868.

Schmidt, Das Beizen, Schleifen und Poliren des Holzes &c. Weimar 1871.

Plumier, L'art de tourner en perfection. Paris 1749.

Geissler, Der Drechsler oder praktiſcher Lehrbegriff der gemeinen und höhren Drehkunſt. Drei Bände. Leipzig 1795—1801.

Hanauſek, Die Technologie der Drechslerkunſt. Die Lehre von den Rohſtoffen und deren Verarbeitung. Wien 1884.

Verdellet, Manuel géométrique du tapissier. Paris 1877.

Illuſtrirte Schreiner-Zeitung. Stuttgart 1833 ff.

Deutſches Möbel-Journal. Berlin 1872 ff.

Guilmard, Le Garde-Meuble. Journal d'ameublement. Paris 1874 ff.

Journal de menuiserie spécialement destiné aux architectes, aux menuisiers et aux entrepreneurs. Paris 1863 ff.

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

Moniteur de l'ameublement. Journal du comfort &c. Paris 1867 ff.
Charles, The cabinet maker, a journal of designs. London 1868.
Viollet-le-Duc, Dictionnaire raisonné du mobilier français de l'époque Carlovingienne à la renaissance. Sechs Bände. Paris 1858—1875.
Jacquemart, Histoire du mobilier. Recherches et notes sur les objets d'art, qui peuvent composer l'ameublement &c. Paris 1876.
Deville, Dictionnaire du tapissier critique et historique de l'ameublement français depuis les temps anciens jusqu'à nos jours. Zwei Bände. Paris o. J.
Lacroix, Les arts au moyen-âge et à l'époque de la renaissance. Paris 1869.
Shaw, The decorative arts ecclesiastical and civil of the middle ages. London 1851.
Lacroix, XVII. Siècle. Lettres, sciences et arts. Paris 1878.
Hefner-Alteneck, Trachten, Kunſtwerke und Geräthſchaften vom frühen Mittelalter bis Ende des achtzehnten Jahrh. Frankfurt 1879 ff.
Louandre, Les arts somptuaires. Histoire du costume et de l'ameublement. Paris 1857 f.
Weiss, Koſtümkunde. Geſchichte der Tracht und des Geräthes. Zweite Auflage. Stuttgart 1881 ff.
Falke, Aeſthetik der Kunſtgewerbe. Stuttgart 1885.
Labarte, Histoire des arts industriels au moyen-âge et à l'époque de la renaissance. Zweite Ausgabe. Drei Bände. Paris 1872 ff.
Caspar, Sammlung von Möbelſtücken aus dem fünfzehnten bis ſiebzehnten Jahrhundert. Frankfurt 1882.
Dollman, Examples of ancient pulpity existing in England. London 1849,
Du Cerceau, Oeuvres: Meubles. Paris 1872.
Examples of art workmanship of various ages and countries. Decorative furniture. French. London 1871.
— — Decorative furniture English, Italian, German, Flemish. London 1871.
Hungerford Pollen, Ancient and modern furniture and woodwork. London 1876.
Möbelformen der franzöſiſchen Renaiſſance. Wien o. J.
Riaño, Spanish arts. London o. J.
Pînor, Le mobilier de la couronne et des grands collections publiques et particulières du XIII. au XIX. siècle. Meubles, tentures, tapisseries &c. Drei Bände. Paris o. J.
Ramée, Meubles religieux et civils conservés dans les principaux monuments et musées de l'Europe . . . spécimens exécutés dans le cours du moyen-âge, de la renaissance et des règnes de Louis XIII, XIV, XVI. Paris 1864.
Schubler, Anmuthige Vorſtellung, wie von geſchickter Tiſchler- oder Schreinerarbeit nach der neueſten Façon ſechserley wohlproportionirte



UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

Commode, Wäſch, Curioſitäten und zierliche Stubenſchränke zu verfertigen und einzurichten ſind &c. Nürnberg 1738.

Schubler, Neu façonirte und mit ungemeiner Zierlichkeit eingerichtete Parade, Speiss, Dreſſoirs und ganz ausserordentliche Spieltiſche &c. Nürnberg 1738.

Shaw, Specimens of ancient furniture. London 1836.

Waring, Exemples of decorative art in furniture selected from the Royal and other collections. London o. J.



XV.

# GLAS.

Bearbeitet von B. BUCHER.

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN



# I.

## Allgemeines.

Der deutſche Ausdruck Glas — holländiſch, däniſch, ſchwediſch *glas*, engliſch *glass*, althochdeutſch *clas*, angelſächſiſch *glaes*, altſächſiſch *gles*, ſkandinaviſch *gler*, finniſch *clasi* und *lasi*, lappiſch *las*, — hängt ſichtlich zuſammen mit Glanz, gleissen, glitzern u. ſ. w., ſowie mit mehreren alten Bezeichnungen für Bernſtein; das griechiſche Wort ὕαλος iſt gleichbedeutend mit Kryſtall; von dem lateiniſchen *vitrum* ſtammen die romaniſchen Ausdrücke: italieniſch *vetro*, spaniſch *vidrio*, portugieſiſch *vidro*, baskiſch *bitre*, provençaliſch *veire*, franzöſiſch *verre*, gäliſch *gwydr*, bretoniſch *gwer*; die ſlaviſchen Bezeichnungen: lithauiſch *stiklas*, walachiſch *stikla*, ruſſiſch *steklo*, kirchenſlaviſch *st'klo*, polniſch *szklo*, tſchechiſch *sklo*, bedeuten etwas Gegoſſenes, Geſchmolzenes; die Bezeichnungen im Sanſkrit, im Aegyptiſchen, Hebräiſchen — *z'khukhûth* — und Perſiſchen ſcheinen nach Fröhner[1] ſpäteren Urſprungs zu ſein, und ebenſo verhält es ſich wohl mit dem magyariſchen *üveg*.

Unter Glas wird eine Maſſe[2] verſtanden, welche durch Verſchmelzen von Kieſelſäure, Kali oder Natron und Kalk entſtanden iſt[3]. Einzelne

[1] *La verrerie antique*, Le Pecq, 1879, p. 3 f.

[2] Vergl. Benrath, *Die Glasfabrication* 1885. — Brelow, Dammer u. Hoyer, *Technolog. Lexikon*. — Karmarſch, *Mechan. Technologie*. — Karmarſch u. Heeren, *Techn. Wörterbuch*. — Muspratt's *Chemie* von Stohmann.

[3] Die Unterſuchung antiken, in Pompeji gefundenen, Glases ergab die völlige Uebereinſtimmung desſelben in der Zuſammenſetzung mit unſerem Flaſchenglase, nämlich:

| | antik | modern |
|---|---|---|
| Kieſelſäure | 69 | 68 |
| Kalk | 7 | 9 |
| Soda | 17 | 17 |
| Aluminium | 3 | 4 |

(Gerspach, *L'art de la verrerie*, p. 23).

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

dieſer drei weſentlichen Beſtandtheile des Glaſes können durch andere theilweis erſetzt, und es können ihnen auch noch andere Stoffe beigemiſcht werden, welche auf die Farbe, den Glanz, das Lichtbrechungsvermögen, den Klang, die Schmelzbarkeit etc. der Maſſe Einfluss nehmen. Glas gehört zu den amorphen Körpern, d. h. ſolchen, welche im Gegenſatze zu den kryſtalliniſchen durch und durch die gleiche Feſtigkeit, Härte, Leitungsfähigkeit für Wärme und Licht beſitzen. Es wird in der Hitze weich, dickflüſſig, endlich dünnflüſſig, nimmt, je dünner es iſt, an Elaſticität zu, ſo dass es zu ſich kräuſelnden Fäden ausgeſponnen werden kann, iſt durchſichtig und zerlegt den durchfallenden Lichtſtrahl in die Regenbogenfarben (je nach der Zuſammenſetzung der Maſſe mehr oder weniger deutlich). Raſche Abkühlung erhöht die Sprödigkeit des Glaſes; durch plötzliches Eintauchen des heissen Glaſes in ein Fettbad von beſtimmter Temperatur wird es zu *Hartglas,* welches grosse Widerſtandsfähigkeit gegen ſchnellen Wechſel der Temperatur, gegen Schlag, Druck u. ſ. w. beſitzt, jedoch bei einer Verletzung, ſei es am Rande, ſei es an der Fläche (z. B. durch Aufſchlagen auf ein ſcharfes Sandkorn oder dergl.) und auch in Folge anderer noch nicht völlig aufgeklärter Veränderungen in der Feſtigkeit mit Geräuſch in zahlloſe Splitter zerbirſt; lange Erhaltung der Glasmaſſe im Zuſtande der Weichheit bewirkt deren *Entglaſung,* d. h. die Umwandlung des Glaſes in eine porzellanähnliche Maſſe *(Reaumur's Porzellan).* In feuchter Wärme wird das Glas trüb, allmählich irifirend, und die Oberfläche verwittert endlich ſo, daſs Theilchen derſelben ſchon bei leiſer Berührung ſich ablöſen, was namentlich bei ausgegrabenen antiken Gefässen zu beobachten iſt. Dieſer Zerſtörungsprocess kann ſehr verſchiedene Urſachen haben, welche aber zumeiſt auf ungenügende Verſchmelzung der Stoffe zurückführen. Ungelöste Quarzkörnchen, Luftbläschen, Verunreinigungen während des Schmelzens, Vermiſchen ſchwer- und leichtflüſſigen Glaſes u. a. m. machen das Glas ſandig, krätzig, blaſig, oder hinterlaſſen die ſchon durch die verſchiedene Lichtbrechung auffallenden härteren Stellen: *Steine, Rampen* etc., die weicheren Partien werden von der atmoſphäriſchen Luft, dem Regen, der Feuchtigkeit des Bodens angegriffen und die härteren ſo allmählig aus der Verbindung gelöst.[1]

Die Färbung der Glasmaſſe erfolgt durch den Zuſatz von Metalloxyden oder ſonſtigen mineraliſchen Stoffen. So gibt Eiſenoxyd Gelb, Kohle Gelb bis Braun, Silber Lichtgelb bis Orange, Uran Gelb und Grünlichgelb, Chromoxyd Gelbgrün, Eiſenoxydul Flaſchengrün, Kupferoxyd Blaugrün, Kobaltoxyd und Schmalte Blau, Braunſtein Violett, Kupferoxyd mit reducirenden Subſtanzen Blutroth, Gold Rubinroth, Nickel Grau, Zinnoxyd, Fluſsſpath, phosphorſaurer Kalk etc. Weisslich bis Weiss. Kobalt, Zinn, Braunſtein und Kupferoxyd benutzten bereits Aegypter und Römer als

[1] Vergl. Fowler, *On the process of decay in glass,* Archeologia 1880.

Färbemittel. Jeder Farbenzuſatz vermindert die Durchſichtigkeit, Knochenaſche und Zinn heben dieſelbe gänzlich auf, machen das Glas *opak*. Da manche von dieſen Stoffen, insbeſondere Eiſen, Kohle etc. in den Grundſtoffen des Glaſes enthalten zu ſein pflegen, kann farbloſes (ſog. weiſses) Glas nur durch Entfärbungsmittel *(Glasmacherſeifen)* hergeſtellt werden, und es iſt noch zu unterſcheiden zwiſchen dem vollkommen farbloſen und dem Glaſe, welches auf der Schnittfläche grünlich bis entſchieden blaugrün oder bräunlich erſcheint.

Die Hauptarten des Glaſes ſind:

1) Kalikalkglas, ſehr ſtrengflüſſig, völlig farblos, hart, widerſtandsfähig gegen Säuren etc., leichter als 3. — Böhmiſches Kryſtallglas.

2) Natronkalkglas, weniger ſtrengflüſſig als 1, grünlich, härter als 1. — Franzöſiſches Glas, Fenſterglas, Crownglass.

3) Kalibleiglas, leicht ſchmelzbar, völlig farblos, weich, leichter zerſetzbar als 1 und 2, ſchwer, glänzend, mit ſtarkem Lichtbrechungsvermögen und ſchönem Klange. — Flintglas, Strass, Thalliumwismuthglas.

4) Aluminiumkalkalkaliglas, dunkelgrün oder braun, hart, gewöhnlich viel Eiſen und Mangan enthaltend. — Flaſchenglas.

Glasmaſſe entſteht, indem die zerkleinerten Rohſtoffe mit einem Zuſatze von Glasſcherben in Häfen aus Thon (bei neueren Glasöfen in eigenen Vertiefungen derſelben, *Wannen*) zuſammengeſchmolzen und geläutert werden. Früher ging dem Schmelzen noch ein Vorſchmelzen, *Fritten*, voraus, um Waſſer und Gaſe zum Entweichen zu bringen, organiſche Beſtandtheile etc. verbrennen zu laſſen, was entbehrlich wird, wenn man ſich gereinigter Materialien bedient. Aus dem Hafen mit geläutertem und wieder dickflüſſig gewordenen Glaſe hebt der Arbeiter mit einem eiſernen Rohr, der *Pfeife*, einen angemeſſenen Klumpen der Maſſe heraus und bläst denſelben auf, ihn durch wiederholtes Anwärmen in bildſamem Zuſtande erhaltend und durch fortwährendes Drehen, gelegentliches Rollen auf einer Eiſenplatte *(Marbel)*, Streichen, Drücken u. ſ. w., durch Anwendung der Zange und der Scheere, durch Anſchmelzen von Stengel, Fuss, Henkel etc. die gewünſchte Form gebend. Ein Tropfen Waſſer, welchen er um das Gefäss laufen lässt, und ein kurzer Schlag ſprengt dieſes von der Pfeife oder dem nur als Handhabe dienenden *Hefteiſen* ab, oder die betreffende Stelle wird mit dem *Sprengeiſen* umfahren. Das fertige Stück kommt dann in den Kühlofen, und wird, wenn es langſam ausgekühlt iſt, von den *Nabeln*, den Anſetzſtellen der Pfeife und des Hefteiſens, durch Schleifen mit ſchnell umlaufenden Scheiben befreit.

Wie vor dem Ofen kann auch *vor der Lampe* Glas geblaſen werden. Aus Glasröhren bildete man ſo früher nur Perlen und winzige Gefäſſe, eine durch den Luftſtrom genährte und geleitete Gasflamme geſtattet jetzt auch die Herſtellung grösserer Gegenſtände.

Um völlig gleichartige Hohlgefäſſe in grösserer Zahl zu erhalten, be-

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

dient man ſich hölzerner oder metallener Hohlformen, deren einzelne Theile durch Scharniere verbunden ſind, ſo dass die Form, nachdem das Glas hineingeblaſen iſt, geöffnet und der Gegenſtand herausgenommen werden kann. Sind die Wände der Form mit vertieften oder erhabenen Verzierungen verſehen, ſo erſcheinen dieſe an dem Glaſe im Gegenſinne wieder. Das Princip des Blaſens in eine Form war bereits den Römern in der ſpäteren Kaiſerzeit bekannt.

Von dem in eine Form geblaſenen Glaſe unterſcheidet ſich das *Pressglas*. Durch Eingiessen und Drücken der flüſſigen Maſſe in Stein- oder Metallformen haben unverkennbar ſchon die Aegypter ihre Amulete und Idole hergeſtellt, und wahrſcheinlich iſt dieſes Verfahren immer in Gebrauch geblieben. So konnten indeſſen nur maſſive Gegenſtände entſtehen. Wann und wo man zuerſt darauf verfallen iſt, anſtatt durch den Luftdruck aus der Pfeife, durch das Einpreſſen eines Kernſtückes in die Form die Höhlung eines Gefäſſes hervorzubringen, ſteht noch nicht feſt. Bisher wurde angenommen, dass in den zwanziger Jahren dieſes Jahrhunderts in Amerika das erſte gepresste Hohlglas gemacht worden ſei, welchem Beiſpiele dann Engländer, Franzoſen, Oeſterreicher (in Slavonien) folgten. Nach den Unterſuchungen von Alex. Schmidt[1] ſind jedoch chineſiſche, für Nephrit gehaltene Gefäſſe in Gotha und Dresden durch Preſſung entſtanden und dieſe ſtammen aus dem 18., wenn nicht aus dem 17. Jahrhundert. An die Uebertragung der chineſiſchen Erfindung nach Amerika iſt ſchwerlich zu denken, da um die Zeit regerer Verbindung mit China die dortige Glasmacherei völlig in Verfall gerathen war. In Europa benutzt man im Allgemeinen Meſſingformen; ſtählerne ergeben bedeutend ſchärferes Relief.

*Tafelglas* entſteht aus einem mit der Pfeife geblaſenen, der Länge nach aufgeſchnittenen und dann im Streckofen auf einer glatten Platte ausgebreiteten und geebneten *(geſtreckten)* Cylinder. Auf dieſelbe Weiſe wurde auch *Spiegelglas* hergeſtellt, bis im 17. Jahrhundert das Giessen desſelben aufkam: die dünnflüſſige Maſſe wird aus dem ſchwebenden Hafen auf eine Gusseiſenplatte gegoſſen und ſofort durch eine ſchwere, auf Leiſten (von einer der gewünſchten Dicke des Spiegelglaſes entſprechenden Höhe) laufende Walze geebnet. Als Erfinder dieſes Verfahrens wird Lucas de Nehou in Tour la Ville bei Cherbourg (um 1688) genannt. Doch ſcheint das Giessen bereits den Römern bekannt geweſen zu ſein und ſoll ſich in England, wenn auch in primitiver Weiſe erhalten haben. Von einer anderen Methode, bei welcher das Tafelglas einen höheren Glanz behält als bei dem Streckverfahren, iſt es mindeſtens ſehr wahrſcheinlich, dass ſie aus Frankreich ſtamme: die Herſtellung einer kreisrunden Platte aus einer geblaſenen Kugel, *Mondglas*, welches ſeinen Namen davon haben ſoll, dass

[1] Sprechſaal 1887. No. 14—16. 20.

die Scheibe, deren Mitte durch die Anſatzſtelle unbrauchbar gemacht iſt, in zwei halbmondförmige Hälften zerſchnitten wird.

Durch Färbung der ganzen Maſſe oder durch Verbindung verſchiedenfarbiger Maſſen, oder durch chemiſche oder mechaniſche Behandlung der Oberfläche entſtehen zahlreiche Unterarten des Hohlglaſes, von welchen die wichtigſten hier angeführt werden mögen.

1) *Milchglas, Alabaſterglas, Beinglas*, durch Zinnoxyd (bereits im Alterthum), Knochenaſche (zuerſt von Daniel Krafft im 17. Jahrhundert) oder dergl. getrübt, oder mehr oder weniger entſchieden weiss gefärbt, undurchſichtig, gegen das Licht gehalten mit bräunlichem oder röthlichem Schimmer, zu Lampenglocken und zum Ueberfangen (vergl. unten) benutzt.

*Rubinglas*, durch Kupferoxyd, ſchöner jedoch durch den von Andreas Caſſius in Leiden um 1683 zuerſt, nach anderen Angaben ſchon früher, dargeſtellten Goldpurpur; von einer Durchſichtigkeit, welche mit der Dicke des Glaſes abnimmt.

*Porporino* oder *Hämatinon*, durch metalliſches Kupfer roth gefärbtes, undurchſichtiges Glas. Eine Abart davon, *Aſtralit*, wird ganz dunkel und zeigt ſtellenweis rothen und bläulichen Schimmer.

*Aventuringlas*, nach dem mit Glimmerſchüppchen durchſetzten Mineral benannt, braun, roth oder grün, mit goldig ſchimmernden Kupferſplitterchen, halbdurchſichtig, angeblich von Criſt. Briani in Venedig im 16. Jahrhundert oder ſpäter von einem Miotti erfunden.

*Rauchglas*, früher grau oder bläulichgrau und oft nur durchſcheinend, jetzt meiſtens ſchwach grau oder bräunlich und durchſichtig gemacht.

*Hyalithglas*, ſchwarz, zu Flaſchen für Stoffe, welche gegen Lichtſtrahlen geſchützt werden müſſen.

2) *Ueberfangglas*. Durch Eintauchen des noch wenig aufgeblaſenen Glasklumpens in andersfarbige Maſſe, oder auch wiederholtes in mehrere andere Maſſen erhält man einfaches oder mehrfaches *Ueberfangglas;* das Gefäss wird dann im Innern anders gefärbt (bezw. farblos) fein als aussen, und durch Schleifen kann eine Zeichnung auf andersfarbigem Grunde hervorgerufen werden. Wird ein Gefäss nur theilweis mit Ueberfang verſehen und, während es noch heiss iſt, auseinandergezogen, ſo verläuft die Ueberfangfarbe allmählich in die darunter befindliche. Ein dem Ueberfange ähnlicher aber ſchwächerer Farbenüberzug wird hervorgebracht durch Auftragen und Glühen eines Gemenges von Kupferoxyd oder Chlorſilber mit Thon: *Rothlaſur* und *Gelblaſur*.

*Fadenglas, Filigranglas, Petinetglas* iſt farbloſes Glas, in welches Fäden von farbiger, meiſtens weisser Maſſe eingeſchmolzen ſind. In eine Hohlform, an deren ſenkrechter Wand die durch Ausziehen von Stäbchen entſtandenen Fäden angeordnet ſind, wird vermittelſt der Pfeife farbloſes Glas eingeblaſen und dann weiter verarbeitet. Durch Drehen des Glaskolbens um ſeine Achſe erhalten die Fäden Schraubenwindungen; verwendet man

zwei in einander geſchobene und verſchmolzene Röhren mit in entgegengeſetzter Richtung ſchraubenförmig laufenden Fadenrippen, ſo entſteht das *geſtrickte* oder *Netzglas (reticella)* mit regelmässig ſich kreuzenden und Luftbläschen einſchliessenden Fäden.

*Millefiori*, verſchiedenfarbige Glasſtäbe in regelmässiger Anordnung zuſammengeſchmolzen, und ſolche Körper wieder vermittelſt farbloſen oder farbigen Glaſes mit einander verbunden, geben einen Körper, welcher im Querdurchſchnitt die verſchiedenartigſte Muſterung zeigen kann: ſtreifig *(Achatglas)*, fleckig, mit Kreiſen, Sternen, Blumen etc.

*Moſaikglas*, Combinationen von Millefiori-, Faden- und einfarbigem Glaſe zur Nachbildung von geſchichteten Halbedelſteinen und Herſtellung von Pflanzenornament, Thierbildern, Masken u. dergl. im Durchſchnitt, — vorzüglich von den Römern, ſpäter in Murano in der Gefässbildnerei und Schmuckfabrication verwendet.

3) *Eisglas*, durch kurzes Eintauchen des noch nicht ganz fertigen Gefäſſes in kaltes Waſſer, mit einer Menge von feinen Riſſen auf der Oberfläche bedeckt, welche durch weiteres Aufblaſen erweitert werden; durchſichtig.

*Froſt-, gefrorenes Glas*, noch heiss mit Bleiglaspulver beſtreut; undurchſichtig.

*Iriſirendes, opaliſirendes, Irisglas*, durch Einwirken von Metalldämpfen auf die Oberfläche oxydirt und daher in den Regenbogenfarben ſpielend; durchſichtig; zuerſt 1856 dargeſtellt von Dr. L. V. Pantotſek, Chemiker der Zahn'ſchen Glasfabrik zu Zlatno in Ungarn.

Das Schleifen von Glasplatten wird durch naſſen Sand, der nach und nach in feinerer Zertheilung aufgetragen wird *(Grobſchleifen, Klarſchleifen, Feinſchleifen)* und durch Schieben und Drehen einer zweiten Platte, des *Oberglaſes*, auf dem zu ſchleifenden *Unterglaſe* bewerkſtelligt. Die auf ſolche Weiſe glatt, aber auch undurchſichtig gemachte Tafel erhält dann durch gleiche Behandlung mit *Polierroth* (caput mortuum) und einem mit Filz überzogenen Brette die Politur, Glanz und Durchſichtigkeit. Bei Hohlglas werden zu dem gleichen Zwecke Scheiben benutzt und zwar kommen in entſprechender Folge Schleifſtein, Holz, Filz und feuchter Sand, Schmirgel, Polierroth zur Anwendung. Kleine mit Oel und Schmirgel angefeuchtete Metallräder dienen zum Gravieren oder Schneiden des Glaſes, d. h. der Herſtellung vertiefter Figuren, Ornamente u. ſ. w., welche zunächſt matt erſcheinen, aber mit Polierroth *auf den vollen Glanz* geſchliffen werden können. [1]

Für das Glasätzen gilt, was in Bd. II. über das Aetzen im Allgemeinen geſagt worden iſt. Eine der Aetzung ähnliche Wirkung wird durch das Sandſtrahlgebläſe hervorgebracht, eine Vorrichtung, welche mit

[1] Vergl. Bd. I. S. 274 ff. das über den Gemmenſchnitt Geſagte.

Dampfkraft naſſen Sand gegen das Glas ſchleudert und es dort, wo es nicht durch eine Metallſchablone oder ſonſt eine undurchdringliche Maſſe gedeckt iſt, matt macht.

Glasperlen entſtehen durch das Zerſchneiden dünner Glasröhren oder durch Blaſen vor der Lampe oder aus Glasringen, die, angewärmt, ſchnell gedreht werden. Sie kommen farblos und dann mit der von den Schuppen des Weissfiſches gewonnenen Perleneſſenz oder mit Gummifarben gefüllt, jedoch auch aus farbiger Maſſe, Faden- und Millefioriglas etc. vor.

Endlich können Glasgefäſſe oder Tafeln bemalt werden, wobei im Gegenſatz zur Glasmalerei im eigentlichen Sinne die Malerei auf die auffallenden, nicht auf die durchgehenden Lichtſtrahlen, berechnet ſein muss. Eben desshalb werden meiſtens opake, leichtflüſſige Schmelzfarben angewandt. Ebenſo wird Goldpulver, mit Lavendelöl oder dergl. angemacht, aufgemalt und nach dem Einbrennen mit Blutſtein etc. geglänzt. Da dieſe Vergoldung bald abgeſcheuert wird, bringt man ſie meiſtens nur noch in vertieften Ornamenten an.

---

## II.

## Alterthum.

In der Mythologie der Völker des claſſiſchen Alterthums nimmt die Glasarbeit nicht einen Platz ein, wie die Schmiedekunſt, die Weberei u. ſ. w. Bei den Römern hat ſie ſich verhältnissmässig ſpät eingebürgert, ob bei den Griechen überhaupt, iſt fraglich, und für alle Fälle ſcheint dem Kunſtgefühle dieſes Volkes der Stoff, welcher gerade in ſeiner höchſten Vollkommenheit ſo wenig körperhaft erſcheint, nicht zugeſagt zu haben. Nichts deſtoweniger knüpfen ſich an die Erfindung des Glaſes Legenden augenſcheinlich ſpäter Entſtehung, wie die oft wiederholte Erzählung des älteren Plinius, dass phöniziſchen Kaufleuten die Salpeterſtücke, mit welchen ſie ihre Kochtöpfe geſtützt hatten, in der Glut mit der Holzaſche und dem Sande des Bodens zu Glasmaſſe zuſammengeſchmolzen ſeien, und die andere, an ſich weniger unglaubwürdige, des Geſchichtsſchreibers der Juden, Flavius Joſephus (93 n. Chr.), derzufolge ein Waldbrand die Juden auf die Entdeckung des Glaſes geführt hätte. Der Umſtand, dass zum Einſchmelzen der Maſſe eine Hitze von 1000—1200° C. erforderlich iſt, widerlegt ſchon die Darſtellung, welche die phöniziſchen Händler wohl aufgebracht haben mögen, um ihre Waare intereſſanter zu machen; von Joſephus aber iſt bekannt, dass er bemüht war, die Vergangenheit ſeiner Nation ſo viel als möglich auszuſchmücken. Die Phönizier haben vielen anderen Völkern Glas zugeführt, noch zur römiſchen Kaiſerzeit wurden die Fabricate von Sidon und Tyrus hochgeſchätzt,

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

und der Sand des Fluſſes Belus — an deſſen Ufer Plinius jenen Vorgang verlegt — war als ein vorzügliches Material anerkannt; ebendamals und ſpäter haben ſich vielfach Juden mit Glasinduſtrie befasst: aber die geſchichtliche Forſchung geſtattet nicht, die Erfindung des Glaſes für Aſien in Anſpruch zu nehmen.

Wenn von dieſer Erfindung geſprochen wird, muss vor allem der Unterſchied zwiſchen der Herſtellung der Glasmaſſe zum Zwecke des Ueberziehens (Glaſirens oder Emaillirens) von Thon oder Metall, oder zur Herſtellung maſſiver Gegenſtände durch Preſſung in Formen oder zur äusserlichen Bearbeitung durch Schleifen &c. einerſeits, und anderſeits der ſelbſtändigen Verarbeitung dieſer Maſſe in flüſſigem Zuſtande zu Hohlgefäſſen unterſchieden werden. Der in der Geſchichte der antiken Kunſt von Perrot und Chipiez aufgeſtellte Satz, dass dem Email das Glas vorausgegangen ſein müſſe, kann nur mit Einſchränkung gelten: die Maſſe, aus welcher in zähflüſſigem Zuſtande Gefäſſe geformt oder verglasbare Farben bereitet werden, iſt dieſelbe; aber nicht überall, wo man Emailfarben zu machen und als ſchmelzbares Pulver zu verwenden verſtand, ſcheint jener andere Schritt geſchehen zu ſein. Die Aſſyrer haben frühzeitig Flieſen emaillirt, doch iſt es ſehr zweifelhaft, ob das wenige, was von Glasarbeit in den Ruinen ihrer Städte entdeckt worden iſt — ſo eine grünliche Salbenflaſche mit einem Löwen und dem Namen des Königs Sargon (721—703) in Keilſchrift, im Britiſh Muſeum — als einheimiſches Erzeugniss angeſehen werden könne. Ferner haben, ſoweit unſere Kenntniss reicht, die Chineſen, von altersher ausgezeichnete Emailkünſtler, erſt vor etwa 200 Jahren angefangen Glas zu machen, und noch ſpäter andere Aſiaten.

Auch in Aegypten, wo die Glasfabrication am früheſten nachzuweiſen iſt (von wo auch jene Kaufleute des Plinius mit ihren Schiffen kamen!), dürfte der Glasfluss zuerſt zum Ueberziehen von Thonkörpern gedient haben. Schmuck- und Spielſachen und kleine Götterbilder aus Thon erhielten ſtarken Emailüberzug, und an Thongefäſſe erinnern die älteren ägyptiſchen Glasgefäſſe in Form und Decoration, während andere Arbeiten uns lehren, dass die Nachahmung farbiger Steine eine Hauptaufgabe bei der Glasbereitung war. Wie und wann dieſes Volk zur Erfindung der Glasmaſſe gekommen ſei, ob die beim Ausſchmelzen des Erzes abfliessende und im Erkalten glaſig werdende Schlacke, oder was ſonſt den erſten Anſtoss gegeben habe: das wird ſchwerlich jemals enthüllt werden. Wandmalereien, welche in die Zeit von 2450—1800 v. Chr. geſetzt werden, zeigen uns aber bereits in Beni-Hassan Glasbläſer bei der Arbeit (vergl. die Abbildung S. 261) oder Gefäſſe, welche den rothen Wein durchſchimmern laſſen. Der von Herodot Seſoſtris genannte König (um 1400) ſoll ein Scepter aus ſmaragdähnlichem Glaſe beſeſſen haben;[1] gläſerne Königsſärge werden von mehreren Schrift-

[1] Boudet, *L'art de la verrerie née en Égypte* in: Description de l'Égypte, t. IX.

ſtellern des Alterthums erwähnt, ohne dass man ſich darnach eine beſtimmte Vorſtellung machen könnte; ein Amulet aus blauer, durch die Zeit äusserlich olivengrün gefärbter, Maſſe, in Form eines Löwenkopfes und mit den Hieroglyphen der Göttinnen Seti und Neith und eines Königs Nuantef im Britiſh Muſeum, wird um das Jahr 2400, ein in Theben gefundener Halsſchmuck mit dem Namen Râ-Ma-Kâ [1] um 1500 datirt, ein Becher mit dem Namen Thutmes im Britiſh Muſeum in das 17. Jahrhundert geſetzt. Gefäſſe, welche nicht zu derartigen, ſtets unſicheren, Altersbeſtimmungen verleiten, finden ſich in allen Sammlungen, namentlich cylindriſche Salbenfläſchchen



Fig. 308.



Fig. 309.



Fig. 310.

Aegyptiſch-phöniziſche Gefäſſe.

ohne Fuss und mit zwei Oehren oder doch öhrartigen Anſätzen (Alabaſtron oder Aryballos, Fig. 308), bauchige doppelhenkelige Amphoren, einhenkelige Oinochoen (Fig. 309) und ähnliche, in deren meiſtens dunkelblaue Oberfläche Streifen in Zonen, in Zickzack- und Schuppenlinien oder in an das Flechtwerk der Schilfkörbe erinnernden Verbindungen (Fig. 308), ferner in Geſtalt von Farren- oder Palmenzweigen (Fig. 310) eingegraben und mit andersfarbiger Glasmaſſe ausgefüllt ſind. Dieſe Art der Herſtellung des Decor der durch Anwärmen erweichten Gefäſſe lässt ſich an unfertigen Exemplaren und an Bruchſtücken conſtatiren, und ſie zeugt für die grosse Handfertigkeit der Arbeiter. Die genannten Formen ſind dem ganzen Alterthume gemein, und es iſt daher doppelt ſchwierig, ſie Aegypten oder Syrien

[1] Gardner Wilkinson, *Manners and customs of the ancient Egyptians*, London 1837, vol. III.

u. ſ. w. zuzutheilen, falls ſie nicht in dem erſteren Lande an's Licht gekommen ſind; dagegen können die Flaſchen mit dem beliebten Lotusmotiv als beſonderer Typus ägyptiſcher Gefässbildnerei genommen werden. Daneben kommen vielfach Halsgeſchmeide aus vorherrſchend blauen Glasperlen vor, welche aus cylindriſchen Röhren in verſchiedener Länge geſchnitten, oder in Kugel- oder Blattform und anders gebildet ſind, und an denen gewöhnlich ein aus einer Form gepresstes Götterbild (Fig. 311, 312, 313), ein Scarabäus oder drgl., hängt. Glasperlen ſind augenſcheinlich als Tauſchwaare überall hin verbreitet worden, wohin der Handel der Phönizier ging.

Mehr oder minder farbloſes Glas ſcheint in Aegypten erſt ziemlich ſpät gemacht worden zu ſein. Dass man dort das Glas zu vergolden verſtanden habe, wird behauptet, iſt aber, ſoviel bekannt, nicht durch Funde erwieſen.

Die Ausfuhr ging über das Rothe und das Mittelländiſche Meer, auch noch als an deſſen anderen Küſten ſich die Fabrication ſchon befeſtigt hatte.



Fig. 311.



Fig. 312.



Fig. 313.

Aegyptiſche Idole.

Zunächſt kommt hier, wie erwähnt, Phönizien in Betracht. Schriftliche Zeugniſſe und Funde ſprechen für die ausgebreitete Fabrication daſelbſt ſchon in frühen Zeiten. Im Buche Hiob wird die Weisheit über Gold und Glas geſetzt, in den Sprüchen Salomon's die Schönheit des rothen Weins im Glaſe geprieſen.[1] Herodot berichtet von einer ſmaragdenen Säule im Tempel des Herakles zu Tyrus, Plinius von den ſmaragdenen Augen eines Marmorlöwen auf Cypern, deren Leuchten die Fiſche verſcheuchte. Dass hier Glas für Edelſtein gehalten worden ſei, iſt wohl ausser Zweifel. Ebenſo darf angenommen werden, dass die vielen auf Cypern, Rhodos und auch an europäiſchen Küſten ausgegrabenen Gefäſſe, Gewichtstäfelchen u. a. m. von den Phöniziern dorthin gebracht worden ſeien. Aus römiſcher Zeit kennen wir verſchiedene ſyriſche Glasmacher, wie drei Sidonier Artas, Eirenaios, Ariſton, welche ihre Arbeiten bezeichnet haben; am häufigſten findet ſich der erſte von dieſen Namen, und zwar zugleich in griechiſcher und in lateiniſcher Faſſung vermittelſt der Zange dem Henkel des Gefäſſes eingeprägt. Die Zweiſprachigkeit der Fabriksmarke iſt ein Zeugniss mehr dafür, dass

[1] Hiob 28, 17 (Luther überſetzt *Gold und Demant*, die engliſche Bibel *crystal*); Spr. Sal. 23, 31.

der Abſatz der Waare in fremden Ländern zu erwarten war. Ferner ſind die Namen Amaranus, Imius, Frontinus, Firmus, Daccius, ſowie Initialen und andere Fabriksmarken entdeckt worden, wie menſchliche Figürchen, Thiere, Gegenſtände des Hausrathes; doch iſt es zweifelhaft, ob einzelne Buchſtaben ſtets in ſolchem Sinne gedeutet werden dürfen. Die Maſſe der ſidoniſchen Gläſer iſt meiſtens verhältnissmässig klar, was dem Sande vom Belus zugeſchrieben wird. Noch im Mittelalter war Syrien und insbeſondere Neu-Tyrus wegen ſeines Glaſes bekannt.[1]

Dass Karthago als Kolonie der Phönizier auch dieſe Induſtrie mit übernommen habe, iſt an ſich wahrſcheinlich. Ein Glaskünſtler Julius Alexander, Africaner und Bürger von Karthago, wird in Lugdunum, dem heutigen Lyon, auf einer 1757 aufgefundenen Grabſtele genannt. Die Karthager aber bemächtigten ſich um 500 v. Chr. der Inſel Sardinien, und in dortigen Gräbern aus der Zeit ihrer Herrſchaft ſind Glasgefäſſe in Menge gefunden worden.[2]

Von griechiſchem Glaſe iſt ſo viel wie nichts bekannt. Homer kennt es augenſcheinlich nicht, Herodot ſieht mehrfach farbigen Glasfluss für Edelſtein an. Auch in Hiſſarlik iſt keins entdeckt worden, und die von Schliemann in Mykenä gefundenen Runde, nach ſeiner Anſicht architektoniſche Zierrathe — wie ſolche im Auge von Capitell-Voluten nachgewieſen ſind — beweiſen nichts für eine einheimiſche Induſtrie, da man bisher von Spuren von Glashütten in Griechenland nichts vernommen hat. Erſt Ariſtophanes (455—387) bedient ſich des Wortes ὕαλος, und zwar lässt er in dem Drama »Die Acharner« den aus Perſien zurückgekehrten Geſandten erzählen, dass er in Ekbatana Wein aus gläſernen und goldenen Gefäſſen getrunken habe, welche Stelle wohl dafür ſpricht, dass Aſien für die Griechen die Bezugsquelle des Glaſes war. Gerade die von Anderen geſchätzte Durchſichtigkeit des Stoffes mag, wie oben erwähnt, in ihren Augen ein Mangel geweſen ſein, welcher ihn nicht in Wettſtreit mit Thon und Metall kommen liess. Dem ſcheint die Erwähnung eines Brennglaſes bei Ariſtophanes und der gläſernen Himmelskugel des Archimedes bei Claudianus zu widerſprechen; allein es fragt ſich, ob in dem erſteren Falle nicht eine Kryſtalllinſe gemeint ſei, und Claudianus, welcher ſechs Jahrhunderte nach Archimedes lebte, iſt für dieſen Fall keine Autorität.

Auch die italiſchen Völker liessen ſich ohne Zweifel lange von Aegypten, Syrien und Karthago aus mit Glas verſorgen. Erſt gegen das Ende der römiſchen Republik ſcheint das Auffinden feinen weissen Sandes

---

[1] »Dieſe Stadt zählt ungefähr 400 Juden. . . . . andere bearbeiten das weltberühmte tyriſche Glas«, berichtet der ſpaniſche Jude Benjamin von Tudela, 1160—1173. In Antiochia fand derſelbe zehn jüdiſche Glasbläſer. In Damaskus wurde ihm erzählt, dass Zauberer um die grosse Moſchee eine Glasmauer mit ſo vielen Oeffnungen als Tage im Jahre aufgeführt hätten. (Holländiſche Ausgabe von S. Keyzer. Leiden 1846. S. 22, 19, 36.)

[2] Bull. del Instituto 1863, S. 212 ff.

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

am Ausfluſſe des Vulturnus zur Anlage von Glashütten Veranlaſſung gegeben zu haben, wie ſie z. B. für Cumae und Salerno nachgewieſen ſind. Von hier aus erhielt wahrſcheinlich Pompeji ſeine Glasgefäſſe, das Dank der Verſchüttung eine vollſtändige Ueberſicht der Verwendung des Glaſes bei den Römern der erſten Kaiſerzeit und zwar in wohlerhaltenen Exemplaren geboten hat, während die Gräberfunde ſich in einem enger begrenzten Kreiſe halten und meiſtens durch Verwitterung gelitten haben. Rom ſelbſt beſass die erſten Oefen in der Nachbarſchaft des Circus Flaminius und des Mons Coelius, an deſſen Abhange (I. Region) ein *vicus vitrarius*, Glasmacherviertel, erwähnt wird; und mit den Eroberungszügen der Römer verbreitete ſich die Fabrication nach Gallien und an den Rhein, nach Spanien und Britannien. Unter Alexander Severus (222—235) hatte ſie bereits eine ſo hohe Blüthe erreicht, dass ihr eine Steuer zu Gunſten der öffentlichen Bäder auferlegt wurde, Aurelianus (270—275) ſchützte ſie durch eine Steuer auf ägyptiſches Glas, und ein Edict Conſtantins (337) befreite neben anderen Künſtlern die Glasmacher von öffentlichen Abgaben. Aus einem Epigramm Martials († 100 n. Chr.) geht hervor, dass ſchon damals Hauſirer von Trastevere Glasſcherben ſammelten, die unter neue Maſſe gemengt werden. Manche Erwähnungen bei alten Schriftſtellern ſind dunkel oder machen den Eindruck des Sagenhaften. Das *hämmerbare* oder *biegſame* Glas, welches ſeinem Erfinder unter Tiberius (14—37) den Kopf oder doch wenigſtens die ganze Fabrikanlage gekoſtet haben ſoll, weil der Kaiſer die Entwerthung der Metalle verhüten wollte, könnte Hartglas geweſen ſein, in welchem Falle jenes erſte Beiwort nicht die Dehnbarkeit ſondern den Widerſtand gegen den Schlag andeuten, und das zweite nur missverſtändlich hinzugekommen ſein würde. Für die Beſchaffenheit der beiden Kelche, welche zu Nero's Zeit mit 6000 Seſterzien bezahlt wurden, fehlt es noch an einer befriedigenden Erklärung,[1] und vor den Nachbildungen *murrhiniſcher* Gefäſſe ſtehen wir auf eben ſo unſicherem Boden, da die Bedeutung dieſes Ausdruckes ſelbſt fraglich iſt. Alexander Nesbitt[2] ſtellt folgende Hypotheſe auf. Nach Plinius' Beſchreibung hatten die murrhiniſchen Gefäſſe drei Farben: Purpur, Weiss und eine dritte aus der Miſchung beider entſtandene, *indem gleichſam durch einen Uebergang der Farbe das Purpurrothe feuerhell und das Milchweisse röthlich wird.*[3] Dieſe Beſchreibung passt einigermassen auf purpurfarbenes Glas mit weissen Adern, welche, wo ſie tiefer liegen und nur durchſchimmern, eine Miſchfarbe ergeben.

---

[1] Plinius XXXVI. 66. Die Lesart: *calices pterotos*, geflügelte Becher (die ſo geheissen haben ſollten entweder wegen flügelartiger Henkel oder wegen ihrer Leichtigkeit) ſcheint verworfen zu ſein; *petrotos* giebt keinen Sinn, *pertusos* oder *perforatos*, durchbrochene — wobei an die unten zu erwähnenden *diatreta* zu denken wäre — erklärt Mau (Marquardt, *Privatleben der Römer*, 2. Aufl. S. 757) für ſehr zweifelhaft.

[2] *Glass* (South Kensington Mus. Art. Handbooks), London o. J. p. 22.

[3] *Hist. nat.* XXXVII. 8.

Eben ſo unſicher ſind die von verſchiedenen Gelehrten verſchieden gewählten Bezeichnungen für die grosse Zahl von Gefässformen, welche nebſt der berichteten Wohlfeilheit gewöhnlicher Trinkgläſer dafür Zeugniss ablegen, wie ſehr in der Kaiſerzeit das Glas zum Bedürfniss geworden war, und welchen Umfang die Fabrication angenommen hatte. Kleine und grosse Schalen für den Opferdienſt (eine ſolche war vermuthlich auch die jahrhundertelang für Smaragd gehaltene und als *heiliger Gral, sacro catino,* verehrte Schüſſel im Dom zu Genua, welche während des erſten Kreuzzuges den Genueſen zu Caeſarea als Beuteſtück zugefallen war, 1806 nach Paris geſchleppt und dort als Glas erkannt wurde) — Vorraths- und Trinkgefäſſe für Wein, als: Amphoren, Henkelkannen, Flaſchen, Kelche, Schalen mit und ohne Fuss, mit einem Henkel oder mehreren, ſenkrecht oder quer geſtellten, oder ohne einen ſolchen — Aſchenurnen, meiſtens von kugeliger Geſtalt — Salbengefäſſe, zu welchen wahrſcheinlich die meiſten ſogenannten Thränenflaſchen zu zählen ſind, Löffelchen und andere Geräthe für den Putztiſch — Schmuck, als: Hals- und Armbänder, Ringſteine, Perlen, Knöpfe, allerlei Kleinigkeiten, die als Anhängſel und Amulete gedient haben mögen, wie menſchliche und Thierfigürchen, Phallus, winzige Gefäſſe und Geräthe, Masken u. drgl., auch manche noch unerklärte Dinge finden ſich in allen Sammlungen. Buntes oder reliefirtes Glas, zum Theil mit Metall unterlegt, wurde zur Zier von Möbeln, Rüſtungen, Schwertſcheiden verwendet, und auf eine derartige Wandbekleidung bezieht ſich möglicherweiſe die Nachricht von dem *gläſernen* Stockwerk im Theater des Scaurus (58 v. Chr.). Schwarze Glasſpiegel, alſo wohl Nachahmungen der Spiegel aus Obſidian, ſind in Pompeji gefunden worden; wenn ſchon bei Ariſtoteles erwähnt wird, dass Kryſtall und Glas einer Metallfolie bedürfen, um das Bild zurückzuwerfen, ſo mag das von ſpäteren Bearbeitern zugeſetzt ſein; aber mit einer Münze K. Hadrians (117—138) ſind neuerdings im Taunus römiſche Glasſpiegel mit Blei- oder Zinn-, einer ſogar mit einer durch Firnissüberzug geſchützten Goldfolie gefunden worden.

Auf den Errungenſchaften der Aegypter weiterbauend, brachten die Römer es zu grosser Vollkommenheit im Färben des Glaſes und in dem Zuſammenſchmelzen verſchiedenfarbiger Maſſen. Dass Glasſteine gelegentlich für echte ausgegeben wurden, beſtätigt die Erzählung im Leben des Kaiſers Gallienus (259—268) von Trebellius Pollio, dass ein Händler, welcher der Kaiſerin falſche Perlen als echte verkauft hatte, verurtheilt wurde, einem Löwen vorgeworfen zu werden, an deſſen Stelle aber, als *betrogener Betrüger,* einen Kapaun ſich gegenübergeſtellt fand. Plinius weiss auch ſchon, dass Glasſteine den echten an Gewicht, Härte, Glanz und Kälte nachſtehen, oft Luftbläschen und Streifen haben.

Halbrunde oder flachere, im Model geformte Schalen und Bruchſtücke von ſolchen zeigen uns am häufigſten die Nachahmung von Steinen, welche aus verſchiedenen Schichten beſtehen oder gefleckt ſind, wie Achat, Onyx,

Granit &c.; oft aber lehnte ſich der Künſtler nur ganz allgemein an dieſe Vorbilder an und erging ſich frei ſowohl in den Farben als in der Zeichnung. In bald durchſichtige oder durchſcheinende, bald opake Maſſe ſind Streifen, Bänder, Stengel, Röhren, ſchneckenförmig aufgerollte Blätter, Würfel, gerade oder aus verſchiedenfarbigen Fäden gedrehte Stäbe, auch Goldblättchen in den mannichfaltigſten Zuſammenſtellungen eingeſchmolzen, welche wieder verſchiedene Zeichnungen ergeben, je nachdem ſie rechtwinkelig oder ſchräg durchſchnitten erſcheinen. Moſaikglas mit geometriſchem oder Pflanzenmuſter ſcheint für Einlagen in Flächen beſtimmt geweſen zu ſein; eine Abart bilden Stücke opaker Maſſe, aus welcher eine Figur in halber Tiefe herausgeſchliffen und mehrfarbig gefüllt iſt: namentlich ein Fiſch in meerfarbenem Grunde. Aus langgezogenen Stäben mit Masken oder Symbolen konnten Ringſteine geſchnitten werden.

Wie im Zuſammenſchmelzen verſchiedener Glasflüſſe brachten die Römer es in dem Schleifen des Glaſes[1] zur höchſten Vollkommenheit. Aller Wahrſcheinlichkeit nach haben ſie vergrössernde Linſen geſchliffen. An Gefäſſen mit vertieften Umrisszeichnungen ſind Spuren farbiger Ausfüllung entdeckt worden, welche den Gedanken nahelegen, dass das Coloriren ſolcher Gravirungen die Regel geweſen, das aufgeſchmolzene Email aber in der Erde verwittert ſei und ſich abgelöſt habe, was ja auch an Email auf Metall vielfach nachzuweiſen iſt. Für dieſe Annahme ſpricht auch die von Gerspach[2] beſchriebene Schale im Muſeum zu Neapel mit grünen Blättern, rothen Früchten und goldenen Stengeln. Beſonders merkwürdig ſind drei farbloſe Flaſchen mit Abbildungen und Namen der einſtigen bedeutendſten Gebäude an der Küſte von Puteoli (Pozzuoli), von denen eine zu Anfang unſeres Jahrhunderts an der etruriſchen Küſte, eine um die Mitte bei Rom und eine in Portugal gefunden worden iſt. Der Alexandriner Achilleus Tatios (etwa 400 n. Chr.) erzählt von einem mit Reben geſchliffenen Becher, daran die Trauben für gewöhnlich unreifen glichen, ſich aber rötheten, wenn das Gefäss mit Wein gefüllt wurde. Der Becher ſcheint hiernach von grünem Glaſe mit mattgeſchliffenem Weinlaub und klargeſchliffenen Trauben geweſen zu ſein.

Am berühmteſten ſind die Gefäſſe aus durchſichtigem, gewöhnlich blauem oder bräunlichem Glaſe mit weissem Ueberfang, aus welchem figürliche Darſtellungen oder Ornamente herausgeſchliffen ſind. So die zu Anfang des 17. Jahrhunderts bei Rom in einem Sarkophage gefundene, nach ihrem vorletzten Beſitzer *Portlandvaſe* genannte Amphore (Fig. 314) im Britiſh Muſeum, dort 1845 abſichtlich zertrümmert, aber gut wieder zuſammengeſetzt, mit Darſtellung der Hochzeit des Peleus und der Thetis — und mehrere Gefäſſe im Muſeum zu Neapel: Amphore mit einer Weinleſe, Patera mit Blattwerk u. a. m.

[1] Vergl. Bd. I. S. 274 ff.

[2] L'Art de la Verrerie, p. 58 f.

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

Als Wunder der Technik ſind hier die *vasa diatreta* anzureihen, Gefäſſe, die ſozuſagen in einem Glasnetze hängen und durch Stege mit dieſem verbunden ſind (Fig. 315). Das erſte Beiſpiel dieſer Art, ein Becher mit blauem Netz um den eirunden Körper und grüner, in gleicher Weiſe behandelter, Inſchrift: BIBE VIVAS MULTIS ANNIS, an dem ſich trichterförmig erweiternden Halſe, wurde 1725 in Oberitalien gefunden und gehört jetzt der Sammlung des Marcheſe Trivulzio in Mailand an. Winckelmann erkannte ganz richtig, dass weder die Buchſtaben noch das Netz frei ge-



Fig. 314.
Portlandvaſe.



Fig. 315.
Glaseimer in Venedig.

arbeitet und dann an den Gefässkörper angeſchmolzen, oder wie er ſich ausdrückt, angelöthet ſein können, ſondern mittelſt des Rades ausgeſchliffen ſein müſſen, deſſen Spuren deutlich gewahrt werden. Dieſe Anſicht iſt neuerlich bekämpft worden, einmal, weil nicht erwieſen ſei, dass wir uns die *diatreta* als Glasgefäſſe zu denken haben, dann, weil das Ausſchleifen eine ſo überaus mühſame, langwierige und bei dem gebrechlichen Material ſo leicht misslingende Arbeit geweſen ſein würde, während daſſelbe Ziel viel einfacher durch Anſchmelzen des fertigen Netzes &c. zu erreichen war. Der erſtere Einwand iſt in Marquardt's *Privatleben der Römer* (II. 756) dahin richtiggeſtellt, dass, welcher Art auch die *diatreta* geweſen ſein mögen, ſie

offenbar auch in Glas nachgeahmt worden ſein müſſen; und den anderen widerlegen thatſächlich die Spuren der Schleifarbeit. An einem Bruchſtück im Oeſterreichiſchen Muſeum iſt genau zu erkennen, dass das Rad ebenſo in die weisse Grundmaſſe wie in den blauen Ueberfang eingeſchnitten hat, demzufolge die Stege aus beiden Maſſen beſtehen. Treffend iſt bemerkt worden, dass eine ſolche Geduldsarbeit nur durch Sklaven geleiſtet werden konnte. Aeusserſt koſtbar mussten eben desswegen und wegen der Gebrechlichkeit ſolche Becher ſein, und auf ſie iſt vielleicht das oben erwähnte *petrotos* zu beziehen. 1785 wurden bei Daruvar in Slavonien, 1825 zu Strassburg ganz ähnliche Becher ausgegraben, erſterer im Antikencabinet zu Wien, letzterer, mit rothem Netz und einer Begrüssung des Kaiſers Maximian in grünen Buchſtaben, ſeit der Belagerung im Jahre 1870 verſchollen, dann weitere in Szekszard in Ungarn (Muſeum zu Peſt), in Hohen-Sülzen in der Saargegend (das grösste Beiſpiel, aber in Bruchſtücken an das Kölner und an das Mainzer Muſeum gelangt), theils mit Netz und Inſchrift, theils mit einem von beiden. Endlich beſitzt Baron Lionel Rothſchild in London einen Becher mit einer figürlichen Compoſition anſtatt des Netzes. Alle dieſe Gefäſſe ſind unten abgerundet, mussten alſo auf einen Zug geleert werden, was zu einer Erwähnung der *diatreta* bei Martial ſtimmt. Mit flachem Boden iſt ein Becher mit ausgeſchliffenem Ornament in Mailand bekannt, und der in Fig. 315 abgebildete Eimer mit einer bacchiſchen Darſtellung in Relief am Obertheil im Marcusſchatze zu Venedig.[1]

Auch durch das Anſchmelzen von Glasfäden verzierte man die Oberfläche von Gefäſſen. So ziehen ſich farbloſe in Schraubenwindungen um den ganzen Körper der Flaſche (Fig. 316); zugleich zeigt dieſes Beiſpiel die eigenthümliche römiſche Henkelbildung in beſonders ausgeprägter Geſtalt. Die Flaſchen entwickeln ſich gewöhnlich von breiter Baſis mit tief eingedrücktem Boden aus in Glocken-, Kegel- oder Trichterform mit langem engem Halſe, grössere erhalten einen breiten Henkel, der aus mehreren Stäben zuſammengeſchmolzen iſt, und am unteren Anſatze der grösseren Feſtigkeit halber ſich in Zacken oder Lappen ausbreitet. Der kugelige Bauch von Fig. 317 iſt mit verſchiedenfarbigen Fäden in Schlangenzügen verziert.

Neben frei geblaſenen kommen, wie oben erwähnt, Gefäſſe vor, welche in eine Form geblaſen ſind, einfache halbrunde Schalen mit Rippen auf der Unterſeite, welche das Halten auf der Handfläche erleichtern, Gefäſſe mit figürlichen Darſtellungen oder Ornamenten in Relief, Alabaſtren u. drgl., in welchen Früchte nachgeahmt ſind (z. B. Fig. 318, ein Pinienzapfen), ſolche mit Masken (Fig. 319) u. drgl. m. Auf dieſelbe Weiſe ſind viele von den kleinen Spielſachen und Idolen hergeſtellt, während die nichthohlen nur aus

[1] Vergl. hierzu Marquardt a. a. O.; Winckelmann, *Werke*, III. S. 293; *Jahrb. d. V. v. Altth. im Rheinlande*, V. VI. S. 377 u. ff., LIX. S. 69 ff., LX. S. 160; Fröhner, *La Verrerie antique*, p 87 ff.; Deville, *Histoire*, t. XXXIII—XXXV.

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

dem Model gedrückt zu werden brauchten. In manchen Büchern werden die in eine Form geblaſenen Gegenſtände *gegoſſen* genannt, was dem heutigen Sprachgebrauche nicht entſpricht und, zumal wenn damit die römiſchen Spiegel- und Fenſterſcheiben (wie ſolche in Pompeji entdeckt worden ſind) in Verbindung gebracht werden, Missverſtändniss hervorrufen kann. Ueber die Herſtellungsart der Glastafeln iſt nichts bekannt, doch wird vermuthet,



Fig. 316.
Henkelflaſche mit aufgeſchmolzenen Fäden.



Fig. 317.
Flaſche mit aufgeſchmolzenen Fäden.

dass hierbei bereits das Gussverfahren angewandt worden ſei, welches dann erſt nach einem Jahrtauſend wiederentdeckt werden ſollte.

Noch müſſen als Arbeiten des Alterthums erwähnt werden die in Katakomben gefundenen Runde aus zwei Glasſchichten, zwiſchen welchen ſich Goldblättchen mit Zeichnungen, Schriftzügen, manchmal auch mit Farbenauftrag befinden. Die Technik entſpricht der bei der Goldmoſaik zur Anwendung kommenden.[1] Solche *fondi d'oro* ſtammen aus dem 2. bis 4. Jahrhundert, zeigen meiſtens chriſtliche Vorwürfe, doch kommen auch heidniſche Darſtellungen vor. Man erklärt die grosse Mehrzahl für Gefäss-

[1] Vergl. Bd. I, S. 99.

böden, und zwar ſollen die Goldgläſer bei den Agapen, den Liebesmahlen der Urchriſten, gebraucht worden ſein, indeſſen ſcheinen auch ſolche Runde zur Wandverzierung gedient zu haben.[1] Garucci[2] beſchreibt 340 Exem-



Fig. 318.
Pinienzapfen.



Fig. 319.
Fläſchchen mit Maske.

plare. Die Echtheit der ausserhalb Roms gefundenen Goldgläſer wird ſtark angezweifelt.

---

## III.

## Das Mittelalter.

Können die im Norden Europa's ausgegrabenen antiken Glasarbeiten, z. B. die aus der Nähe von Breslau im dortigen Muſeum, die mit Schmelzfarben bemalten Schalen im Altnordiſchen Muſeum zu Kopenhagen (zuſammen mit Gegenſtänden des Eiſen-, nicht des Bronzezeitalters gefunden[3]) u. a. m., wohl nur als Beuteſtücke ſo weit verſchlagen worden ſein, ſo iſt es theils erwieſen, theils doch ſehr wahrſcheinlich, dass in den Rheinlanden, in Gallien, in Britannien und Spanien durch die Römer auch das Glasmachen eingeführt wurde. Aber von den Hütten, welche ſie oder Eingeborene als ihre Schüler einrichteten, werden wenige die Stürme um die Wende des Alterthums und des Mittelalters überdauert haben. Der Betrieb

---

[1] Vergl. Kraus, *Die chriſtl. Kunſt in ihren früheſten Anfängen.* Leipzig 1873. S. 135 ff.

[2] *Vetri ornati di figure in oro.* Roma 1858, 1864.

[3] Vergl. *Annaler for Nordisk Oldkyndighed* 1861; *Aarböger f. Nord. Oldk.* 1871 und 1877 (mit Abbildungen).

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

dieſer Induſtrie hat Sesshaftigkeit zur Vorbedingung, und wie dieſe, ſo fehlte augenſcheinlich auch das Bedürfniss für Gefäſſe aus anderem Stoffe, als aus Thon, Metall oder Holz, zumal einem ſo gebrechlichen wie Glas. Und wenn dies Bedürfniss ſich nach der Wiederherſtellung einigermassen geordneter Zustände einſtellte, man auch Werth auf den wirklich durchsichtigen Verſchluss der Lichtöffnungen in den Häuſern legte, ſo blieb von da bis zur Verfertigung von Kunſtglas noch ein weiter Weg. Den unmittelbaren Zuſammenhang zwiſchen beiden Zeitaltern werden wir im Oſten zu ſuchen haben.

Dass in Aegypten die Glasmacherei unter arabiſcher Herrſchaft nicht erloſchen iſt, wird mehr durch chriſtliche Zeugnisse als durch vorhandene Arbeiten beſtätigt, und auch die erſteren laſſen manchmal Zweifeln Raum, wie die Erwähnung eines dem Kaiſer Heinrich I. gehörigen höchſt koſtbaren Gefäſſes *in alexandriniſcher Art* im Leben des heil. Odilo, Biſchofs von Fulda. Die Datirung noch vorhandener arabiſcher Glasarbeiten iſt meiſtens ſehr ſchwer, da die Ornamentformen durch ſo lange Zeiträume ſich nicht verändert haben. Doch giebt es eine beträchtliche Anzahl von Moſcheenlampen aus dem 14. Jahrhundert, ſogenannten *Kalaunslampen*, in Kairo — nur wenige noch an ihrem urſprünglichen Beſtimmungsorte, etwa 80 im dortigen Muſeum in Sicherheit gebracht — und einzelne Exemplare in grösseren europäiſchen Sammlungen. Die Geſtalt derſelben iſt ſtets die gleiche, ebenſo auf das Stehen wie auf das Hängen berechnet: niedriger Fuss, gedrückt kugeliger Körper, an dessen oberer Hälfte Oeſen zum Befeſtigen der ſilbernen oder meſſingnen Ketten angebracht ſind, und trichterförmiger Hals. An dem letzteren hängen Drähte, welche das kleine gläserne Oelgefäss oder die Kerze tragen, deren Docht durch die mit Emailfarben bemalten Wände der Lampe vielfarbiges und zugleich mildes Licht verbreitet, und die friesartig um Bauch und Hals laufenden Koranſprüche deutlich hervortreten lässt. Die Maſſe iſt unvollkommen, reich an Luftblaſen und Streifen, die undurchſichtigen Schmelzfarben: Blau, Grün, Gelb, Roth, Blassroth, Weiss, geben bald den Grund, bald das Ornament, welches oft durch Gold belebt iſt. Da in Alt-Kairo und in Manſura Glashütten beſtanden haben, iſt nicht zu bezweifeln, dass die in Aegypten vorhandenen Lampen und die in ähnlicher Art decorirten Flaſchen, Kannen, Becken u. s. w. dort gemacht worden ſind, während Damaskus, Tyrus u. s. w. das islamitiſche Aſien verſorgt haben werden. Das in Fig. 320 abgebildete Exemplar iſt laut Inſchrift für den Mamluken-Emir Akbugha im 14. Jahrhundert angefertigt worden. Andere ausgezeichnete Denkmäler erwähnen wir weiter unten.

Farbiges Hüttenglas wurde und wird noch jetzt im Orient in die Oeffnungen der aus Gypsplatten beſtehenden Fenſterfüllungen geſetzt. In der Zeichnung ſolcher geſchnittenen Platten kehren am häufigſten Cypreſſen, Blumenvaſen, Blumenſträucher, Kioske wieder.

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

Dass in Syrien die Glasinduſtrie im frühen Mittelalter vornehmlich von Juden betrieben wurde, iſt im vorigen Capitel erwähnt worden. Sie ſcheinen ſich damit auch im Byzantiniſchen Reiche befasst zu haben, und bleihaltiges, alſo leicht ſchmelzbares, für die Glasmalerei verwendbares Glas wurde im Mittelalter *Judenglas* genannt. Noch jetzt beſteht am Hebron die Glasbläſerei: Flaſchen, Sabbathlampen mit Düllen für dünne Kerzen, und bald zum Stehen, bald zum Einhängen in die grossen Bronzelampen eingerichtet, und andere Gebrauchsgegenſtände aus hellem grünem oder goldbraunem Glaſe, aber auch Daumen- und Armringe aus farbiger Maſſe oder mit ziemlich rohen andersfarbigen Einlagen mögen ſeit vielen Jahrhunderten unveränderlich dort fabricirt worden ſein.



Fig. 320.
Arabiſche Lampe.

Damaskus erfreute ſich wegen seiner mit Schmelzfarben decorirten Gläſer eines hohen Rufes im Abendlande, das beweiſen die in fürſtlichen Inventaren bei koſtbaren Gefäſſen ſo häufigen Bemerkungen *à la façon de Damas, à la Morisque &c.*, welche zweifelhaft laſſen, ob wirklich orientaliſche Gläſer oder in orientaliſchem Geſchmack bemalte gemeint ſeien.[1]

[1] Von derartigen Angaben in den Inventaren beſtimmte Schlüſſe auf die Technik zu ziehen, iſt meiſtens ſehr gewagt, da die Verfaſſer wohl nur ſelten ſpecielle Kenntniſſe beſeſſen und die Sache ſo genau genommen haben mögen. So kommen *ouvré* und *peint*, dem Anſcheine nach in gleichem Sinne, neben einander vor; *bordure d'argent émaillée* lässt verſchiedene Deutung zu und hat ſie gefunden als ſilberne und emaillirte Faſſung oder als aufgemalte Randverzierung; *brodé* gilt ſtets als Schreibfehler anſtatt *bordé*: aber iſt es nicht denkbar, dass mit dem erſteren Ausdruck das spitzenartige Ornament an orientaliſchen und dieſen nachgeahmten venezianiſchen Gläſern bezeichnet werden ſollte?

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

Das europäiſche Land, welches am erſten und unmittelbarſten den Einfluss eben jenes Geſchmackes erfahren musste, war Griechenland. Und wiewohl gegenwärtig mehrfach das Beſtreben zu Tage tritt, die Bedeutung der byzantiniſchen Kunſt ebenſo herabzuſetzen, wie ſie früher mitunter hinaufgeſchraubt worden iſt, und Arbeiten, deren byzantiniſche Herkunft förmlich bewieſen werden könnte, kaum vorhanden ſind, fehlt es doch nicht an Zeugniſſen für das Vorhandenſein von Glashütten in Conſtantinopel und Theſſalonich. In erſterer Stadt war ein Thor nach denſelben benannt. Ohne Zweifel hat Conſtantin der Grosse nicht verabſäumt, auch dieſen in Rom blühenden Kunſtzweig durch römiſche Arbeiter nach ſeiner neuen Reſidenz zu verpflanzen. Unter den 36 Gewerben, welche im Jahre 337 von allen Abgaben befreit wurden, befanden ſich Moſaiſten, Spiegelmacher und Glasmacher. Allerdings wäre damit die Möglichkeit noch nicht ausgeſchloſſen, dass die Hütten in Byzanz nur die Materialien für die Moſaik- und die Glasmalerei geliefert hätten, welche beide für die Ausschmückung der Hagia Sophia in Anſpruch genommen wurden. Und wie die Araber im 8. Jahrhundert für die neue Moſchee zu Damaskus, im 10. für die Kiblah der grossen Moſchee zu Cordova die Moſaikwürfel aus Byzanz zu beziehen genöthigt waren, hätten umgekehrt die Griechen durch die Araber ſich mit kunſtmässigen Glasgefäſſen verſorgen laſſen können. Allein Theophilus bekundet ausdrücklich, dass die Griechen ſeiner Zeit, alſo etwa um 1100, aus derſelben Maſſe der Moſaikwürfel auch Gefäſſe verfertigten, deren Goldſchmuck durch eine Glashaut geſchützt, die auch mit Farben bemalt oder mit weissen Fäden umwunden wurden. Auf dieſes Zeugniss hin darf man immerhin wagen, ſo manches alte Gefäss für Byzanz in Anſpruch zu nehmen. Vor allem kommen hier ſolche in der Schatzkammer von S. Marco zu Venedig in Frage. Das Vorkommen arabiſcher Inſchriften daran, ſeien ſie nun zu deuten oder ſinnlos, ſteht dem nicht entgegen, wie mit Beziehung auf den letzteren Fall ſchon A. Ilg[1] treffend dargelegt hat.

Eine ſolche ſinnloſe Inſchrift in kufiſchen Charakteren befindet ſich an dem intereſſanteſten Exemplar der wahrſcheinlich nach der Plünderung Conſtantinopels durch die Kreuzfahrer im Jahre 1204 nach Venedig gebrachten Gefäſſe. Nesbitt[2] vermuthet wegen dieſer ohne Verſtändniss angebrachten Schriftzeichen die Entſtehung des Gefäſſes in Sicilien, doch dünkt uns die Wahrſcheinlichkeit für Griechenland nicht geringer zu ſein. Es iſt tiefbraun und mit Schmelzmalerei, welche in ornamentalen Kreiſen mythologiſche Figuren noch in antikiſirendem Stil zeigt. Die anderen grösseren und kleineren Schalen, eine mit griechiſcher Anrufung des heil. Pantaleon für einen Erzbiſchof Zacharias, ſind aus dickem, grünlichem Glase mit er-

---

[1] Lobmeyr, *Die Glasinduſtrie*, S. 51.

[2] *Catalogue of the Slade Collection*, S. XXV, und *Glass* (in S. Kens. Mus. Art Handbooks) S. 51.

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

haben geſchliffenen Kreiſen und Buckeln, eine auch mit der roh gearbeiteten Geſtalt eines liegenden Leoparden.

Ein mit den Angaben des Theophilus auf das genaueſte übereinſtimmendes Beiſpiel griechiſcher Glasfabrication ſah Labarte in einer grossen Vaſe des Muſée Cluny, die mit Schmelzfarben und Goldornamenten in Medaillons geſchmückt iſt. Allein Gerspach verſichert auf Grund genauer Unterſuchung, dass das Gold nicht mit einer Glasschicht überzogen ſei.

Beſonders lebhaft angefochten wird die byzantiniſche Herkunft bei den merkwürdigen Gläſern, welche an verſchiedenen Orten von altersher verſchiedene Namen führen, im Dom zu Krakau *Kelch des heil. Adalbert* († 997), in Amſterdam und Breslau *Becher der heil. Hedwig*, Herzogin von Schleſien, welche 1243 als Ciſtercienſerin ſtarb, &c., und ſämmtlich durch die Tradition als byzantiniſche Arbeiten bezeichnet werden. Auch ſie beſtehen aus grünlicher Maſſe, ſind ſehr dickwandig und, unverkennbar mit Anlehnung an den Kryſtallſchnitt, derart geſchliffen, dass die an allen Exemplaren wiederkehrenden Figuren: Adler und Löwen in archaiſcher



Fig. 321.
Hedwigbecher.

Stiliſirung, ferner Füllungsſtücke mit einfachen oder Kreuzlagen ſchraffirt, ſich aus dem vertieften Grund erheben. Dieſe Gläſer ſollen nun nach einer Anſicht orientaliſcher, nach der anderen venezianiſcher Herkunft ſein. Bei den vielfältigen Beziehungen zwiſchen dem Orient, Byzanz und Venedig, bei dem Einfluss des Orients auf Thierornamentik des frühen Mittelalters über-

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

haupt, ist es nicht schwer, jede Ansicht durch Analogien zu stützen; auch Halbmond und Stern an dem einen Breslauer Stücke (Fig. 321) können eben so wohl für den islamitischen Orient wie für Byzanz sprechen, können aber auch in Venedig einfach nachgebildet worden sein; es ist möglich, dass in diesen Bechern Proben jener Nachahmungen des Krystalls in Glas erhalten sind, durch welche im 15. Jahrhundert die venezianische Krystallschleiferei so sehr geschädigt wurde, dass die Regierung sich veranlasst fand, gegen jene Industrie mit einem Verbote vorzugehen. Aber alles in allem erkennen wir noch keinen zwingenden Grund, um die Tradition einfach bei Seite zu werfen.

Wenn wir nun die vorzüglichsten altorientalischen Gläser, welche auf uns gekommen sind, in Betracht ziehen wollen, fordert vor allen Erwähnung die in das 10. Jahrhundert gesetzte, in Goldfiligran mit Email gefasste fünfseitige Schale von fast opakem Türkisblau mit einem flacherhabenen Hasen auf jeder Seite und arabischen Inschriften im Schatze von S. Marco zu Venedig.

Als Beispiele der Kunst von Damaskus, welche mit der Entführung der dortigen Glasmacher nach Samarkand durch Timur zu Anfang des 15. Jahrhunderts erloschen zu sein scheint, dürfen wir wahrscheinlich die berühmten beiden Flaschen betrachten, welche zur Zeit der Kreuzzüge als Reliquiarien in das Abendland gekommen sein sollen und nachweislich seit dem 14. Jahrhundert sich im Schatze des Stephansdomes zu Wien befinden; die eine als Pilgerflasche gebildet und mit Jagd- und Gesellschaftscenen und Inschriften bemalt,[1] die andere von gestreckterer Gestalt, beide mit Schmelzfarben in Weiss, Roth, Blau, Grün, Gelb und Gold decorirt.

Eine sehr merkwürdige Schale, welche angeblich von Karl dem Kahlen der Abtei St. Denis geschenkt worden war, dort als die Schale Salomo's und als ein Geschenk Harun-al-Raschids an Karl den Grossen bezeichnet wurde und seit der Revolution sich in der Bibliothèque Nationale zu Paris befindet, ist als sassanidische Arbeit aus dem 6. Jahrhundert erkannt worden. Sie ist kreisrund, aus Gold, aus welchem ein grösseres Rund in der Mitte und in drei concentrischen Kreisen je 18 kleinere Runde herausgeschnitten und durch Einsätze gefüllt sind. Das Mittelstück besteht aus Krystall und zeigt den (früher für Salomo angesehenen) thronenden Chosroes I. (531—579); die kleineren Runde sind dem Anscheine nach gepresste Rosetten aus abwechselnd farblosem und violettrothem Glase; zwischen diesen Rosetten befinden sich grüne Rauten; alles Glas ist durchsichtig, das rothe und grüne so lebhaft gefärbt, dass es lange Zeit für Hyacinthengranat und Smaragd gehalten worden ist.[2]

An diese Rosetten erinnern die mit Ornament oder mit Namen fatimidischer Kalifen (908—1171), manchmal auch mit Werthbezeichnungen

[1] Farbig abgebildet in: »Die Glassammlung des k. k. Oesterr. Museums.« Wien 1888.

[2] Abgebildet in Gerspach, *L'art de la verrerie* S. 83.

verſehenen Glasmünzen, über deren einſtige Verwendung die Orientaliſten noch getheilter Meinung ſind. Die mit Oehren werden als Amulete gedient haben, andere vielleicht als Wurfmünzen.

Mit den Namen Karls des Grossen und des obenerwähnten Kalifen wird auch ein Pokal in Verbindung gebracht, welcher aus der Abtei la Madeleine von Châteaudun in das Muſeum zu Chartres gelangt iſt (Fig. 322). Das Ornament iſt weiss und blau mit Gold, die Schrift, einer



Fig. 322.
Arabiſcher Pokal.



Fig. 323.
Perſiſches Glas.



Fig. 324.
Keltiſches (?) Glas.

von den gewöhnlichen Glückwünſchen, iſt Neskhi, und lässt vermuthen, dass das Glas aus dem 13. Jahrhundert ſtamme. Einen anderen, wahrſcheinlich gleich alten Kelch beſitzt das Muſeum zu Douai. *Das Glück von Edenhall*, ein Becher mit orientaliſchem Decor in einem gepressten Lederfutteral aus dem 15. Jahrhundert, in der Familie Musgrave in England aufbewahrt, und einzelne Gefäſſe in Muſeen und Privatſammlungen gehören noch hierher.

Ganz unſicher und widerſprechend ſind die Nachrichten über eine ältere Glasinduſtrie in den ferneren orientaliſchen Ländern. Wenn eine ſolche während des Mittelalters in Indien und China beſtanden hat, muss ſie frühzeitig erloſchen ſein. In beiden Ländern ſteht ſie noch heutzutage auf niedriger Stufe, und ſogar das Glas für ihren vorzüglichen Emailſchmuck ſollen die Goldſchmiede von Dſchepur und Delhi aus China beziehen müſſen. Demnach wäre es nicht zu auffallend, wenn die Glasſcherben, welche man dortzulande wie in den Nachbarländern »ſeit unvordenklichen Zeiten« auf den Dächern als Blitzableiter anbringt, ebenfalls aus der Fremde eingeführt worden wären. Ob die allerdings beſcheidene Fabrication, welche wir durch

die erwähnte Schale des Chosroes kennen lernen, in Perſien ſich ſelbſtändig weiterentwickelt hat, oder ob erſt, wie behauptet wird, gegen Ende des 16. Jahrhunderts durch einen Venezianer die Induſtrie begründet worden iſt, müſſen wir dahingeſtellt ſein laſſen. Die mancherlei mit Schmelzfarben bemalten perſiſchen Gefäſſe im South Kenſington Muſeum (z. B. blaſenförmige mit langem gebogenem Halſe zum Ausſprengen wohlriechenden Waſſers) mögen zwar kein hohes Alter haben, vergegenwärtigen aber gewiss althergebrachte Formen. Ein cylinderförmiges Glas mit deutſcher Silberfaſſung aus dem 15. Jahrhundert im Grünen Gewölbe erinnert in der Zeichnung der Ballſpieler zu Pferde, die darauf gemalt ſind, an verwandte Darſtellungen an perſiſchen Meſſinggefäſſen, Thonfliesen u. dergl., doch ſind die Umſchriften arabiſch.[1] Das Glas (Fig. 323) in der Slade-Collection, blau mit Goldornament, wird in das 16. Jahrhundert geſetzt.

---

Bei den Gläſerfunden, welche in Ländern gemacht werden, die einſt unter römiſcher Herrſchaft geſtanden haben, eine ſtrenge Grenzlinie zwiſchen römiſcher und einheimiſcher Arbeit zu ziehen, wird oft nicht möglich ſein. Doch fehlen auch nicht Anwendungen der Glasmaſſe und Gefässformen, für welche entweder das Alterthum kein Vorbild geliefert hatte, oder die doch einen ſtarken Zuſatz von nicht antiken Eigenſchaften aufweiſen. So iſt das Einlegen granatrothen, durchſichtigen Glaſes auf einer dünnen Folie von Silber oder Gold mit eingepresster Textur in Schmuckgegenſtände unzweifelhaft nordiſchen Urſprunges, vielleicht genauer geſagt keltiſchen, da derart verzierte Ringe, Spangen, Nadeln u. dergl. vornehmlich in Frankreich und in Ungarn vorzukommen ſcheinen. Das Glas pflegt vermittelſt eines Harzes befeſtigt, ſelten wie ein Stein gefasst zu ſein. Dieſelbe Technik findet ſich an den Waffen Childerichs († um 482) aus deſſen Grabe zu Tournay und an den Rüſtungsſtücken, welche in der Bibliothek zu Ravenna aufbewahrt und dem Odoaker zugeſchrieben werden. Eben dahin mögen auch die in der Schweiz mehrfach gefundenen Arm- und Fingerringe aus gelbem, das Gold nachahmenden, auch mitunter gelb unterlegten Glaſe zu zählen ſein.[2]

Unter den Gefäſſen nehmen gewiſſe in England, in der Normandie und am Mittelrhein zum Vorſchein gekommene unſere beſondere Aufmerkſamkeit in Anſpruch, nicht nur, weil ſich an denſelben die römiſche mit einer fremden Technik verbindet, ſondern auch, weil wir in ihnen die erſten Beiſpiele eines Glasſtils erkennen, welcher ſich das Mittelalter hindurch und ſpäter in Deutſchland und den Niederlanden erhalten hat. Meiſtens ſind ſie eiförmig mit ausgeweitetem Halſe, Hals und Fuss entweder angeſponnen,

[1] Vergl. Gerspach a. a. O. S. 114 und 117.

[2] *Anzeiger f. ſchweiz. Altthk.* 1887. 1.

d. h. aus einem Glasfaden als Spirale gebildet, oder von einem ſolchen umwunden, während der Bauch mit hohlgeblaſenen und zu herabhängenden Zapfen ausgezogenen Nuppen beſetzt iſt (Fig. 324).

Während dann der Biſchof Iſidor von Sevilla (601—636) davon ſpricht, dass ehedem in Italien, Gallien und Spanien durchſichtiges Glas gemacht worden ſei, liegen aus dem 9. Jahrhundert mancherlei Nachrichten über das Vorhandenſein von Glasgefäſſen in Klöſtern vor; um die Mitte desſelben unterſagte Papſt Leo IV. den Gebrauch von Kelchen aus Holz, aus unreinem Horn, aus Kupfer, weil dies geſundheitsſchädlich, und aus leicht zerbrechendem Glaſe; bei Gelegenheit einer Schenkung Karls des Kahlen von 863 werden auch zwei Glasmacher, Ragenut und Balderich, namhaft gemacht. Aber gerade die Erwähnung der Koſtbarkeit von Gläſern muss uns abhalten, ſolche Nachrichten als Beweiſe für die Ausbreitung der Induſtrie zu jener Zeit zu nehmen. Und wenn in der nordiſchen Dichtung Glaspaläſte, Glasberge und ähnliche Wunderdinge mitſpielen, ſo möchten wir ſolche Vorſtellungen eher von den Glaspaſten, welche Edelſteine nachahmen, als von Glasgefäſſen herleiten. Denn die farbigen Glasflüſſe zu dem genannten Zwecke wurden auch in Tagen geſchätzt, welche ſonſt der künſtleriſchen Thätigkeit wenig Raum boten, Theophilus und Heraclius lehren die Bereitung, und im 12. und 13. Jahrhundert waren Glasſteine ſo allgemein bekannt, dass ſie von Dichtern als Schmuck der Armen erwähnt werden, und »der Strikker« diejenigen verſpottet, welche viel Geld für einen echten Stein ausgeben, deſſen Farbe ihn doch nicht von dem faſt werthloſen Glasſtein unterſcheidet.

Dass im ſpäteren Mittelalter die Glasfabrication im Norden und Nordweſten Europa's eingebürgert war, ergiebt ſich ſchon aus der damaligen Blüthe der Glasmalerei; auch laſſen ſich namentlich in Frankreich bereits für das 12. und 13. Jahrhundert zahlreiche Hütten nachweiſen. Doch haben wir allen Grund anzunehmen, dass aus denſelben ausser den Tafeln für Fenſter und für Spiegel — beide immerhin noch Luxusartikel — nur gewöhnliches Gebrauchsgeſchirr hervorgegangen ſei; übrigens nicht ausſchliesslich grünes, braunes oder graues, denn man kannte Entfärbungsmittel, z. B. Braunſtein, ſehr wohl, und erkannte deren Anwendung als nothwendig bei Gläſern, in welchen Weinproben verabreicht wurden; ſo verordnet der Rath von Frankfurt 1442, um die Käufer vor Uebervortheilung zu bewahren, dass bei jenem Geſchäfte nicht grüne, ſondern *gemein gleſer* benutzt werden ſollten.[1]

Und auch da, wo die Glasbläſerei ſich zuerſt wieder zur Kunſt erhob, in Venedig, tritt dieſer Aufſchwung erſt gegen Ende dieſes Zeitraumes ein. Wir werden daher die Geſchichte des venezianiſchen Glaſes in dem folgenden Abſchnitt im Zuſammenhange vorführen und auch bei den anderen Ländern, inſofern es nothwendig iſt, in die Vergangenheit zurückgreifen.

[1] Vergl. Ilg a. a. O. S. 81 und 84.

# IV.

## Neuere Zeit.

### 1. Italien.

Der Abt Desiderius von Montecassino liess im 11. Jahrhundert, wie andere Künstler, auch Mosaisten aus Constantinopel kommen, — nicht aus Venedig. Diese Thatsache giebt der Vermuthung Raum, dass damals dieser Gewerbszweig in Venedig entweder wie in Mittelitalien gar nicht, oder doch nicht ansehnlich vertreten gewesen sei. Anderseits ist es höchst unwahrscheinlich, dass ein in jeder Beziehung so rühriger und unternehmender Volksstamm, wie der venezianische, nicht bei Zeiten bemüht gewesen sein sollte, sich auf diesem Gebiete von Byzanz unabhängig zu machen. Mosaikgemälde sind im Bereiche Venedigs (in Murano, Torcello und an der Marcuskirche) vom Ende des 9. Jahrhunderts an ausgeführt worden, zuerst ohne Zweifel von Byzantinern; da aber, wie aus der Erwähnung eines *phiolarius* Petrus Flavianus um das Jahr 1090 hervorgeht, die Glasmacherei, wenn auch noch so bescheiden, dort frühzeitig ausgeübt wurde, so dürfen wir annehmen, dass man sich bald auf die Herstellung von Pasten für Mosaik verlegt haben werde. Dieselben Pasten gaben dann den Stoff für die Schmuckgegenstände, welche schon vor und auch nach der Blüthe der venezianischen Gefässbildnerei einen wichtigen Ausfuhrartikel bildeten. Der Streit darüber, ob die Geheimnisse der Glasbläserei schon von den Bewohnern von Aquileja, Padua &c., welche sich nach der Zerstörung dieser Städte durch Attila (452) auf die Inseln der Adria geflüchtet und den Staat Venedig gegründet haben sollen, als römisches Erbe mitgebracht haben oder nicht, ist für uns müssig; als Industrie ist sie erst um die Mitte des 13. Jahrhunderts nachweislich und von künstlerischer Bedeutung nicht vor dem 15. Sogar Stoffe für die Glasmasse mussten anfangs aus dem Auslande eingeführt werden; Alkali kam aus dem Orient, auch Brocken liess man daher kommen, wie die Festsetzung einer Ausfuhrabgabe für Glasscherben in dem 1277 zwischen Bohemund VI. von Antiochien und dem Dogen geschlossenen Vertrage beweist. Die Venezianer selbst aber verboten, als sie auf den Laguneninseln, die in ihrem Sand ein vorzügliches Material boten, auch kalihaltige Pflanzen entdeckt hatten, die Ausfuhr der Grundstoffe sowohl wie der Scherben (1275). In diesem Verbote begegnet uns die erste in einer langen Reihe von Massregeln, welche den Zweck hatten, die heimische Glasindustrie in sich zu kräftigen und gegen jeden Mitbewerb zu schützen. Hieraus geht hervor, dass diese Industrie schon für den damaligen Weltmarkt Bedeutung gehabt und Geheimnisse besessen haben muss, deren Bekanntwerden ihren Absatz hätte schädigen können. Aus einer Stelle in

der Wiederholung des gedachten Verbotes (1279) ist zu schliessen, dass besonders Deutsche die Glasscherben auszuführen suchten. Da noch viel später die Farblosigkeit des venezianischen Glases gepriesen wird, mag vor allem diese Eigenschaft ihm den Weg in die anderen europäischen Länder gebahnt haben, den Osten dagegen eroberte es sich umgekehrt durch den Farbenreichthum. Allgemein wird angenommen, dass diese letztere Eroberung in erster Stelle das Verdienst der Patricierfamilie Polo gewesen sei.

Andrea Polo hatte ein Handelshaus in Constantinopel, dessen Brüder Niccolo und Matteo bereisten von da aus beinahe ganz Asien, und auf der zweiten solchen Reise begleitete sie Niccolo's Sohn Marco, welcher ungefähr 20 Jahre in dem chinesischen Reiche, Persien, Ostindien &c. zubrachte. Als Kriegsgefangener der Genuesen dictirte er 1296 die Beschreibung seiner Reisen. Dieses Werk, von unvergänglichem Werthe für Geschichte und Culturgeschichte, und die Berichte, die er ausserdem seinen Mitbürgern über die Gewerbs- und Handelsverhältnisse jener Länder erstatten konnte, mussten die Glasmacher aneifern, die Schmuckgegenstände, welche sie aus dem für Mosaik erforderlichen Farbenglase bereiteten, dahin zu verfrachten, wie sie dergleichen schon 1252 nach Brügge geliefert hatten. Und in der That verbreiteten bald Schiffe und Karawanen die *conteria*, die bunten Perlen und Ringe &c., über den ganzen Osten als Tauschwaare gegen werthvollere Erzeugnisse jener Länder. So hatten einst die Phönizier die damals bekannte Welt versorgt, und dieselbe Münze erfüllte später bei der Eroberung der *Neuen Welt* die gleiche Aufgabe.

Kräftigung und Schutz des so wichtigen Gewerbes also erkannte die Regierung Venedigs als eine Pflicht. Manches von den angewandten Mitteln würde heutzutage nicht mehr anwendbar sein, andere erscheinen schlechthin verwerflich. Doch legen alle Zeugniss ab für den Ernst, mit welchem das Staatswohl und nur dieses ins Auge gefasst wurde, für die unbedingte Vorurtheilslosigkeit im guten und im bösen Sinne, derzufolge der Rath eben so wenig Anstand nahm, eine Verordnung, wenn sie sich nicht bewährt hatte, oder wenn sie nicht mehr nothwendig erschien, zu widerrufen, als den Dolch des *Bravo* zu dingen. Vor allem wurden die verschiedenen Zweige der Glasmacherei zünftlich geregelt; einzelne Zunftordnungen oder *marieregole* (eigentlich *madreregole*) sind noch erhalten, die nebst zahlreichen besonderen Verfügungen manchen Einblick in das innere Leben des Gewerbes gewähren. Man unterschied *verieri* oder *fornafieri*, welche die Glasmasse bereiteten, *fioleri* oder *fialai*, Gefässmacher, *cristallai*, die optische Gläser machten, *specchiai*, Spiegelmacher, *margaritai*, welche die kleinen, und *perlai*, welche die grossen und hohlen Perlen verfertigten (diese beiden auch unter dem gemeinschaftlichen Namen *verixelli* begriffen), endlich *venditori* und *stazioneri*, Glashändler. Die fioleri waren die angesehenste Zunft, und sie machten auch Fensterglas. Der Zunftmeister hiess *gastaldo*. Nur Söhne von Hüttenbesitzern oder Werkmeister konnten Fabriken gründen. Kein

Angehöriger der einen Zunft durfte auf das Arbeitsfeld einer anderen hinübergreifen, jeder musste zu Beginn eines Arbeitsjahres, d. h. im Herbſt (Auguſt und September ruhte die Fabrication, damit die nöthigen Herſtellungen an Gebäuden und Einrichtungen beſorgt werden konnten), erklären, was und wieviel er zu machen beabſichtige, und erhielt er über dieſen Rahmen hinaus Aufträge, ſo kamen dieſelben anderen, weniger beſchäftigten Hütten zu gute; auf dieſe und andere Art war man beſtrebt, nicht einzelne Häuſer ein zu grosses Uebergewicht gewinnen zu laſſen. Aufſeher durften zu jeder Tages- oder Nachtſtunde die Werkſtätten betreten, um ſich zu überzeugen, ob vorſchriftsmässig gearbeitet werde, ſowohl was die Menge, als was die Güte der Waaren anbetraf. Wer Glasſteine als Edelſteine verkaufte, ſollte mit tauſend Ducaten und zwei Jahren Zwangsarbeit beſtraft werden.

Wie die Ausfuhr der Stoffe ſuchte die Regierung, wie geſagt, auch die Verbreitung von Fabriksgeheimniſſen und Fertigkeiten zu verhindern. Deshalb ſollte kein Fremder in einer Glashütte zugelaſſen werden, kein einheimiſcher Arbeiter ins Ausland gehen. Der Erlass vom Jahre 1295 bedrohte ſolche mit dem Verluſte des Heimathsrechtes und in zahlreichen Erneuerungen des Verbotes wurden bald mildere, bald ſtrengere Saiten aufgezogen, die Angehörigen der Zunft verpflichtet, diejenigen zu verrathen, welche ausländiſche Verbindungen anknüpften, und Meuchelmörder den Flüchtlingen nachgeſchickt, wenn dieſelben auch durch die Einkerkerung ihrer Verwandten nicht zur Heimkehr zu bewegen waren (Decret von 1547): alles ohne Erfolg. Denn, wie wir ſpäter ſehen werden, vermochten die Arbeiter ſelten den Verſprechungen fremder Fürſten zu widerſtehen, und wurden gerade durch die ſchweren Strafen abgeſchreckt, zurückzukehren; gelegentlich musste man im 14. Jahrhundert ſogar die Auswanderer gütlich zurückrufen, weil Mangel an geſchulten Kräften eingetreten war, und es kam auch vor, dass der Senat, um einem Fürſten gefällig zu ſein, für beſtimmte Perſonen eine Ausnahme vom Geſetze geſtattete.

Anderſeits kargte der Staat nicht mit Begünſtigungen der verſchiedenſten Art. Anfangs beſtanden Glashütten innerhalb der Stadt ſelbſt, die damals Rialto genannt wurde im Gegenſatz zu den Inſelvorſtädten, und in den letzteren. Nachdem aber, der Feuersgefahr und des Rauches halber, ſeit 1289 allmählich die Zahl der Oefen in der Stadt beſchränkt, dann die grösseren und endlich auch die Werkſtätten der verixelli ſammt und ſonders nach Murano verlegt worden waren, wo angeblich ſchon ſeit 1255 Fabriken beſtanden hatten und 1285 ein fiolario Richter war, wurde dieſes faſt ausſchliesslich Glasſtadt und mit vielen Vorrechten ausgeſtattet. Die Inſel beſass ihr eigenes *goldenes Buch* der Geſchlechter, durfte eigene Münzen prägen laſſen, hatte ihre Verwaltung von Einheimiſchen, welche unmittelbar mit den höchſten Staatsbehörden verkehrte, weder der Bargello noch die Sbirren durften auf der Inſel landen. Die Bürger von Murano konnten zu

den höchſten Würden in der Republik gelangen. Kinder aus der Ehe eines Patricierſohnes mit der Tochter eines Glasfabricanten oder Werkmeiſters erbten ſeit 1376 den Rang des Vaters; hatte dieſes Zugeſtändniss grosse Bedeutung in einem ſo ariſtokratiſchen Staate, ſo lag ein beſonderes Vertrauensvotum auch in der Bewilligung des Vorrechtes für alle Glasarbeiter, zwei Meſſer in der Gürtelſcheide zu tragen, denn in Venedig war dem Nichtadeligen ein Meſſer am Gürtel nur geſtattet, wenn er ſchwur, daſſelbe nicht als Waffe zu gebrauchen.

Als 1429 in Folge der hohen Ausfuhrzölle die Werkſtätten von Murano ſich um die Hälfte verminderten, hob die Regierung ſofort die Zölle auf, nahm aber die Massregel ſchon nach 4 Monaten wieder zurück, da der Staat dadurch an den Einnahmen einen Ausfall von 1000 Ducaten erleide, ohne dass dem Gewerbe damit gedient ſei.[1] Im 16. Jahrhundert wurden die Staatseinnahmen aus der Glaskunſt auf 8 Millionen Ducaten geſchätzt.

Die Glasmacher hatten anfangs als Patron den heil. Nicolaus, fanden jedoch im 13. Jahrhundert, dass er ſeine Verpflichtungen nicht mehr erfülle, und wählten an ſeiner ſtatt den heil. Marcial, darin nur dem Beiſpiel der Venezianer folgend, welche den heil. Theodor gegen den mächtigeren Marcus vertauſcht hatten, als ſie in den Beſitz der Gebeine deſſelben gelangt waren.

Welcher Art die Kannen, Riechfläſchchen &c. geweſen ſind, mit welchen in einem Aufzuge bei Gelegenheit der Dogenwahl im Jahre 1268 die fioleri ſich zeigten, lässt ſich nicht beurtheilen, da, ſoviel bekannt, keine Arbeiten erhalten ſind, welche vor das 15. Jahrhundert zurückgehen. Die früheſten Gefäſſe erinnern in den meiſtens derben Formen, den aufgeſchmolzenen Rippen oder gekniffenen Bändern, breiten Trichterfüssen &c. noch an den gothiſchen Stil. Ein Deckelpocal in der Slade-Collection und ein Kelch im Oeſterreichiſchen Muſeum,[2] beide farblos, könnten nach ſilbernen Originalen geformt ſein. Andere haben tiefblaue oder grüne Maſſe und ſind in Schmelzfarben bemalt. Die figürlichen Darſtellungen haben bereits den Charakter der Frührenaiſſance, während in dem Ornament, insbeſondere in den hübſchen Bordüren mit bunten Perlen auf Goldgrund oder mit Bandverſchlingungen, Netzwerk u. a. m. der Einfluss des Orients unverkennbar iſt. Eine beſondere Gruppe bilden in dieſer Reihe die zu Hochzeitsgeſchenken beſtimmten und daher *coppa nuziale*, Brautſchale, genannten Gefäſſe, deren weite Schale mit den Bildniſſen des Brautpaares in Runden zwiſchen Schuppen- und Perlenornament, oder mit ſymboliſchen oder allegoriſchen Darſtellungen geſchmückt iſt. Solche Schalen beſitzen u. a. das Muſeo Correr in Venedig (die Bildniſſe umkränzt und von Putten gehalten), das Muſeum zu Trient (mit einer Landſchaft), das

---

[1] Simonsfeld, *Der Fondaco dei Tedeschi* II S. 34.

[2] Abgebildet in: »Die Glasſammlung des k. k. Oeſterr. Mus.« Taf. V Nr. 580.

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

Muſeo civico zu Bologna (mit Jagdzug), das Muſeo nazionale zu Florenz (Triumphzug der Juſtizia), das Britiſh Muſeum (Triumphzug der Venus), das Kenſington Muſeum (Bildniſſe und Pflanzenornament — Fig. 325). In derſelben Art decorirt ſind ein Krug aus Milchglas mit einem Triumphzuge der Amphitrite (Lanna'ſche Sammlung in Prag), eine Pilgerflaſche mit dem jugendlichen David (Spitzer'ſche Sammlung in Paris), ein violettrother Teller mit einem Frauenkopf in der Art der Profilköpfe der Iſotta von Rimini (Muſeum in Trient), ein Kelchglas mit Meermädchen (Oeſterreichiſches Muſeum) u. a. Häufig finden ſich an Arbeiten dieſer Periode Goldſprenkel, welche nach der Anſicht Nesbitt's durch Auftragen eines Goldblättchens und nachträg-

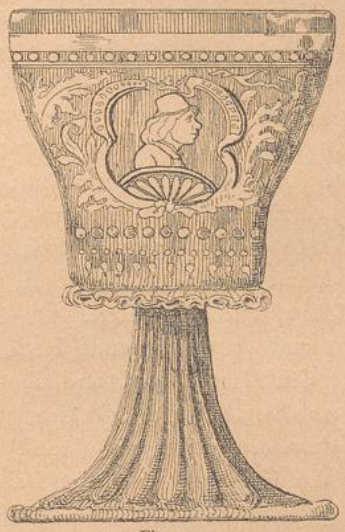


Fig. 325.
Venezianiſche Brautſchale.

liches Anwärmen, in Folge deſſen das Blatt zerriſſen wurde, hergeſtellt worden ſind.

Die Koſtſpieligkeit der emaillirten Gläſer, welche bei den wiederholten Bränden ſo leicht Schaden nehmen konnten, ſcheint jenes Surrogat veranlasst zu haben, welches die franzöſiſchen Sammler mit einem ſprachlich nicht erklärten Namen: *verre églomisé* belegen. Anſtatt der Schmelzfarben bediente man ſich der Oel-, Tempera- oder Waſſerfarben, welche auf die Rückſeite der Glaswand aufgetragen und manchmal durch einen Firniss geſchützt wurden, oder man radirte Zeichnungen in ein ebenfalls auf der Rückſeite befeſtigtes Goldblatt. Dieſe Technik wurde, nachdem die Kunſt der Glasmalerei verſchollen war, vielfach als eine Art Erſatz derſelben wieder aufgenommen, während wir eine andere Anwendung der *Hinterglasmalerei* ſpäter kennen lernen werden.

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

Noch eine Eigenart des 15. Jahrhunderts ist in einer Abhandlung des Architekten Antonio Averlino erwähnt: plastische Gegenstände aus Glas mit farbloser Masse überblasen. Dergleichen Platten empfiehlt der Verfasser als Wanddecoration, doch müssen sie wohl wenig angefertigt worden sein. Ein Beispiel in seinem Besitze beschreibt Piot in seinem *Cabinet de l'amateur:* eine Tafel, in deren Innerem das Wappen der Familie Oddi von Perugia in Blau und Silber, von vergoldeten Putten gehalten, zu sehen ist.[1] Den Künstler, welcher diese Dinge in Murano gemacht hat, nennt Averlino nicht, wohl aber gedenkt er eines Meisters Angelo, womit vermuthlich Beroviere gemeint war.

Angelo Beroviere, der um die Mitte des 15. Jahrhunderts die Werkstatt zum Engel in Murano innehatte, hatte angeblich von einem gelehrten Chemiker, Paolo Godi di Pergola, Vorschriften für die Bereitung von Farbenglas erhalten und damit sein Glück gemacht, wurde aber durch einen ungetreuen Gesellen, Giorgio — dem wegen seiner Missgestalt der Spottname il Ballarino beigelegt worden war — des Alleinbesitzes der Geheimnisse beraubt. Die Geschichte wird mit verschiedenen romantischen Ausschmückungen erzählt. Aus Ballarino soll dann Bellarin geworden sein, welcher Name neben Berovier sich, wie die Mehrzahl der muranesser Glasmachernamen, durch Jahrhunderte erhalten hat. Angelo's Sohn Marino war 1468 gastaldo der fioleri.

Als ausgezeichnete und unternehmende Perl- und Rosenkranzmacher werden schon um 1300 Cristoforo Brioni und Domenico Miotti genannt. Spiegel mussten noch aus Deutschland und Frankreich bezogen werden; zu Anfang des 14. Jahrhunderts hatte ein deutscher Meister versprochen, mehrere Muranesen in die Geheimnisse dieses Fabricationszweiges einzuweihen, aber das Weite gesucht, nachdem jene viel Geld aufgewandt hatten, ohne etwas Wesentliches zu erfahren.

---

Der grossen Renaissancebewegung folgend wandte sich auch die Glaskunst den Formen und Zierweisen des Alterthums zu, und damit, gegen Ende des 15. Jahrhunderts, brach eine Periode der Kunst von Murano, diejenige der höchsten Blüthe, an. Das malerische Princip wurde aufgegeben, die Anwendung der Farbe sehr eingeschränkt; auf völlige Farblosigkeit und Klarheit der Masse, Ebenmass und Zierlichkeit der Formen, Dünnwandigkeit und Leichtigkeit richtete sich nunmehr bei der Gefässbildnerei das Absehen. Der Glasbläser war da alles in allem. Vor seiner Pfeife entstand der Körper, wurden Fuss, Henkel, Flügel &c. angeschmolzen, wobei wohl rothe, milchweisse, blaue oder golddurchsprengte Stäbe oder Fäden zur Verwendung kamen: Maler, Vergolder, Graveur waren nicht vonnöthen.

---

[1] Gerspach a. a. O. S. 158 ff.

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

Und wenn Fäden oder Bänder (letztere häufig geſchuppt oder in ihren künſtlichen Verſchlingungen abwechselnd die weisse oder die blaue Seite hervorkehrend) in die Maſſe ſelbſt eingelegt wurden, ſo bildeten ſie doch nur Verzierungen der farbloſen Gefäſſe. In der Anordnung ſolcher Fäden und Bänder ergiebt ſich eine unendliche Mannigfaltigkeit; wie Längengrade in der Glasblaſe angebracht, erſcheinen ſie an aufrechten Gefäſſen ſenkrecht, an Schüſſeln radial; durch Drehungen der Blaſe erhalten ſie Schraubenwindungen; durch Uebereinanderlegen mehrerer Schichten entſtehen die geſtrickten Gläſer; die Fäden können gänzlich in die Maſſe gebettet ſein oder auch halberhaben liegen; an Tellern begegnen wir Filetſtreifen in radialer Anordnung u. ſ. f.

Die Unterordnung unter die Antike in den Formen iſt keineswegs sclaviſch. Die derſelben entlehnten Motive, die flache Trinkſchale auf einem Baluſterſtänder, das Kelchglas, die Kanne mit hohem Henkel &c. erfahren freie Umbildung, und zwar macht ſich hierbei die Benützung von Pflanzen-



Fig. 326a.
Venezianiſche Gläſer.

formen ſehr bemerkbar. Für alle die trichter-, glocken-, röhren-, ſchalenförmigen, ein- oder umgebogenen, ausgeſchweiften oder eingedrückten &c. Cuppen laſſen ſich Blumenvorbilder finden, ſogar die grünen Kelchblätter ſind oft in angeſchmolzenen Rippen zu erkennen, wie zu den gedrehten und verſchlungenen Stengeln augenſcheinlich Rankengewächſe angeregt haben. Durch das Anſetzen von mit der Zange gepressten Blättern entſtehen die ſogenannten Flügel an den Stengeln, und vielleicht haben wir eben jene Blätter als die Vorläufer der Hahnenköpfe mit bunten Kämmen zu betrachten, in welche man gern die verflochtenen Stengel auslaufen liess. In dem Vorhandenſein oder Fehlen der mit ſo glücklicher Hand verwertheten Pflanzenmotive dürfte ſogar ein unterſcheidendes Merkmal für wirklich venezianiſche und für ausländiſche Arbeiten nach Venezianerart ſich darbieten (Fig. 326a, b). Schwerlich gehören noch der Frührenaiſſance auf dieſem beſonderen Gebiete die Nachbildungen von allerlei Gethier, namentlich wunderlich geſtalteten Fiſchen, die Burgen oder Galeeren als Tafelaufſätze und dergleichen Kunſtſtücke an, zu welchen der Glasbläſer ſich im Bewusstſein

ſeiner unumſchränkten Beherrſchung des bildſamen Stoffes verleiten liess: er würde dies nicht gethan haben, wäre ihm nicht der Zeitgeſchmack entgegengekommen, und in der That werden ſolche Sachen erſt gegen Ende des 16. Jahrhunderts und im 17. öfter erwähnt, als im Norden die Goldſchmiedekunſt ſich in ähnlichen Seltſamkeiten erging.

Wie das Fadenglas lernten die Venezianer auch das Moſaikglas und Millefiori von den Römern. Es iſt wahrſcheinlich, dass ſie dieſe Compoſitionen vorerſt für ihre Schmuckinduſtrie ausgenützt haben. Für die Annahme dieſes natürlichen Vorganges ſpricht es z. B., dass in der begeiſterten Schilderung der Glaskunſt von Murano in Sabellico's Buch *De situ Venetae urbis* (1495) als grösste Wunder geprieſen werden die Edelſteine jeder Art

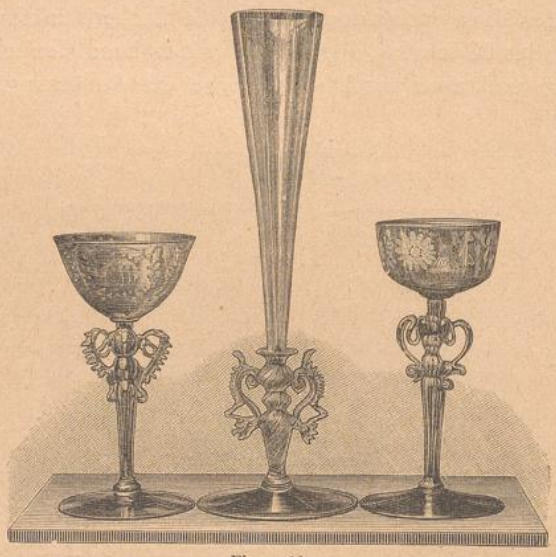


Fig. 326 b.
Venezianiſche Flügelgläſer.

aus Glas und die kleinen Kugeln, in welche alle erdenklichen Frühlingsblumen eingeſchloſſen ſind. Allerdings finden dort auch Gefäſſe Erwähnung, welche den *murrhiniſchen* gleichen: aber was verſtand Sabellico unter dieſem Ausdrucke? Vielleicht ſind Steinimitationen damit gemeint, und wir wollen nicht beſtreiten, dass um die Wende der beiden Jahrhunderte auch Gefäſſe von Achatglas u. dergl. m. angefertigt worden ſeien. Doch beweiſt die Seltenheit ſolcher gegenüber der grossen Menge uns erhaltener Gefäſſe farbloſer Maſſe aus ſo früher Zeit, dass die durch Färbung mehr oder weniger undurchſichtig gewordenen damals gegen die andern zurückſtanden. Für die Perlenfabrication jedoch erhielt die Kunſt des Zuſammenſchmelzens verſchiedenfarbiger Stäbe um ſo grössere Bedeutung, als durch Andrea Vidaore das Blaſen vor der Lampe *(ſupialume)* aufgebracht worden war.

Die Erfindung des Aventuringlaſes wird einem Miotti zugeſchrieben, deſſen Familie noch im 18. Jahrhundert das Geheimniss bewahrt haben ſoll.

Im 16. Jahrhundert wurde endlich auch dem Wunſche der Venezianer Erfüllung, in der Spiegelfabrication von dem Ausland unabhängig zu ſein. 1507 erhielten Andrea und Domenico dal Gallo (Werkſtatt zum Hahn), 1554 Girolamo Magagnati Privilegien auf ihre Art des Spiegelblaſens, 1569 gab es eine eigene Spiegelerzunft, in welcher als Meiſterſtück das Strecken und Schleifen und Belegen einer Tafel von 17 — (welches Maass darunter verſtanden war, iſt zweifelhaft) — vorgeſchrieben war. Die Spiegel, welche ein Begleiter Magelhaens auf der Weltumſeglung (1519—1522) als Tauſchwaare mit ſich führte, werden wohl nur klein geweſen ſein. Um 1680 zeichnete ſich die Werkſtatt Liberale Motta's durch ſehr grosse Spiegel aus. Doch fragt es ſich, ob die grosse Beliebtheit, deren ſich die venezianiſchen Spiegel in jenem Jahrhundert erfreuten, ſo dass 1664 deren Einfuhr in Frankreich allein auf 100,000 Kronen geſchätzt wurde, in der Vortrefflichkeit der Tafeln oder in der künſtleriſchen Ausſtattung mit Holz-, Elfenbein- oder Metallrahmen und endlich mit Rahmen aus ſpiegelndem und nichtſpiegelndem Glaſe, Glasblumen &c. ihren Grund hatte. Eben von Frankreich aus erhielt dieſer Geſchäftszweig den Todesſtoss. Jene grosse Einfuhr fremden Fabricats gab dort Anlass zu vermehrten Anſtrengungen auf demſelben Gebiete, venezianiſche Arbeiter wurden durch Colbert ins Land gezogen, und als Nehou's Erfindung, Spiegelglas zu giessen (1668), die Herſtellung viel grösserer Tafeln, als der geblaſenen und geſtreckten, ermöglicht hatte, konnte Murano ſein Uebergewicht nicht länger behaupten.

Und nicht nur für dieſen einen Zweig der Glaskunſt bezeichnet etwa das Jahr 1700 einen Wendepunkt. Während in Murano in herkömmlicher Art, aber nicht mehr mit dem früheren feinen Formgefühl weitergearbeitet wurde, erſtarkten nach und nach in verſchiedenen Ländern ſelbſtändige Induſtrien, die zum Theil von Venedig aus dahin verpflanzt worden waren, und gab vor allem der aus dem Kryſtallſchnitt hervorgegangene böhmiſche Glasſtil dem Geſchmack eine neue Richtung. Die politiſche und Handelsmacht der Republik war ohnehin durch die Auffindung des Seeweges nach Indien und die Entdeckung Amerika's und durch eine Folge unglücklicher Kriege gebrochen worden, und nun auch in Europa das Abſatzgebiet für venezianiſches Glas immer mehr eingeſchränkt wurde, musste die Induſtrie Murano's Schritt für Schritt Umfang und Bedeutung einbüssen. Die Zeit war vorüber, wo die Reiſenden den Ort als eine Stadt von Paläſten ſchilderten, mit glühenden Oefen in jeder Gaſſe; wo fremde Fürſten die aus den Oefen hervorgegangenen Wunder anſtaunten und Heinrich III. von Frankreich den ausgezeichnetſten Glasmachern den Adelsbrief ertheilte; wo ſolchen hohen Beſuchern Venedigs Prachtvaſen aus Glas als Gaſtgeſchenk des Rathes geboten wurden — womit Kaiſer Friedrich III. allerdings nicht einverſtanden geweſen ſein ſoll, weil zerbrochenes Glas nicht wie zer-

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

brochenes Silber materiellen Werth behalte, während sonst überall auf den Schenktischen der Grossen die Gläser von Murano als gleich kostbar neben den Arbeiten der Goldschmiede standen, man sogar, wie bei der Vermählung des Fürsten von Mantua im Jahre 1581, einen Vorzug jener darin sah, dass sie zertrümmert werden konnten.

Zu Anfang des 18. Jahrhunderts machte sich der Verfall der Industrie bereits sehr fühlbar. Die Regierung empfand es als eine Schmach, dass fremde Waare in Venedig Absatz fand, und traf nun Anstalten, um dem heimischen Fabricat wieder die frühere Vollkommenheit zu geben. Allein es war zu spät, die Oefen auf Murano erloschen, und die Arbeiter waren gezwungen, anderswo ihr Brod zu suchen. Bei so bewandten Dingen fasste Giuseppe Briati den Entschluss, bei den Fremden zu lernen. Wie dereinst Deutsche in Murano, so schlich er in Böhmen sich in eine Glashütte ein, arbeitete 3 Jahre daselbst und fing dann 1736 in der Heimath an, nach böhmischer Art zu fabriciren, aber auch alte venezianische Muster nachzuahmen. Das letztere soll ihm so vortrefflich gelungen sein, dass man geneigt ist, zahlreiche grosse Pocale in den Formen des 16. Jahrhunderts ihm zuzuschreiben. Dagegen gedieh die fremde Art auf der Laguneninsel nicht. Aus jener Zeit stammen starkwandige Gefässe mit geschliffenen oder geätzten Verzierungen, Körbchen, Weihkessel u. a. m. im Rococostil, auch mit ziemlich plumpen Blumen oder Früchten belegt. Briati lebte bis 1772 und musste noch sehen, dass seine Bemühungen keinen dauernden Erfolg hatten. In den Jahren 1765 und 1766 gab es nur 15 Fabriken in Murano, von denen eine einzige, Motta's, Spiegel verfertigte. Und auch diese Hütten gingen nach und nach ein. Die venezianische Glasindustrie kam wieder bei den Perlen und ähnlichen Kleinigkeiten an, welche vor der Lampe gemacht werden konnten.

Selbst die Bereitung der Emailmasse war im 19. Jahrhundert fast gänzlich in Vergessenheit gerathen, als Alessandro Salviati mit Hülfe des letzten venezianischen Glaskünstlers Lorenzo Radi in den sechziger Jahren zuvörderst die Mosaikwürfel wieder verfertigte und demnach auch die Glasbläserei neu belebte.

In verschiedenen anderen Städten Italiens haben im 16. und 17. Jahrhundert Glasfabriken bestanden, in Florenz, Mantua, Rom, Rimini, Mailand, Verona; aber auch wo es nicht feststeht, darf angenommen werden, dass wir es da mit Ablegern von Venedig zu thun haben, und dass die etwa noch vorhandenen Arbeiten unter der Menge der venezianischen zu suchen sein würden. Nur für die florentiner Fabrication erhalten wir einen Fingerzeig durch eine in den Uffizien aufbewahrte Sammlung von Entwürfen für Prunkstücke, Tafelaufsätze u. dergl., und zwei, diesen Entwürfen entsprechende Stücke in der sogenannten *Tribuna Galilei* des dortigen naturhistorischen Museums: einen Tafelaufsatz in Gestalt eines hohlgeblasenen Orangenbaumes, und einen anderen, für den der Tintenfisch als Hauptmotiv benutzt ist.

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

Die übrigen (etwa 60) Stücke dieser Sammlung scheinen venezianischer Herkunft zu sein; nur fällt ein Flügelglas durch die antikisirende Gestaltung der Hahnenköpfe und mehr noch durch das unter demselben angebrachte ziemlich steife Palmettenmotiv auf: eine Anlehnung an antike Vasenmalerei, wie sie bei venezianischen Arbeiten kaum vorkommen dürfte.

### 2. Spanien.

Erst in jüngster Zeit hat man angefangen, aus den Sammlungen venezianischer Gläser gewisse Stücke als spanische auszuscheiden, welche im allgemeinen jenen verwandt, aber doch merklich verschieden sind. Die Uebereinstimmung besteht in der verhältnissmässigen Dünnwandigkeit des naturfarbigen Glases, in den aufgeschmolzenen Fäden, den henkelartigen Ansätzen und mit der Scheere gekniffenen Kämmen; aber das spanische Glas ist meistentheils mehr oder weniger entschieden grün, die Form weniger zierlich, an orientalische Vorbilder erinnernd, mitunter sind Henkel auf allen Seiten angesetzt, oder sie setzen sich in Gestalt von zackigen Rippen fort, auch kommen Stäbe, Zacken, Buckel auf dem Bauche des Gefässes vor; in den Kämmen erscheint ausser Blau namentlich ein bei auffallendem Lichte beinahe schwarzes Manganbraun, und im allgemeinen pflegt die Arbeit des Glasbläsers weniger sorgfältig und genau zu sein als an den Gläsern von Murano. Aber in der freien, manchmal bizarren Formgebung, sowie in der eigenthümlichen Färbung besitzen diese spanischen Gläser unstreitig einen besonderen Reiz.

Eben die erwähnten Eigenthümlichkeiten fast aller bekannten Glasarbeiten, welche nachweislich aus Spanien und aus einer Zeit vor dem 18. Jahrhundert stammen, scheinen gegen die Annahme Juan Riaño's zu sprechen, dass noch immer zahlreiche spanische Erzeugnisse dieser Art für venezianische gehalten würden, weil beide schwer von einander zu trennen seien. Was ihn zu dieser Vermuthung veranlasst, ist die Versicherung mehrerer spanischer Schriftsteller des 16., 17. und 18. Jahrhunderts, das Glas von Barcelona und Cadalso sei fast ebenso gut oder ganz so gut wie das venezianische. Aber dergleichen Zeugnisse haben doch keine genügende Beweiskraft, am wenigsten wenn der Nationalstolz mit im Spiele ist.

Von der spanischen Glasfabrication wusste man überhaupt bisher sehr wenig. Ein von Riaño und Nesbitt[1] citirter Autor, Rico y Sinobas, hat in dem *„Almanaque de la Industria 1873"* die Entdeckungen besprochen, welche die Angabe bei Plinius unterstützen, dass die Römer auch in Spanien Glas fabricirt haben. Auf Grund der aufgefundenen Trümmer von kleinen Glasöfen (3 1/3 Meter weit, 5 Meter hoch) und der Gefässe und Scherben glaubt er die römisch-spanische Glasfabrication in den meisten Gegenden der Halbinsel nachweisen zu können, in den von den Pyrenäen gegen die Ebromündung hinziehenden Thälern im Norden, in Valencia im

[1] Riaño, *„Spanish arts"*, London 1879. — Nesbitt, *„Glass"*. London o. J.

Weſten, in Murcia, Buzot, Olleria, Salinas und am Almanzor im Süden, in Avila, Toledo, Segovia, Cuença im Innern. Von Erzeugniſſen wurden kleine Henkelkrüge, Schalen, Phiolen ohne Fuss und mit weitem Halſe, Näpfe mit Gold, Schüſſeln, dicke, aus der Form gepresste Salzfäſſer, kleine Amphoren, rothe, gelbe und vergoldete Ringe, Kugeln und Armbänder gefunden.

Ob die Induſtrie zur Zeit der Weſtgothen fortbeſtanden habe oder nicht, darüber ſind die Anſichten getheilt. Labarte, der eine vormittelalterliche Kunſt ausserhalb des byzantiſchen Reiches faſt nirgends anerkennen möchte, deutet den oben angeführten Ausſpruch des heil. Iſidorus



Fig. 327.
Spaniſcher Krug.

Hiſpalenſis († 636), *einſtmals* ſei auch in Italien, Gallien und Spanien farbloſes Glas gemacht worden, ſo, dass es zu deſſen Zeit überhaupt keine Glasfabrication in den genannten Ländern gegeben habe. Dass die an den berühmten Kronen von Guarrazar (7. Jahrhundert) neben echten Steinen vorkommenden Glasflüſſe einheimiſches Fabricat ſeien, lässt ſich freilich nicht beweiſen. Von entſcheidender Wichtigkeit aber würde es ſein, wenn der Jude Abolais wirklich, wie man vermuthet, im 7. Jahrhundert gelebt hätte. Denn in deſſen Werk über Edelſteine, welches König Alfonſo der Weiſe († 1284), ſelbſt ein Alchymiſt, zu Toledo auffand und durch den Juden Juda Moſca und den Prieſter Garci Perez überſetzen liess (Bibliothek des Escorial), ſind Mittheilungen über die Bereitung des Glaſes und über die erforderlichen Stoffe, ſowie über Schmelzfarben enthalten; es wird weisses

(farbloſes) Glas als das vornehmſte, rothes, grünes, obſidianartiges, purpurnes erwähnt, ferner Fenſterglas und Brenngläſer.

Im 13. Jahrhundert wird Almeria, wo zur Zeit der Mauren alle Künſte blühten, auch wegen ſeiner Glasgefäſſe berühmt. Und wenn auch, wie es ſcheint, mauriſch-ſpaniſche Glasarbeiten gar nicht auf uns gekommen ſein ſollten, ſo hat doch Riano gewiss Recht, wenn er behauptet, dass in den meiſtens dunkelgrünen Krügen mit zwei, vier, acht Henkeln, den Schalen mit Rippen und Henkeln, den Pilgerflaſchen und anderen Gefäſſen mit aufgeſchmolzenen Spiralen, Knöpfen, Zacken &c., welche bis auf den heutigen



Fig. 328.
Arruxiado.

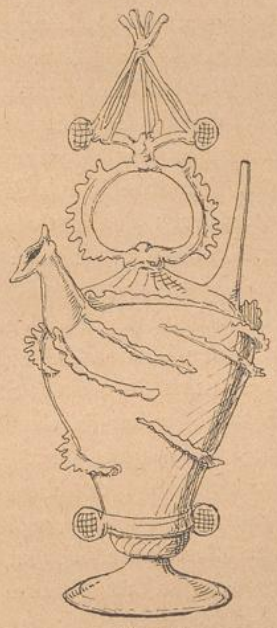


Fig. 329.
Cantaro.

Tag in den Provinzen Almeria und Granada gemacht werden, die alte Tradition fortlebt. Aehnliche Arbeiten in farbloſem Glaſe erklärt er für Nachahmungen aus Cadalſo oder anderen Fabriksorten.

Die Nachrichten über ſpaniſche Glasarbeit im Mittelalter ſind äusſerſt ſpärlich, und den Grund hiefür ſieht der genannte Autor in dem Umſtande, dass Gefäſſe aus dieſem Material, wie aus Holz und Thon, nur von den ärmeren Klaſſen benützt wurden, die wohlhabenden ſich des Metalles bedienten. Eine Verfügung der Stadtbehörde von Barcelona verweiſt 1324 die Glasöfen der Feuersgefahr halber aus der Stadt. 1455 bildeten die dortigen *vidrieros* eine Gilde, deren erſte Statuten nicht bekannt ſind; neuere, von 1659, ſchreiben für die Zulaſſung als Meiſter eine ſechsjährige Lehr- und Geſellenzeit vor. Von 1491 an bis gegen Ende des 18. Jahr-

hunderts wiederholen ſpaniſche Schriftſteller, das Fabricat von Barcelona ſei das beſte, laſſe ſich dem venezianiſchen an die Seite ſtellen, werde auch nach Rom &c. ausgeführt; daneben werden noch drei andere Städte Cataloniens namhaft gemacht: Mataró (deſſen Fabricat im 17. und 18. Jahrhundert beſonders hoch geſchätzt wurde), Cervelló und Almatret. Iſabella die Katholiſche ertheilte 1475 den Mönchen von San Geronimo de Guiſando ein Privilegium. Von den eigenthümlichen Formen ſind zu nennen: die *borracha* (kleiner Schlauch) oder der *arruxiado*, Gefäss mit mehreren engen Röhren, aus welchem die Landmädchen am Kirchweihfeſte Roſenwaſſer ſprengen (Fig. 328), der *porron*, langhalſige Weinflaſche, der *cantaro*, Krug mit weiter Mündung, Henkel und gebogenem Ausguſſe (Fig. 329), aus welchem man den Wein in feinem Strahl in den Mund laufen lässt, die *pila de agua bendita*, Weihkeſſel verſchiedener Geſtalt. In den arruxiado's glauben wir die im Orient beliebten Gefäſſe zum Verſpritzen wohlriechenden Waſſers wiederzuerkennen; zu der ganz eigenthümlichen Ausſtattung mit Hörnern, wulſtigen Kämmen &c. aber ſcheint das Schneckenthier die Motive geliefert zu haben. Andere Naturformen ſind genauer nachgebildet, z. B. an einem hübſchen Salzfass im Kenſington Muſeum: drei auf Löwenfüssen ruhende Muſcheln ſind um einen mit ſenkrechten Kämmen beſetzten Ständer gruppirt, der eine grössere Muſchel trägt. Die Verwandtſchaft mit den oben beſprochenen Gegenſtänden der Tribuna Galilei legt den Gedanken nahe, dass neben dem venezianiſchen auch florentiner Stil von Einfluss geweſen ſei.

In Cadalſo in der Provinz Toledo blühte im 16. und 17. Jahrhundert die Induſtrie ſo, dass die Stadt den Beinamen *de los vidrios*, Glasſtadt, erhielt, war jedoch um 1700 ſchon tief geſunken. In Toledo ſelbſt werden mehrere Glasmacher genannt, welche namentlich Lampen für die Kathedrale lieferten, wie Bartolomé Lopez, 1546, Pedro Fernandez, 1590, Tomas Nuñez, der auch für drei Kreuze aus Kryſtallglas Zahlung erhielt. Zu San Martin de Val de Igleſias in derſelben Provinz arbeitete eine um 1680 unter Leitung von Diodonet Lambot aus Namur eingerichtete Fabrik in venezianiſcher Art. In Recuenco, Provinz Cuença, wo die Induſtrie ſeit längerer Zeit beſtand, wurde 1722 eine grössere Fabrik von Don Fernando Lopez gegründet, welche den Hof und die vornehme Welt von Madrid verſorgte. Zur Zeit Philipp's II. war das Dorf Cala (Sevilla) berühmt, und 1680 erzielte die Waare von Valdemaqueda (Avila) die höchſten Preiſe in Madrid.

Die Fabrik zu La Granja de San Ildefonſo (an der Strasse von Madrid nach Segovia) entſtand um 1728 aus den Ueberreſten einer etwa 12 Jahre früher mit grossen Privilegien ausgeſtatteten Glashütte. Unter Ventura Sit aus Catalonien wurden dort Spiegel gemacht, und Pedro Fronvila erfand eine Spiegelſchleifmaſchine. 1734 wurde die Fabrik königlich, und ſeit 1771 gingen aus derſelben vorzügliche Gefäſſe aus farbloſem Glaſe mit Schleifung, Gravirung, Vergoldung, Bemalung in franzöſiſchem und deutſchem Stile, ferner Kronleuchter in venezianiſcher Art &c. hervor.

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

Jener Glanzzeit, in welcher Eder aus Schweden, Sivert, ein Franzoſe (?), und der in Spanien nationaliſirte Hannoveraner Sigmund Brun an der Spitze ſtanden, machte der Krieg mit Frankreich ein Ende, um 1828 ging die Fabrik in Privatbeſitz über und 1849 wurde die Arbeit gänzlich eingeſtellt.

Ueber Portugal iſt nur zu berichten, dass dort in der erſten Hälfte des 18. Jahrhunderts unſere Induſtrie eingeführt worden ſein ſoll.

### 3. Frankreich, die Niederlande, England.

In Uebereinſtimmung mit unſeren Bemerkungen über die Unzuverläſſigkeit der in alten Inventaren gebrauchten Bezeichnungen führt Gerſpach[1] aus, dass im 14. Jahrhundert das Wort *criſtal* häufig *Glas* bedeutet (z. B. ſtets, wenn der Stoff als emaillirt oder gefärbt angegeben iſt), dass *vouarre*, *vouerre*, *voirre* nicht nur die Glasmaſſe, ſondern auch ein Trinkgefäss von anderem Stoffe bezeichnen kann, im 15. Jahrhundert der Ausdruck *voirre criſtallin* für ganz farbloſes Glas aufkam, und dass ſehr oft, ſei es aus Unkenntniss, ſei es in betrügeriſcher Abſicht, Glasſteine für echte ausgegeben werden: lauter Dinge, welche zur grössten Vorſicht in Schlussfolgerungen auf Grund ſolcher Verzeichniſſe mahnen. Auch beſteht völlige Unſicherheit in den Benennungen der Gefäſſe; nach Gerſpach's Forſchungen können *aiguière*, *hanap*, *pot*, *gobelet* jede denkbare Geſtalt haben. Uebrigens werden vor dem 15. Jahrhundert wohl öfter Tafelglas und Farbenglas für Schmuck &c., dagegen ſehr ſelten Glasgefäſſe erwähnt. Von beſonderer Wichtigkeit iſt das Actenſtück, in welchem einem Glasmacher Guionet zu Chamborant im Dauphiné 1338 ein Privilegium unter der Bedingung gewährt wird, dass er alljährlich bei 1600 verſchiedene Glasgegenſtände an den Hof des Dauphins abliefere; denn es beweiſt, dass die dort benutzten Kannen, Becher, Leuchter &c. franzöſiſches Fabricat waren, was bei den in Inventaren aufgezählten Dingen ſelten ſicher zu ſtellen iſt. Die genannte Fabrik blühte noch im 17. Jahrhundert.

In anderer Beziehung von Intereſſe iſt ein Erlass des Königs Karl VI. vom Jahre 1399, weil darin, ſo viel wir wiſſen zum erſten Mal, das Glasmachen als eine edle oder adelige Beſchäftigung förmlich anerkannt wird. Philippon Bertrand und die anderen Glasmacher zu Moulchamp in der Vendée ſollen auf Grund ihres, *von altersher als edel angeſehenen*, Gewerbes dieſelben Begünſtigungen und Freiheiten wie der Adel des Landes geniessen. Es handelte ſich alſo in der That nicht, wie ſpäter vielfach behauptet worden iſt, um die Verleihung des Adels an die betreffenden Perſonen oder gar darum, dass mit dem Beſitz einer Glashütte überhaupt der Adel verbunden ſei, ſondern um die Gleichſtellung der Glasmacher und der Edelleute im Punkt der Befreiung von Abgaben &c. Und zwar geſchah dies nicht einzig, um die Künſtler oder Unternehmer auszuzeichnen, ſondern auch, damit die Edelleute, welche in ihren Forſten Hütten anlegten, da-

[1] A. a. O. S. 178 ff.

durch nicht in den Stand der Handwerker herabgedrückt würden. Wie früher berührt worden ist, nimmt das Glasmachen mit zuerst den Charakter einer Industrie im heutigen Sinne an; der Betrieb ist nicht nur nicht an Städte gebunden, die vielmehr, wie Venedig und Barcelona, denselben abschütteln, und der Holzverbrauch wies auf die Anlage in Wäldern hin, die wieder zumeist in Händen grosser Grundbesitzerfamilien waren. Wir haben uns daher unter den oft erwähnten *gentilshommes verriers* nicht durch ihren Beruf geadelte, sondern durch denselben nicht entadelte Glasmacher vorzustellen. Die hier berührte Streitfrage wurde mit besonderer Lebhaftigkeit in Lothringen erörtert,[1] und merkwürdigerweise trat eben dort zuerst das Verlangen nach zünftiger Verfassung auf. Von lothringischen Glasmachern ist zuerst 1373 die Rede, 1448 wurden ihnen ebenfalls Adelsvorrechte und noch darüber hinausreichende verliehen: Befreiung von Steuern und anderen Abgaben, von der Heerfolge und damit zusammenhängenden Lasten, sowie von Binnenzöllen; aus den herzoglichen Forsten sollten sie Nutzholz und Farrnkraut (dessen Asche als Kali benutzt wurde) nach Bedarf entnehmen, in der Umgebung ihrer Hütten frei jagen und fischen können, und für alles dies nur eine mässige jährliche Gebühr entrichten: 6 kleine Gulden zu 2 Groschen lothringischer Währung, etwa 150 Francs nach heutigem Geldwerthe. Die vier so privilegirten Hütten waren Eigenthum der Familien Tyson (Tysal) und Colin, Mengin, Hendel (Hennezel), Bysenate und Chelizot. Sie und ihre Nachkommen wachten eifersüchtig darüber, fremden Mitbewerb fernzuhalten, und als zu Anfang des 17. Jahrhunderts ein Thisal (wie der Name nun geschrieben wird) einem Seitenverwandten eine Hütte einrichtete, führten die anderen bei dem Herzog Beschwerde, der »in Erwägung des grossen Nutzens, welchen die Glasfabrication dem Lande gewährt, und um die Hütten und deren Besitzer im Lande sowie im Besitz ihrer Rechte, Bräuche und Vergünstigungen zu erhalten«, entschied, dass bei Vermeidung von Strafe und hoher Ungnade fortan keiner von ihnen Jemand in der Bereitung und Verarbeitung des Glases unterweisen dürfe, ausser seine ehelichen männlichen Nachkommen. Vorher schon (1601) hatte die Genossenschaft der Glasmacher zu Nancy durch ihre Vorsteher Jean Martin, der im herzoglichen Palast eine Werkstätte innehatte, Ydoolf Olivier, Jean Thierry, Vincent Claudot, Jean Clément ein Zunftstatut ausgewirkt, um sich der Pfuscher zu erwehren. Die Bestimmungen sind die in allen solchen Gewerbeverfassungen wiederkehrenden.[2] Räumten hiermit die Glasmacher (oder Glaser?) von Nancy selbst das hinweg, was sie früher von

[1] Lepage, *Recherches sur l'industrie lorraine.* — Beaupré, *Les Gentilshommes verriers dans l'ancienne Lorraine.*

[2] In diesem Statut wird das Wort *hant* für die Aufnahme in die Zunft, und *être hanté* für ordnungsmässig aufgenommen gebraucht. Sollte hier nicht eine Verschmelzung des deutschen *Handschlag* mit dem aus *habitare* entstandenen besuchen, beiwohnen bedeutenden *hanter* vorliegen?

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

anderen Gewerbtreibenden unterſchieden hatte, ſo gaben die lothringiſchen und franzöſiſchen *Glasherren* doch keineswegs ihre vermeintlichen Adelsanſprüche auf, was ihnen den Spottnamen *gentilshomme de verre* eintrug.

Die lothringiſche Induſtrie lieferte vorzugsweiſe Tafelglas; Fenſterſcheiben und Spiegel gingen im 16. Jahrhundert von dort aus in die ganze Welt, und Arbeiter in dieſer Specialität wurden 1568 nach England verlangt. Zwar erwähnen Zeitgenoſſen auch mit Ausdrücken der Bewunderung Kryſtallglasgefäſſe aus dem Argonner Walde, doch darf bezweifelt werden, dass dieſe Erzeugniſſe, von denen ſich nichts erhalten hat, von künſtleriſchem Werthe geweſen ſeien. Im 17. Jahrhundert ſcheint der Abſatz des Tafelglaſes geſtockt zu haben, wie ſchon die erwähnten Thatſachen von 1601 ff. vermuthen laſſen. Um ſo grösseren Aufſchwung nahm die zuerſt unter dem Namen Glashütte von St. Anne bekannte Fabrik zu Baccarat, welche der Biſchof von Metz, Montmorency-Laval, 1765 ins Leben rief, und welche der Parlamentsrath Antoine Renault bis 1806 leitete. 1816 verlegte ein belgiſcher Fabricant, d'Artigues, um den franzöſiſchen Zoll zu erſparen, ſeine Fabrik von Vonèche nach Baccarat, das ſeitdem der Mittelpunkt der franzöſiſchen Kunſtglaserzeugung geblieben iſt. Faſt gleichzeitig, 1767, wurde die ebenfalls noch blühende Fabrik St. Louis im Münzthal gegründet.

Auch in der Normandie, wo zuerſt (im 14. Jahrhundert?) die vier Familien de Cacqueray, Le Vaillant, de Broſſard und de Bongart Glasmacherprivilegien erhielten, hatte zunächſt die Fabrication von Scheiben (Mondglas) Bedeutung. Es ging im 15. Jahrhundert nach England und wurde 1560 für den Escorial in Spanien wegen ſeiner Reinheit dem lothringiſchen und burgundiſchen vorgezogen. Uebrigens gab es neben den *grosses verreries*, welche Tafelglas und gewöhnliche Flaſchen machten, auch *petites verreries* für Gefäſſe aus ſogenanntem weissem Glaſe; ferner in Rouen und der Umgegend ſeit dem 16. Jahrhundert *patenoſtriers*, Fabricanten von Perlen u. dergl. nach venezianiſcher Art. 1597—1603 ermächtigte Heinrich IV. zwei Mantuaner, Vincent Buſon und Thomas Bartholus und andere Italiener aus Altare, Kryſtallglas, vergoldetes, Email und anderes, wie es aus Venedig und anderen Ländern kam, in Rouen, Paris, Melun &c. zu fabriciren, doch verlautet von deren Unternehmungen nichts weiter, als dass 1604 der Werkmeiſter in Paris ſich weigerte, franzöſiſche Lehrlinge zu nehmen, da ihm dies vom Herzog von Mantua verboten ſei, und alle Arbeiter ihm davongehen würden. 1605 wurde François de Garſonnet aus Aix in der Provence zu dem obigen Zweck ein ausſchliessliches Privilegium verliehen. Dies ging bald auf die Familie Azémar über, welche in ihrer Fabrik in der Vorſtadt Saint-Sever von Rouen zuerſt Steinkohlen brannte, und deren Erzeugniſſe von den Zeitgenoſſen als den venezianiſchen völlig ebenbürtig geſchätzt wurden. Was Gerſpach nach der Sammlung von Gaſton Le Breton davon mittheilt, rechtfertigt ein ſolches Urtheil nicht.

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

Die Flaſchen, Gläſer, Leuchter &c. haben meiſtens gute, einfache Formen, ſind aber dickwandig und ohne jeden Zierrath. Am intereſſanteſten erſcheint die Kanne Fig. 330, die den bekannten Rouener Thonkrügen in Helmform nachgebildet iſt.

Von der Normandie ging aber auch die, wie wir geſehen haben, für Venedig folgenreiche Erfindung des Giessens von Spiegelglas aus. Zu Tourlaville bei Cherbourg hatte ein Zweig der obengenannten Familie de Cacqueray eine Hütte, welche unter Ludwig XIV. an Richard Lucas de Néhou und deſſen Neffen Louis Lucas überging. Dieſe machten beſſeres Tafelglas als die anderen franzöſiſchen Fabriken, ſo dass ſie 1656 den Auftrag erhielten, die Fenſter der damals im Bau begriffenen Kirche Val-de-Grâce zu Paris zu verglaſen, und dass, als der Verſuch Colberts,



Fig. 330.
Normanniſches Glas.




Fig. 331.
Glas aus Poitu.

in der Pariſer Vorſtadt St. Antoine mit italieniſchen Arbeitern Fenſter- und Spiegelglas, Gefäſſe, Conterie &c. wie in Murano fabriciren zu laſſen, trotz der grössten Begünſtigungen missglückt war, man es gerathen fand, die *Manufacture royale* mit der Anſtalt zu Tourlaville zu vereinigen und den de Néhou's die Leitung zu übertragen (1666). Nun hatte das Unternehmen Erfolg, und 1688 erfand der jüngere Néhou das Verfahren des Spiegelguſſes, auf das, wie es ſcheint, unmittelbar darauf auch Abraham Thévart verfallen war. Die privilegirte Spiegelfabrication wurde dann in Tourlaville und Saint-Gobain betrieben, 1824 erfolgte die Vereinigung beider Fabriken an dem letzteren Orte.

Die Berufung von Muraneſer Arbeitern nach Frankreich iſt ſchon mehrfach erwähnt worden. Deutlicher iſt der Einfluss der Italiener in Poitou [1] und den Nachbarprovinzen. Um die Mitte des 16. Jahrhunderts

[1] Fillon, *L'art du verre chez les Poitevins.*

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

liessen sich daselbst italienische Glaskünstler nieder, wie 1551 Teseo Mutio aus Bologna mit einem Privilegium Heinrichs II., etwas später Fabriano Salviati von Murano, und um eben diese Zeit nähern sich die französischen Gläser durch feinere Verhältnisse und figürlichen und ornamentalen Decor in Schmelzfarben und Gold den venezianischen, doch sind damit häufig, wie an deutschen Gläsern, Sinnsprüche oder Widmungen verbunden. So liest man an dem Glase des Musée Cluny (Fig. 331) über dem Hellebardenträger in der Tracht aus der Zeit Franz II. den klargeschliffenen Spruch: *En la svevr de ton visaige tv mangeras le pain.* Aehnliche Stücke besitzen das British Museum (Slade Collection), das Louvre-Museum (Collection Davillier) &c. Auch finden farbige Gläser in der Art des Achat &c. Erwähnung. Es ist die Zeit, von welcher Bernard Palissy spricht, wenn er sagt, dass das Glas nicht mehr nach Verdienst geachtet werde, weil es zu allgemein verbreitet und wohlfeil geworden sei. Und in der That geschah in späterer Zeit für die Gefässbildnerei keineswegs so viel wie für die Spiegelfabrication. Die Beispiele aus dem 18. Jahrhundert in den Sammlungen stehen meistens auf der Höhe der *faience patriotique,* die nicht wegen ihres künstlerischen Werthes, sondern wegen der die wechselnde Volksstimmung ausdrückenden Sprüche und Symbole aufbewahrt wird.

---

In das heutige Belgien ist, so weit die Forschung in den Archiven des Landes bis jetzt übersehen lässt,[1] die Glasindustrie überhaupt von Lothringen und Frankreich aus eingeführt worden, während eine höhere künstlerische Richtung auch hier venezianischen Arbeiten und italienischen Arbeitern zu verdanken war. Allerdings kommen in dem Inventar des Königs Karls V. von Frankreich (um 1380) eine Kanne und ein Becher *de voirre blanc de Flandres, garny d'argent doré* vor; aber möglicherweise sollte damit nur gesagt werden, dass die Gefässe aus Flandern gekommen seien. Kostbare Gläser in vergoldetes Silber mit Perlen und Edelsteinen zu fassen, scheint am burgundischen Hofe sehr üblich gewesen zu sein, und Karl's V. Bruder, Philipp der Kühne, Herzog von Burgund, war Gemahl der Erbtochter von Flandern. Dieser kunstsinnige Fürst liebte auch die Glaskunst und die Glasmalerei; dass aber zu seiner Zeit im Lande die erstere Werke geliefert habe, welche einer solchen Ausstattung würdig erachtet werden konnten, dafür findet sich keine Bestätigung. Sie werden wohl venezianischer Herkunft gewesen sein, denn flandrische Kaufleute bezogen schon seit dem 13. Jahrhundert viel Waare aus Venedig und verfrachteten sie auch weiter nach England. In Namur wird 1421, in Lille 1453 ein Glasmacher erwähnt. Im Lütticher Gebiet erwirkten die Glasmacher Colnet 1468 sich von Karl dem Kühnen die Bestätigung ihrer *alten Freiheiten, Be-*

[1] Houdoy, *Verreries à la façon de Venise. La fabrication flamande.* 1873. — Pinchart, *Les fabriques de verres de Venise d'Anvers et de Bruxelles.* Bruxelles 1883.

*günſtigungen und Vorrechte,* die mit denjenigen der gentilshommes verriers in Lothringen und Frankreich übereinſtimmten; ſpäter wurde die Abgabenfreiheit &c. ſogar auf die Händler mit Glas ausgedehnt. Von dem Orte Leernes bei Fontaine-l'Evêque aus verbreitete ſich durch die wahrſcheinlich aus Lothringen eingewanderten Familien Colnet und Ferry die Induſtrie über Brabant, Hennegau &c. Ueber die Art ihres Fabricates iſt, abgeſehen von Fenſterſcheiben, nichts bekannt, doch hebt Pinchart hervor, dass weder in Eingaben dieſer Glasmacher noch in Erläſſen an dieſelben des Kryſtallglaſes — alſo des Glaſes nach Venezianerart — Erwähnung geſchieht. Dagegen gründete Nicola Francisci (vielleicht ein Sohn des gleich zu nennenden Jacomo) 1569 in Lüttich eine *criſtallerie.*

Ein ausſchliessliches Privilegium auf die Anfertigung ſolchen Kryſtallglaſes (*Veneets* oder *criſtalynen gelas*) erhielt Jehan de Lame, ein aus Cremona gebürtiger Kaufmann in Antwerpen, 1549, ſcheint es jedoch nicht benutzt, ſondern an den Glasmeiſter Jacomo di Francisco aus Venedig abgetreten zu haben, dem es 1556 auf weitere acht Jahre erneuert wurde. Er fand ſeine Rechnung nicht, und überliess das Werk 1558 an Jacomo Pasquetti aus Brescia, als deſſen Verdienſt wohl das raſche Emporblühen dieſes beſonderen Kunſtzweiges in den Niederlanden betrachtet werden darf. Ein Verzeichniss von Koſtbarkeiten, welche als Eigenthum der wegen Hochverraths verurtheilten Edelleute 1568 mit Beſchlag belegt worden waren,[1] zeigt, welcher Werth damals ſchon den Antwerpener Gläſern beigemeſſen wurde, und ſogar ein Venezianer, Garzoni, ſpricht ſich in ſeinem 1585 erſchienenen Buche *La piazza univerſale* voll Bewunderung über die Leiſtungen jener Fabrik aus. Neben einer gewiſſen Schwere in den Formen, welche im allgemeinen die Nachahmungen von den echten venezianiſchen Gläſern unterſcheidet, und der öfteren Anwendung azurblauer Maſſe muss als Eigenthümlichkeit der niederländiſchen bemerkt werden, dass ihnen häufig Wappen und Legenden eingeſchliffen ſind. Ein blauer Pocal im Muſée Cluny zeigt in Diamantgravirung die Wappen der 17 niederländiſchen Provinzen, zwei andere im Muſeum zu Brüſſel das ſpaniſche Wappen mit *Vivat Hiſpaniorum rex* und das Wappen Antwerpens; ein Trinkhorn und ein Stiefelglas im Muſée Cluny ſind ebenfalls mit dem Diamanten ornamentirt.

Ueber die ausgezeichnete Glasſchleiferei in Holland im 17. Jahrhundert hat Gerſpach[2] unter Benutzung der ihm von einem holländiſchen Sammler, Henriquez de Caſtro, überlaſſenen Notizen umfaſſendere Mittheilungen gebracht. Das früheſte datirte Beiſpiel iſt von 1604, ein grosser Pocal: Chriſtus mit der Dornenkrone auf einem Eſel, der Papſt in grösster Pracht auf einem ſtolzen Roſſe, dazu die Ueberſchrift: *Hyer reidt den heer ende oock den knecht, ſiet aen lieven chriſten deſſe belden recht,* und ein langes Gedicht in Antitheſen: *Der heer op eenen armen dier, Der knecht met hoch-*

[1] Pinchart a. a. O. p. 50 ff.
[2] A. a. O. p. 288 ff.

*ſter pracht ende zier* &c. Zwei bis drei Jahrzehnte ſpäter haben Anna Roemers Viſſcher und Maria Teſſelſchade gearbeitet, in den vierziger bis ſechziger Jahren ein bedeutenderer Künſtler mit dem Monogramm *C. F. M.*, von dem man Darſtellungen vaterländiſcher und bibliſcher Stoffe und Geſellſchaftsſcenen kennt, ähnlich in den achtziger und neunziger Jahren *W. C.* Ihnen reihen ſich an Pieter Nolpe und im 18. Jahrhundert Frans Greenwood in Dordrecht, geboren 1680 zu Rotterdam, ein Meiſter in der Handhabung des Diamanten und im Klarſchliff der Zeichnung auf geätztem Grunde, Aart Schouman im Haag, 1710—1792, Wolff, 1808 jung geſtorben, von dem zahlreiche allegoriſche, heraldiſche und andere Gravirungen in Radſchliff und mit dem Diamanten exiſtiren.

Das Geſchäft Pasquetti's in Antwerpen erbte deſſen Hüttenmeiſter Ambrogio Mongarda, der ſich der unbefugten Concurrenz eines Gregorio Fritſele (?) aus Venedig zu erwehren hatte und auch ein Verbot der Einfuhr der Erzeugniſſe einer Fabrik erwirkte, die nach Losreissung der nördlichen Provinzen in Middelburg eingerichtet worden war. Mongarda's Nachfolger (ſeit 1597 oder 1598) Filippo Gridolfi, der ſpäter Jean Bruyninck, alſo einen Einheimiſchen, zum Geſellſchafter hatte, erhielt noch ausserdem ein Monopol auf den Verkauf der Gläſer von Murano, die alſo durch die Antwerpener Nachbildungen nicht völlig hatten verdrängt werden können. Das Werk ging dann noch in verſchiedene andere Hände über und ſtellte 1642 die Arbeit gänzlich ein. Der vorletzte Beſitzer, Van Lemens, übernahm 1629, wahrſcheinlich gezwungenermaassen als Gläubiger, auch die einige Jahre früher von einem Antonio Miotti aus Venedig in Brüſſel gegründete Fabrik von Luxusgläſern *in allen Farben*. Wie es ſcheint im Widerſpruch mit den Privilegien, welche Van Lemens beſass, erhielten in den vierziger Jahren die Italiener Lodovico Caponago und Giovanni Savonetti das ausſchliessliche Recht des Verkaufs und der Verfertigung aller Arten Glas mit Ausnahme des Fenſterglaſes; 1653—1658 erſcheint Francesco Savonetti in der gleichen Eigenſchaft; dann werden Einheimiſche genannt: Bonhomme, Lambotte, de Thiers, Duquesne u. A.

Bei den gravirten Gläſern und bei Mongarda musste bereits Holland berührt werden. Aus früherer Zeit, nämlich dem 14. und 15. Jahrhundert, wird nur holländiſches Fenſterglas erwähnt. Um Verglaſung von Kirchenfenſtern handelt es ſich auch bei der Anſtellung des Goſſuyn von Herzogenbuſch als *maiſtre verrier* Philipp des Kühnen von Burgund 1388. Im Jahre 1607 baten zwei Venezianer in Köln um dieſelben Vergünſtigungen, die ihren Landsleuten in Antwerpen und Amſterdam gewährt worden ſeien, und es hat ja auch viel Wahrſcheinlichkeit, dass Künſtler von Murano, welchen wir in den flandriſchen Provinzen ſo häufig begegnen, die nördlichen ebenfalls heimgeſucht haben werden; doch haben wir näheres darüber nicht gefunden. H. Havard nennt Sybert Meynertszoon, Van Duyn und Hugo Spierings als Inhaber eines im Jahre 1615 ertheilten ausſchliesslichen

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

Privilegiums auf die Fabrication von Römern und Biergläfern; Dirk van Cattenburg um 1665 für Spiegel nach Venezianerart; Jofias Olivius in Rotterdam um 1687 für Spiegel, wie fie von franzöfifchen Familien (ohne Zweifel vertriebenen Proteftanten) in Holland eingeführt worden waren; endlich einen Hamburger im Haag für farblofes und farbiges Glas um 1668. Diefe fpärlichen Nachrichten fprechen dafür, dass man fich dortzulande meiftens mit fremder Waare beholfen habe.

---

Falls in England zur Zeit der Römerherrfchaft Glas gemacht worden fein follte, was noch nicht fichergeftellt ift, müsste die Kunft in den nächften Jahrhunderten wieder verloren gegangen fein. Denn ein Bifchof von Wearmouth lässt gegen Ende des 7. Jahrhunderts Glasarbeiter aus Frankreich kommen, und um die Mitte des folgenden erfucht ein Nachfolger desfelben, Cuthbert, den Bifchof von Mainz fehr angelegentlich, ihm einen Glasbläfer aus feiner Diöcefe oder anderswoher zu beforgen, da »wir in diefer Kunft unwiffend und rathlos find«. Um 1300 fcheint in Colchefter eine Glasinduftrie beftanden zu haben, und die Benutzung von Flafchen als Reliquienbehälter ift für etwas fpätere Zeit durch fchriftliche Erwähnungen und Funde nachgewiefen. Immerhin muss die Fabrication auf ziemlich niedriger Stufe geblieben fein, da noch 1447 bei einem Auftrage für Fenfter nach Warwick englifches Glas ausdrücklich ausgefchloffen wird. Einen weiteren Anhalt würden die vierzig Jahre fpäter angeführten Preife für englifche, niederländifche, venezianifche und normannifche Glastafeln liefern, wenn nicht bei den erfteren das unbeftimmte Maass *quarrel,* Scheibe, bei den anderen Fuss als Einheit angenommen wäre. So aber ift der Notiz nur zu entnehmen, dass damals Glas in Tafeln fchon in befferer Qualität gemacht worden ift, während der Bedarf an Glasgefäffen, namentlich feineren, noch lange von aussen her gedeckt wurde. Richard II. geftattete am 17. September 1399, wenige Tage vor feiner Entthronung, den auf fogenannten flandrifchen Galeaffen nach London gekommenen Kaufleuten den zollfreien Verkauf von Glaswaaren an Bord, und fein Nachfolger Heinrich IV. erneuerte 1400 das Privilegium. Ohne Zweifel handelte es fich hierbei um venezianifche, durch Vermittelung niederländifcher Händler eingeführte Gläfer; die fteigende Vorliebe für folche ergiebt fich aus den Inventaren, und fie hatte auch in England Bemühungen zur Folge, fich von Venedig unabhängig zu machen. Nach Nesbitt[1] kommen in dem Nachlass der Mutter Heinrichs VII. nur einmal Glasbecken, vielleicht Fruchtfchalen, vor, wogegen Heinrich VIII. beinahe 450 Gefäffe aller Art und Geräthe, wie z. B. Leuchter, befass, viele von blauem Glafe, manche vergoldet, ein Waschbecken, blau, mit dem königlichen Wappen in Gold, andere Stücke bemalt, oder dem Anfchein nach

[1]) A. a. O. S. 79 f., 124 f.

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

geſtrickt, Millefiori oder Steinnachahmung; auch Silber- und Goldfaſſung wird in einzelnen Fällen erwähnt.

1549 waren acht Muraneſen, die ihrer Angabe zufolge in der Heimath keine Arbeit finden konnten, über Flandern nach London gekommen; als ſie der Weiſung des Rathes der Zehn, ſofort zurückzukehren, folgen wollten, aber nicht im Stande waren, die vom König Eduard VI. empfangenen Vorſchüſſe zurück zu erſtatten, ſperrte man ſie bei Waſſer und Brod in den Tower. Um dem Könige gefällig zu ſein, erlaubte ihnen dann der Rath, bis zum Ablauf ihrer Verpflichtungen in England zu bleiben. Möglicherweiſe gehörte zu ihnen jener Jacopo Veſſaline, *ein Italiener*, welcher zuerſt, etwa um 1557, in London (in Crutched Friars) Gläſer nach Venezianerart gemacht haben ſoll. In der nächſten Zeit erſcheinen wiederholt »Unterthanen des Königs von Spanien«, d. h. Niederländer, die ſich anheiſchig machen, venezianiſches Glas zu fabriciren. So Cornelius de Lannoy (auch Launoy oder de Alneto), Alchemiſt am Hofe Eliſabeths, Leiter einer Glas- und Thonwaarenfabrik in Belſize, 1568 wegen Betrugs eingekerkert, u. A. Jean Currie oder Quarre und Ant. Becku oder Dolin wollen 1567 ein Privilegium für Tafelglas, wie es bisher aus Burgund, Löwen- und Frankreich eingeführt worden, und ſetzen ſich zu dem Ende mit den Hennezel's in Lothringen in Verbindung. 1574 wurde eine Verſchwörung gegen die »franzöſiſchen« Glasmacher entdeckt und die beabſichtigte Zerſtörung ihrer Glashütten verhütet.

Welche unmittelbaren Erfolge alle dieſe Bemühungen und Verſuche gehabt haben, iſt unbekannt. Im 17. Jahrhundert aber wurden zwei techniſche Neuerungen eingeführt, welche auf die Entwicklung der engliſchen Glasinduſtrie hervorragenden Einfluss hatten. Zu Anfang des genannten Zeitabſchnittes erhielt Sir William Slingsby ein Patent auf die Verwendung von Steinkohle zum Brande, 1615 wurde die Holzfeuerung förmlich verboten, gleichzeitig auch die Einführung ausländiſchen Glaſes, 1620 jedoch das Verbot zu Gunſten ſeltener Erzeugniſſe eingeſchränkt; den hierbei gebrauchten Ausdruck *curious* werden wir mit *künſtleriſch ausgeſtattet* überſetzen dürfen. Dieſe und andere Notizen, insbeſondere auch die Erneuerung des Einfuhrverbotes im Jahre 1635, beweiſen, dass es noch immer nicht gelingen wollte, das venezianiſche Fabricat durch inländiſches entbehrlich zu machen. Umſtändlich ſetzen dies u. a. Eingaben des Sir Robert Manſel auseinander, welcher 1616 die verſchiedenen Patente an ſich gebracht hatte. Er richtete Hütten in London, auf der Halbinſel Purbeck (Grafſchaft Dorſet), in Milford Haven (Süd-Wales) und am Trent ein, aber erſt ſeine Niederlaſſung in Newcaſtle on Tyne lieferte befriedigende Ergebniſſe. 1634 klagt er, dass während ſeiner Abweſenheit in Algier ſein Patent für erloſchen erklärt worden, ſeine Arbeiter nach Schottland, nach Frankreich, nach Irland entwichen ſeien, und er durch die Einfuhr ſchlechter Gläſer geſchädigt werde. Noch waren die italieniſchen Werkleute nicht zu

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

entbehren, Giovanni Maria Dellaqua aus Venedig, von Manſel 1620 berufen, richtete ein Werk in Schottland ein, ſpäter musste Manſel eine grössere Zahl von Arbeitern aus Mantua kommen laſſen. Er verfertigte Fenſter-, Spiegel- und Brillengläſer und Gefäſſe verſchiedener Art.

Wie es ſcheint, hat die Kohlenfeuerung den Anſtoss zur Einführung des Bleiglaſes gegeben, welches für England charakteriſtiſch geworden iſt. Zum Schutze gegen die Kohlenaſche mussten die Glashäfen zugedeckt werden, das verminderte die Wirkung der Hitze auf die Maſſe und zum Ausgleich vermehrte man die Flussmittel; unter einem Uebermaass von Alkalien würden jedoch Qualität und Farbe des Glaſes gelitten haben, und ſo wurde Blei beigeſetzt. Nach einer Bemerkung vom Jahre 1665 galt das Bleiglas allerdings noch für zu gebrechlich, allein ſchon 1673 wird es gerühmt als »ſo rein, ſchwer und dick wie Kryſtall«. Um dieſe Zeit beſtand eine Fabrik in Lambeth (London), an welcher der Herzog von Buckingham betheiligt war; ſie lieferte grosse Gefäſſe (vermuthlich auch die eine Elle hohen Flintgläſer, in welchen 1685 zu Bromley die Geſundheit Jakobs II. getrunken wurde), Spiegel, welche an Güte und Grösse alle venezianiſchen übertroffen haben ſollen, Kutſchenfenſter &c. Ebenſo werden die Gläſer von Greenwich über die von Murano geſtellt, an welchem Urtheil dort, wie an anderen Orten, der Patriotismus ſeinen Antheil gehabt haben wird.

Hugenottiſche Flüchtlinge kamen auch der engliſchen Glasinduſtrie zu ſtatten, während von den Niederlanden her die Kunſt des Gravirens ſich einbürgerte. Dafür zeugen unter anderem die von Sammlern geſuchten *Kitkat-Gläſer*, ſo genannt nach einem whiggiſtiſchen Club zur Zeit der Königin Anna (1702—1714), der in jedes Trinkglas einen Reim zum Preiſe einer Modeſchönheit ſchleifen liess. Ein Dr. Pococke, welcher 1736 Deutſchland bereiſt hatte, nennt das böhmiſche Glas beinahe ſo gut wie das engliſche, und räumt den Vorzug vor letzterem nur den gravirten Gläſern von Zechlin (Oſtpriegnitz) ein, wogegen der Franzoſe Bosc d'Antic 1760 dem engliſchen Flintglas gelbliche, von zu viel Braunſtein herrührende Färbung und ungenügende Verſchmelzung, daher Reichthum an *Sand* und anderen Fehlern vorwirft.

Wie die Thonwaaren wurde gegen den Ausgang des 18. Jahrhunderts auch das Glas von der antikiſirenden Richtung Flaxmans beherrſcht, *etruriſche* Vaſen lieferten die Vorbilder für die Gefässformen und den Decor in matter Gravirung. Glanz und Klang der Maſſe zeichnen ſeitdem das engliſche Fabricat aus, und der Brillantſchliff hat eine Vollendung erreicht, welche dem härteren böhmiſchen Glaſe verſagt iſt.

### 4. Deutſchland.

Im zwölften Buche von Georg Agricola's, Bürgermeiſters von Chemnitz, *De re metallica* (Baſel 1556, deutſch von Philipp Bech unter dem Titel *Vom Bergkwerck*, Baſel 1557) wird über das Glasmachen gehandelt, und die

Die form A. Das fensterlin B. Der Marmelstein C. Die zang D. Die instrument darin man formen geußt E.




Fig. 332.
Deutsche Glashütte im 16. Jahrhundert.

damals üblichen Arten des Verfahrens werden beſchrieben und durch Abbildungen erläutert. Der letzte Holzſchnitt (Fig. 332) faſst ſehr anſchaulich alle Verrichtungen beim Blaſen und Formen, aber auch das Verpacken der fertigen Gefäſſe, den Vertrieb durch den hauſirenden Krämer und die Benutzung des Trinkglaſes in einem Bilde zuſammen. Der Verfaſſer hatte Italien bereiſt und bezeugt, dass zu ſeiner Zeit in Deutſchland feine Waare, wie auf Murano, nicht gemacht wurde; aus der Abbildung erſehen wir die geringe Auswahl in den Formen und das Vorherrſchen der cylindriſchen Gläſer mit Buckeln oder Nuppen. Dieſe Art der Verzierung kommt, wie wir wiſſen,[1] im Norden ſehr frühzeitig vor, und auch die Maſſe ſcheint bis in Agricola's Tage keine weſentliche Verbeſſerung erfahren zu haben. Eins der (abgerechnet von Fenſterſcheiben) äuſſerſt ſeltenen Stücke, welche nachweislich vor dem 16. Jahrhundert entſtanden ſind, ein böhmiſches Oel-

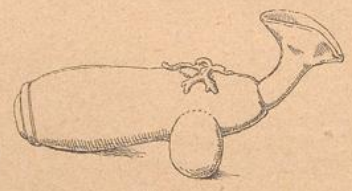


Fig. 333.
Oelgefäss, 15. Jahrhundert.

gefäss im Oesterreichiſchen Muſeum (Fig. 333), giebt uns mit ſeiner grünen Farbe, der dicken Wandung und den zu Kugeln aufgeblaſenen und als Füsse dienenden Buckeln, den zur Verſtärkung und als Zierrath angeſchmolzenen Bändern eine Vorſtellung von der Beſchaffenheit des *Waldglaſes* der damaligen Zeit. Dieſer Name, für die nicht feine Waare noch lange üblich, erklärt ſich aus der Lage der Hütten in den Waldgebirgen. Wenn in Urkunden der Städte die Ausdrücke Glaſer, Glaſewere, *factor vitrorum* u. dgl. ſich finden, ſo iſt dabei nicht an Glasmacher zu denken, ſondern an Glaſer im heutigen Sinne, bezw. an Glasmaler. Derſelben Zeit entſtammt, ob nun das aufgemalte Datum 1420 in mittelalterlichen Ziffern nebſt den Buchſtaben A C K F L M B in Antiqua echt oder ſpäterer Zuſatz ſein möge, im Dresdener Johanneum ein aus grünem Flaſchenglaſe kunſtlos geblaſener Hirſch mit vergoldetem Kopf und Geweih. Das Stück bildet einen Weinhahnen, die in das Spundloch zu ſteckende Röhre iſt ſenkrecht an den Bauch angeſetzt, an den Kopf das Ausflussrohr, und auf dieſem, alſo über der Vergoldung, befindet ſich die weisse Schrift.

Feine, künſtleriſche Arbeiten lieferte nach Deutſchland, wie überallhin, Venedig, und auch die deutſchen Fürſten ſchätzten das venezianiſche Fabricat und ſuchten durch Italiener die beſſere Fabrication in ihren Ländern ein-

[1] Vgl. S. 286.

zubürgern. Das ist z. B. von den kunstfreundlichen Bayernherzogen Albrecht V. und Wilhelm V. (16. Jahrhundert, zweite Hälfte) bekannt,[1] unter denen der Antwerpener Bernhard Schwarz und der Venezianer Scarpoggiato zu dem Zwecke beschäftigt wurden oder beschäftigt werden sollten — von einem Erfolge wird nichts Gewisses berichtet. Ebenso berief noch Kaiser Leopold I. einen Pietro de Vetor, der im Auftrage des Rathes der Zehn ermordet wurde, und einen Bernardo Marinetti nach Wien. Oder es siedelten sich betriebsame Venezianer selbständig an, wie Onofferus von Blondio und Nicolaus Walch (der Wälsche) schon im 15. Jahrhundert in Wien, wo nach des letzteren Glashütten eine Gegend die Venedigerau genannt wurde, Andere daselbst unter Ferdinand I. In Köln richteten 1607 zwei Venezianer eine Glasfabrik unter denselben Vergünstigungen ein, »wie in Antwerpen und Amsterdam«. Im Fichtelgebirge und in Tirol führt die Legende die Entstehung der Glasindustrie auf italienische Einwanderer zurück, und zwar scheint an ersterer Stelle wieder — bezeichnender Weise — mit der Anfertigung von bunten Kugeln für Rosenkränze begonnen worden zu sein.[2]

Hatte auch die Mehrzahl dieser Unternehmungen sich nicht eines Gelingens zu rühmen, wie die verwandten in den Niederlanden, so darf doch ihnen die bessere Läuterung und Entfärbung der Masse und die Einführung des Bemalens der Glasgefässe zugeschrieben werden. Indessen gaben die venezianischen bemalten Gläser des 15. Jahrhunderts eben nur eine Anregung, von unmittelbarer Nachahmung kann nicht die Rede sein. Die Wahl der Stoffe für die Bilder, die Ornamentik (abgesehen von den häufigen Goldborden mit aufgeschmolzenen Perlen), die Farbengebung in Deutschland sind ganz unabhängig, auch wird auf farblose Masse gemalt, was offenbar in Venedig nur ausnahmsweise geschehen ist. Für die nichtbemalten deutschen Gläser blieb man bei der mehr oder weniger entschiedenen grünen, goldbraunen, auch rauchgrauen Farbe und der Verzierung mit geblasenen Buckeln oder aufgeschmolzenen Butzen, Stäben und Fäden. Für die Farbe mag wohl das Herkommen entschieden haben, wobei die Thatsachen, dass klares grünes Glas dem Ansehen des blanken Weines günstig ist, wie der Pfarrer Matthesius in seiner *Bergpostille und Joachimsthaler Chronik* (Nürnberg 1562) sagt, und dass in einem dunkleren eine leichte Trübung desselben weniger auffällt, mitgewirkt haben können. Man liebte im Norden im 16. und 17. Jahrhundert, wie die mit Muscat gewürzten Biere, die feurigen südlichen Weine, welche als *rumeyn'sche*, aus *Rum*, den Ländern des Südostens stammende, bezeichnet werden und nach denen an verschiedenen Orten die Trinkstube im Rathhause *Rumenei* hiess. Denselben Ursprung hat vermuthlich das Wort *Römer*, welches vlamisch und holländisch *roomer*,

[1] Stockbauer, *Die Kunstbestrebungen am bayer. Hofe*. Wien 1874, S. 129 ff.
[2] Ilg a. a. O. S. 106, 111.

*roemer* (ſpr. *rummer*) oder *rumer*, engliſch *rummer* geſchrieben wird; in dem von Martin Van den Berghe, Alba's *Tréſorier général des confiscations*, 1568 aufgeſtellten Inventar der den proteſtantiſchen Edelleuten in Flandern weggenommenen Werthſachen kommt vor: *Ung reumer verd en ung pied d'argent doré et couvercle du mesme.*

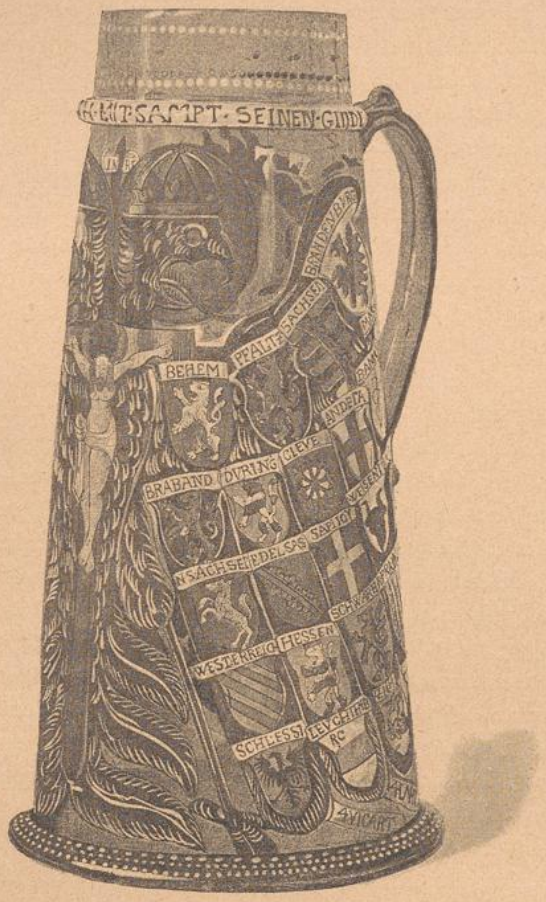



Fig. 334.
Reichshumpen.

Wie die deutſche Trinkluſt der Glasinduſtrie zu gute gekommen ſei, hebt der Reiſende Franç. Max Miſſon gegen Ende des 17. Jahrhunderts hervor. So ſehr man in dieſem Lande den Wein liebe, ſagt er, ſchätze man die Gläſer, überall würden ſie zur Schau geſtellt und ſtünden wie Orgelpfeifen auf den Borden. Und in der That finden wir eine grosse Mannigfaltigkeit der Formen und der Benennungen, von welchen letzteren manche noch der Deutung harrt.

Am häufigſten iſt der cylindriſche oder kegelförmige oder tonnenartig gebauchte *Humpen* mit verſchiedenen durch die Bemalung charakteriſirten Unterarten: *Reichshumpen* oder *Adlerglas* mit dem Doppeladler, deſſen

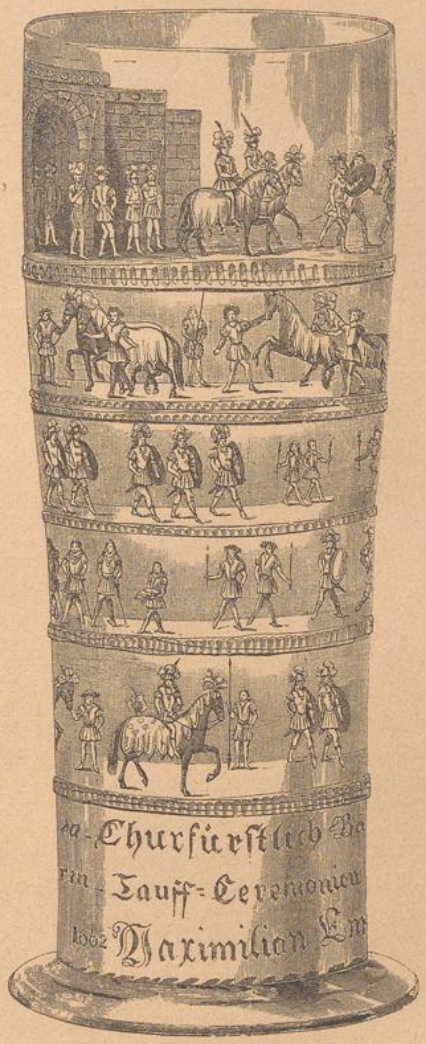



Fig. 335.
Passglas.

Bruſtſtück das Reichswappen, ſeltener ein Crucifix (Fig. 334 von 1572) einnimmt, während auf den Flügeln die Wappen von Fürſten und Städten angebracht ſind, gewöhnlich mit der Umſchrift: *Das Gantze Heilige Römiſche Reich Mitt Seinen gliedern All zugleich* oder ähnlich; *Kurfürſtenhumpen* mit einem Aufzuge des Kaiſers und der ſieben Kurfürſten, meiſtens zu Pferde

in zwei Reihen übereinander; *Zunfthumpen*, als welche auch jene beiden Arten vorkommen, als Eigentum eines beſtimmten Gewerbes durch deren Wappen und Sprüche gekennzeichnet; andere für das bürgerliche Haus beſtimmte mit Trachtenbildern, gemüthlichen, ſatiriſchen oder allegoriſchen Darſtellungen. Die grösseren Stücke werden oft als *Willkomm* bezeichnet, woraus missverſtändlich *Wiederkomm*, in fremden Sprachen *Vidrecome*, gemacht worden iſt; doch bedeutet der Ausdruck keine beſtimmte Form, der Willkommstrunk wurde aus ſehr verſchiedenartig geſtalteten, ſilbernen, zinnenen oder gläſernen Gefäſſen, Humpen, Pocalen, fussloſen Beſcheidgläſern, welche nur leer hingeſtellt werden können, Stiefeln, Schiffen u. a. m. dargebracht. Dagegen kann zu den Humpen noch das *Passglas*, ſo geheissen nach den *Pässen*, aufgeſchmolzenen oder gemalten Reifen, gezählt werden; ein ſolches Glas kreiſte am Tiſche, jeder Trinker ſollte es mit einem Zuge bis zu einem Pass leeren, und traf er dieſe Grenze nicht genau, musste er auch das folgende Maass trinken (Fig. 335, zur Taufe des Prinzen Max Emanuel von Bayern 1662 in Grisaille bemalt, Slade Collection).

Der Name *Fichtelberger*, welcher früher missbräuchlich allen bemalten deutſchen Glashumpen beigelegt wurde, kommt denjenigen zu, welche etwa ſeit dem Jahre 1600 im Fichtelgebirge, vornehmlich in Biſchofsgrün, gemacht worden ſind.[1] 1601 wird dort ein Glasmaler Lorenz Glaſer, 1611 ein Glasmaler Elias Wanderer, 1615 ein Maler und *Knopfmacher* Chriſtoph Hock genannt. Die Maſſe dieſer Gläſer iſt ziemlich unrein, farblos mit grünlichem Stich, als maleriſcher Schmuck wird mit Vorliebe eine Abbildung der höchſten Spitze des Fichtelgebirges angebracht mit einem Ochsenkopfe als Anſpielung auf den Namen des *ſtolzen Berges*, dichtem Waldbeſtande, aus welchem Wild hervorblickt, einem grossen Vorhängeſchloss, welches vermuthlich den Metallreichthum andeuten ſoll, und den vier Flüſſen Saale, Eger, Naab und Main, die in den vier Windrichtungen von dem Berg ausgehen; Reime rühmen deſſen Höhe, dass er nach Voigtland und Thüringen, Böhmen, Oberpfalz und Bayern, Franken ſchaut u. dgl. m.

Nichtgemalte Gläſer, für welche, wie oben erwähnt, das Aufblaſen von Nuppen wie das Anſchmelzen von Buckeln, Zacken, Fäden &c. in Gebrauch blieb, finden ſich in verſchiedenen Geſtalten, als ſchlanke Cylinder, *Flöten* (Fig. 336), Kelche u. a. m., vorzüglich jedoch als trichterförmige (ſiehe die Abbildung am Schluſſe des Abſchnittes »Glas«) oder kugelige Schalen mit derbem Schaft und Fuss, welcher letztere ſehr oft aus einem runden Stabe *angeſponnen* iſt. Das vollkommenſte Beiſpiel dieſer Art liefert der oben erwähnte *Römer* (Fig. 337 a, b, c). Man begreift jetzt unter dieſem Namen nur die für den Rheinwein gebräuchlichen Gläſer mit der Kugelform ſich nähernder Schale, während urſprünglich ohne Zweifel diejenigen mit weitem Trichterkelch ebenfalls damit gemeint wurden. Die Haupt-

[1] »Kunſt und Gewerbe« 1873, Nr. 40.

typen des Römers ſind: Schale und Ständer (wie bei den trichterförmigen) in einem Stück hohlgeblaſen, platter Fuss, der mitunter ſehr ſchmal iſt und dann wohl auf eine Metallfaſſung berechnet war (a); Schale und Ständer ebenſo, der Fuss angeſponnen (b); Schale und Ständer ſelbſtändig gebildet, der Fuss angeſponnen (c). In dieſer Reihenfolge ſcheint die Form ſich entwickelt zu haben; Friedrich[1] nimmt als Entſtehungszeit der drei Arten die zweite Hälfte des 16., das 17. und das 18. Jahrhundert an. Ebenſo hat die abſichtliche Beziehung auf die Rebe: die Schale als



Fig. 336.
Flöte.



Fig. 338.
Gutteruf.




Fig. 337.
Römer.

Weinbeere, der Fuss als Ranke, die aufgeſetzten, aus einer Form gepressten Roſetten als Trauben, ſich gewiss erſt allmählich eingeſtellt. Abweichungen von dieſen Hauptformen kommen vielfach vor, z. B. der Lübecker Römer mit überhöhtem Kelch u. a. m. Alte Römer ſind ſtets naturfarbig grün, braun oder grau, erſt in unſerem Jahrhundert hat man ſie auch farblos, giftiggrün, roſenroth u. dgl. gefärbt.

Der Name *Spechter* wird von Speſſart hergeleitet, als der Heimath cylindriſcher in eine Form geblaſener Gläſer mit Erhöhungen in Geſtalt von Rippen oder Wellenlinien oder abgeſtumpften Kryſtallen.

*Tummler*, fussloſe, unten abgerundete Weingläſer, welche nur geleert aus der Hand gelaſſen werden können, werden im 17. Jahrhundert, der

[1] *Die altdeutſchen Gläſer*. Nürnberg 1884.

Blüthezeit des deutſchen Zechens, bereits erwähnt, und ſind gewiss noch älter. Andere Formen waren darauf berechnet, das Füllen oder das Leeren zu erſchweren. So der *Angſter*, von *angus*, eng, wegen des ſehr engen Halſes der Flaſche; *Gutteruf, Kutrolf* &c., nach Fiſcharts Beſchreibung das (auch *Zwiebelglas* genannte) flaſchenartige Gefäss mit mehreren, aus dem kürbisförmigen Bauche herauswachsenden, um einander gewundenen, engen Röhren als Hals (*weidengewundener Kranichshals*) und weiter Mündung (Fig. 338), in welchem wir das im Orient und in Spanien beliebte Gefäss zum Verſpritzen wohlriechenden Waſſers wiederzuerkennen glauben. Für den Breslauer Rathskeller wurden *Igel* angefertigt mit gedrückt kugeligem Bauch und engerem Halſe. Den von dem obengenannten Matthefius erwähnten *Krautſtrunk* erkennt Friedrich gewiss mit Recht in den etwas bauchigen Gläſern mit breiten, den Blattanſätzen ähnelnden Butzen. Selbſtverſtändlich wetteiferte der deutſche Glasbläſer des 17. Jahrhunderts mit dem venezianiſchen wie mit dem Goldſchmied auch in der Anfertigung von allerlei Wunderlichkeiten und Spielereien, wie die Trinkgefäſſe in Geſtalt von Menſchen oder Thieren, Stiefeln, Mühlen, Piſtolen &c. &c. Die zuletztgenannte Form iſt noch jetzt bei den Südslaven beliebt und der gläſerne Schuh mag mit der polniſchen Sitte, aus dem Schuh der Dame zu trinken, in Zuſammenhang ſtehen.[1]

Das Anbringen der Jahreszahl an Gläſern kommt leider erſt ſpät allgemeiner in Uebung, und noch ſeltener findet ſich ein Hinweis auf den Ort der Herkunft. Ein Adlerhumpen in Laxenburg iſt 1547 datirt, ein Kelchglas, auf beiden Seiten das pfälziſche Wappen, die Initialien M. D. Z. und die Jahreszahl 1553 in Schmelzfarben zeigend,[2] im Kunſtgewerbemuſeum in Berlin, Eigenthum der Kunſtkammer, ein grünlicher Henkelkrug, bemalt mit einem nackten Weibe, zwiſchen deſſen Beinen ein Fuchs durchläuft, im Oeſterreichiſchen Muſeum, 1572. Aus dem 17. Jahrhundert giebt es viele, in mehreren opaken Farben bemalte Exemplare, welche ausdrücklich für Höfe beſtimmt waren, während die Art der Bemalung, oft auch Sprüche oder Widmungen, an Gläſern aus dem folgenden zeigen, dass dieſer Stil faſt nur noch in bürgerlichen Kreiſen beliebt war. Das Rococo macht ſich durch Cartouchen u. dgl. und durch lichte oder gebrochene Farben bemerklich.

In der That hatte ſich durch Johann Schaper aus Harburg († 1670) eine andere Art der Bemalung eingebürgert: kleine figürliche Darſtellungen, häufiger jedoch Landſchaften und Städteanſichten, meiſtens in ſchwarzer oder bräunlicher Farbe ausserordentlich zart und zierlich wie mit der Feder auf farbloſer Maſſe ausgeführt *(Schapergläſer)*. Doch grösseren Einfluss auf den Wechſel des Geſchmackes hatte das Aufkommen leuchtenderer

[1] Ueber Gläſerformen vgl. auch Seibt, Studien zur Kunſt- und Culturgeſchichte, I. Frankfurt 1882.

[2] In mehreren Büchern wird für dieſes Glas Kugler's Beſchreibung der Kunſtkammer citirt, ich finde dort keine Erwähnung desſelben.

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

Farben in der Glasmaſſe, wie Rubinroth und Smaragdgrün, und der böhmiſche Glasſtil.

Die Erfindung oder Wiedererfindung des Goldpurpurs zum Rothfärben anſtatt des Kupfers wird Caſſius, Vater und Sohn, in Lübeck und Johann Kunckel aus Hutten bei Schleswig (1630—1702) zugeſchrieben, die erfolgreiche Anwendung und die Verbreitung der Kenntniss des Verfahrens kommt auf jeden Fall dem Letzteren zu, einem Arcaniſten, der wie alle ſeines Zeichens ſein Leben an Höfen zubrachte, bald in höchſter Gunſt, bald, wenn herauskam, dass er den Stein der Weiſen nicht beſass, in Leibes- und Lebensgefahr. Als Goldmacher auch zum Kurfürſten Friedrich Wilhelm von Brandenburg berufen, fand er als Leiter einer auf der Pfaueninſel bei Potsdam eingerichteten Glashütte nützlichere Verwendung. Wie hoch die Erzeugniſſe dieſer im Jahre 1732 nach dem Marktflecken Zechlin bei Rheinsberg verlegten Fabrik damals geſchätzt wurden, iſt früher[1] erwähnt worden. Von einer in derſelben Gegend, in Neuſtadt an der Doſſe, befindlichen Spiegel- und Kryſtallglashütte, welche der aus Dänemark gekommene de Moor 1697 gegründet hatte, hören wir, dass ſie in der letzten Zeit Friedrichs II. Holz aus den königlichen Forſten erhielt. Um die Induſtrie im allgemeinen machte Kunckel ſich verdient durch die Bearbeitung und Ergänzung von Neri's *Arte vitraria* unter dem Titel *Ars vitraria experimentalis oder Vollkommene Glasmacherkunſt*, Frankfurt 1679, welches Buch die Glastechnik ſeiner Zeit zuſammenfasst. Doch finden wir auch bereits zwei beſonders im 18. Jahrhundert beliebte, zum Theil neuerdings wieder hervorgeſuchte Beſonderheiten beſchrieben: das an die ſpätrömiſchen Goldgläſer erinnernde Anbringen gravirter Goldblättchen auf Glas, und das Doppelglas, zwiſchen deſſen Wänden Metallfolie gelegt wird. Da das eine Gefäss genau in das andere paſſen muss, kann hierzu nur cylindriſche oder koniſche Form benutzt werden, und wir finden denn auch die Anwendung vorzugsweiſe bei Jagd- und Reiſebechern; oft ſind zwei Folien benutzt, z. B. nach aussen Gold, nach innen Silber, oder auch farbige Folie. In die Oberfläche von Gefäſſen anderer Geſtalt, Kannen, geſchweifte Becher etc., wurden mit rother oder grüner Folie unterlegte und auf der Unterſeite mit gravirten Goldblättchen belegte Glasrunde eingekittet, ſo dass Figuren, Namenszüge u. dgl. in Gold auf farbigem Grunde erſcheinen. In Fig. 339 haben wir einen doppelwandigen, aussen in Faſſetten geſchliffenen Becher mit reicher Gartenſcenerie und Figuren in Gold (Mitte des 18. Jahrhunderts).

[1] S. 310.

Böhmiſches Glas als beſondere Eigenart iſt ſeit dem 17. Jahrhundert berühmt. Allein viel früher haben im Böhmerwalde und im Rieſengebirge — und natürlich ohne Einſchränkung durch die Landesgrenze, mithin ebenſo in Bayern und Schleſien wie im damaligen Königreiche Böhmen — Glashütten beſtanden. Schon 1514 verkauft Veicz Glaſer ſeine Glashütte zu Ober-Kreibitz an ſeinen Sohn Georg für 100 Schock Groſchen Schwertgeld *in alter Gerechtigkeit und Freiheit, wie vor hundert Jahren.* Das in Fig. 333 abgebildete Oelgefäss iſt in Böhmen ausgegraben worden. Dass bereits um 1390 Glasſchneider in Königgrätz erwähnt werden,[1] könnte faſt auf die



Fig. 339.
Goldglas mit Doppelwandung.

Vermuthung bringen, dass damals ſchon gravirte Gläſer gemacht worden ſeien; doch erhalten wir keinen Aufſchluss über die Beſchäftigung jener Leute, iſt auch von Denkmälern aus ſo früher Zeit nichts bekannt, und noch 1686 wurde, wie der Glashändler Georg Franz Kreybich aus Steinſchönau in ſeinen Aufzeichnungen[2] berichtet, dort *noch kein gut Glas gemacht als nur Schockglas* (glattes), *und waren noch keine Kogler, auch noch keine Eckigreiber, auch noch wenig Glasſchneider.* Nachgewieſen iſt die Gründung von Hütten zu Kreibitz 1504 durch Ammon Friedrich und zu Falkenau bei Haida 1530 durch Paul Schürer, deſſen Nachkommen, von Kaiſer Rudolf II. 1592 mit dem Beinamen von Waldheim geadelt, die Glasinduſtrie in das Iſergebirge, das Erzgebirge, den Böhmerwald, bis in die Mitte des Landes

[1] Schebek, *Böhmens Glasinduſtrie und Glashandel.* Prag 1878. S. 8.
[2] Mittheilungen des Vereins für Geſchichte der Deutſchen in Böhmen, VIII.

hinein, ſpäter auch nach Skandinavien trugen. 1544 errichtet Mathes Kittel in Böhmiſch-Kaunitz eine Schleifmühle.

Die neue Richtung empfing die böhmiſche Glasmacherei durch die Kryſtall- und Edelſteinſchleifer, welche der genannte Fürſt, bekanntlich eifriger Kunſtfreund und Sammler, an ſeine Hofhaltung zu Prag berief. Einer von dieſen, Caſpar Lehmann, welcher 1590—1609 in des Kaiſers Dienſten war, erhielt ſogar einen kaiſerlichen Freibrief auf die alleinige Ausübung der angeblich von ihm *neuerfundenen Kunſt und Arbeit des Glasschneidens.* Indeſſen hatten ſich längſt deutſche Kryſtallſchneider, vornehmlich in Nürnberg, auch auf das Graviren des Glaſes verlegt,[1] ſo dass es ſich hier wohl nur um eine Verbeſſerung der Technik, nach C. Friedrich's Vermuthung[2] um die Einführung des Tretrades, gehandelt haben wird.

Die Nachahmung des Kryſtallſchnittes rief nun eine völlige Umwälzung in der Fabrication des Kunſtglaſes hervor. Die Gefäſſe, welche mittelſt des Schleifrades decorirt werden ſollten, durften nicht ſo dünnwandig ſein wie die venezianiſchen, durften keine Fehler in der Maſſe haben, da Steine, Streifen u. dgl. ſich nicht durch Bemalung verdecken liessen, Luftblaſen aber leicht durch das Schleifen und Graviren aufgeſchnitten werden konnten; mit dem Decorationsſtil nahm man auch die Formengebung der Kryſtallgefäſſe an, und die einzelnen Motive erinnern nun nicht mehr an das Pflanzen-, ſondern an das Mineralreich; endlich gewährte die durch das Erkalten der Glasblaſe entſtandene Oberfläche nicht eine genügend gleichmässige und glatte Fläche, ſie wurde geſchliffen und polirt wie Kryſtall; und bald zerlegte man, aus der Noth eine Tugend machend, die Rundungen überhaupt in Folgen von (durch den Schliff leichter herzuſtellenden) geraden Flächen. Gemeinere Waare wurde in der zweiten Hälfte des 17. Jahrhunderts nur mit grossen kreis- oder eirunden Vertiefungen, *Kugeln,* verziert. So entſtanden eigene Nebengewerbe, wie die der von Kreybich erwähnten *Eckigreiber,* auch Eckigſchleifer, welche die Faſſetten ſchliffen, und der *Kugler.* Sollten die Gläſer den Kryſtallgefäſſen ebenbürtig erſcheinen, ſo war es nothwendig, die Gravirungen derart auszupoliren, dass die Rauhigkeit und Trübung, welche das Schleifrädchen hinterlässt, bis auf die letzte Spur verſchwand. Erſt dann gelangt der Schliff zu voller Wirkung; aber dieſe mühſame Arbeit konnte nur an koſtbare Stücke gewandt werden, für gewöhnlich begnügte man ſich, in der matten Zeichnung einzelne runde oder längliche Perlen auf den vollen Glanz zu ſchleifen, die dann um ſo glänzender herausleuchten. Gegen Ende des 17. Jahrhunderts kam noch das, angeblich von Heinrich Schwanhardt erfundene, Verfahren, auf Glas zu ätzen, hinzu.

Unternehmende Händler aus Böhmen, wie der oben genannte Kreybich, brachten die heimiſche Waare überall in Europa auf den Markt und in die

[1] Vgl. Bd. I, S. 334 ff.

[2] *Die altdeutſchen Gläſer.* Nürnberg 1884. S. 213.

Mode; ihre Nachkommen oder Nachfolger gründeten in den fremden Ländern Niederlaſſungen und drangen bis nach Amerika vor. Wie wir in Venedig geſehen haben,[1] wurde der venezianiſche Glasſtil ſogar in ſeiner eigenen Heimath durch den böhmiſchen verdrängt.

Aber dieſer ſelbſt machte mit dem Wandel der Zeiten und zum Theil unter dem Einfluſſe des Geſchmackes der fernen Länder grosse Wandlungen durch. Lange behauptete ſich der Renaiſſanceſtil in den ebenmässig ge-



Fig. 340.
Böhmiſches Glas.



Fig. 341.
Böhmiſches Glas, 18. Jahrhundert.

formten Pocalen mit klargeſchliffenen Blumen- und Fruchtgehängen und Wappenſchildern (Fig. 340), oft auch noch — eine letzte Erinnerung an die venezianiſche Art — mit goldenen und rothen Fäden im Ständer. Das Rococo macht ſich beſonders bemerklich an Trinkgefäſſen mit muschelförmiger, vielfach ein- und ausgebauchter Schale (Fig. 341). Gleichzeitig nehmen die figürlichen, häufig sehr mangelhaften, und die landſchaftlichen Darſtellungen überhand. Dann wurden die Formen nüchterner und ſteifer, und die Doppelgläſer mit Goldgravirung trugen dazu das Ihrige bei. Gegen

[1] Vgl. S. 295.

Ende des 18. Jahrhunderts kam es auf, Verzierungen und Namen kerbenförmig einzuſchneiden und mit Goldbelag zu füllen, der auf dieſe Art gegen die Zerſtörung durch Waſchen und Reiben geſchützt war. Bald darauf ſehen wir jedes Stilgefühl ſchwinden.

Neben C. Lehmann werden von Glasſchneidern genannt Zacharias Belzer, dann des erſteren Schüler Georg Schwanhardt aus Nürnberg (1601—1667), deſſen Fertigkeit im Klarſchliff gerühmt wird, und der, von Prag in ſeine Heimath zurückgekehrt, 1652 noch einmal an den Hof Ferdinands III. berufen wurde. Seine Kinder: der erwähnte Heinrich († 1693), Georg († 1676), Sophie († 1657), Suſanne († 1658), Marie († 1658), übten ſämmtlich die väterliche Kunſt in Nürnberg aus. Joh. Hess flüchtete, wahrſcheinlich nach der Schlacht am weissen Berge, als Proteſtant aus Böhmen und liess ſich in Frankfurt nieder, ein Meiſter in Landſchaften und Schäfereien; von deſſen im Alter von etwa 38 Jahren geſtorbenen Sohne Joh. Benedict Hess ſind Arbeiten aus der Zeit von 1669—1674 bekannt, und deſſen Söhne wieder, Sebaſtian († 1731) und Joh. Benedict II. (1672 bis 1703) arbeiteten ebenfalls in Frankfurt, bis *das Glasſchneiden aus der Mode kam*, und ſie ſich ausſchliesslich dem Steinſchneiden zuwandten. Hüsgen[1] hat dieſe Nachrichten über die Künſtlerfamilie von dem Sohne Joh. Benedicts II., Peter Hess, landgräflichem Steinſchneider in Kaſſel (1709—1782), erhalten, und auch intereſſante Daten über Arbeiten und deren Preiſe. So werden von Joh. Benedict I. elf Gefäſſe mit bibliſchen Geſchichten, Landſchaften, Jagden und Geſellſchaftsſcenen aufgeführt, die Preiſe ſchwanken zwiſchen 8 und 56 Reichsthalern. Seine Söhne verzeichnen meiſtens Steinſchnitte; ausnahmsweiſe kommen im Jahre 1700 23 venezianiſche Scheiben mit Wappen für das Kloſter Seligenſtadt und 1717 zwei grosse Wappenfenſter für das Kloſter Eberbach im Rheingau vor, für jede Scheibe wurden in dem erſteren Falle 2, in dem letzteren 6 Reichsthaler gerechnet. 1718 ſollen die Brüder Hess die *allerletzten Gläſer* für einen Beſteller in Köln geſchnitten haben.

In Wien war unter Ferdinand III. ein fürſtlich holſteiniſcher Glasſchneider, Paul Struden, beſchäftigt; 1701 wurde in Neuhaus in Niederöſterreich eine Fabrik eingerichtet, welche feines Glas und ſeit 1754 auch vortreffliche Spiegel lieferte;[2] die Fabrik *auf der k. k. Familienherrſchaft Gutenbrunn im Fürnbergiſchen grossen Weinspergerwald* (Niederöſterreich) und deren Leiter Mildner haben ſich auf verſchiedenen doppelwandigen Gläſern mit Goldgravirung vom Ende des 18. Jahrhunderts genannt.

In Nürnberg, wo das Schneiden, das Aetzen und das Ritzen mit den Diamanten viele Hände beſchäftigte, lernen wir kennen: Stephan Schmidt und deſſen bedeutenderen Schüler Hermann Schwinger (1640—1683), der

[1] *Artiſtiſches Magazin.* Frankfurt 1790.

[2] Ilg a. a. O. S. 130.

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

ſich auf einem Glaſe der Slade Collection *Criſſallſchneider* nennt, Hans Heel aus Augsburg, der Relieffiguren in Glas ſchnitt und 1709 ſtarb, Killinger, genannt auf einem Pocal von 1712 oder 1717,[1] Joh. Chr. Dorſch (1680 bis 1732); — in Berlin Recknagel zu Anfang des 18. Jahrhunderts und etwas ſpäter die aus Böhmen eingewanderten Gottfried Spiller, Anton Spiller und Schurich, ferner Aaron Wolf, ein Schüler des Michael Vais in Deſſau, wo 1669—1685 eine fürſtliche Fabrik beſtand; — auf einem Kruge des Weimarer Muſeums nennt ſich Anton Wilhelm Mäuerl.

### 5. Die nordiſchen Länder.

In Dänemark[2] ſcheinen Trinkgefäſſe, Laternen u. dgl. m. aus Glas ſich erſt im 16. Jahrhundert allgemeiner eingebürgert zu haben, während gemalte und ungemalte Fenſter viel früher erwähnt werden. Die *Glaszemeſter, Glarmeſter* &c., welche von 1400 an in Flensburg, Aarhus, Kopenhagen, Helſingör &c. vorkommen, können ſelbſtverſtändlich nur als Glaſer, nicht als Glasmacher angeſehen werden, und auch die Bezeichnung des Zunftmeiſters der Goldſchmiede, Schreiner, Maler und Glaſer in Flensburg um 1518 als *Glaszemaker* wird mit den obigen gleichbedeutend ſein. Wie auch in Norwegen und Island hielten ſich in Dänemark bis in ziemlich ſpäte Zeit neben den zinnenen und thönernen die hölzernen Kannen, Krüge &c. Zwar iſt in der Ordnung der Kopenhagener Bäckergeſellen von 1403 bereits eine Strafe auf das Zerſchlagen eines Bierkruges oder eines Glaſes geſetzt, doch kann dies Wort auch einfach ein Trinkgefäss bedeuten, wie in Frankreich *verre*.[3] Der erſte Glasſpiegel, der mit Sicherheit im Lande nachzuweiſen iſt, war Eigenthum der Gemahlin Friedrichs II. (1559—1588); zur Zeit ſeines Nachfolgers Chriſtian IV. werden ſie häufiger. Doch kam noch faſt alles Glas aus dem Auslande, aus Deutſchland *(heſſiſches)*, Frankreich, Venedig, ſogar aus Spanien, obwohl Friedrich II. bemüht war, die Induſtrie in ſeinem Lande heimiſch zu machen. Um 1572 hören wir von italieniſchen Glasmachern. *Anthonius de Caſtille Vinitziann*, welcher Glas nach venezianiſcher Art machte, verlegte ſeine Thätigkeit von Schonen in die Nähe von Helſingör; aber von dieſer Thätigkeit iſt weiter nichts bekannt. 1576 wird die Hütte Sten Bille's erwähnt, von welchem Tycho de Brahe rühmt, dass er zuerſt Glas und Papier in Dänemark gemacht habe; als eigentliche Glasmacher ſind Tonnis Vind und 1579 Franciscus Glaszbrender, die ſowohl Fenſterglas als Trinkgeſchirre lieferten, ferner der deutſche *Glaspuſter* Niels thätig. Doch erbat ſich im folgenden Jahre der König von ſeinem Schwiegerſohn, Herzog Ulrich von Mecklenburg, *einen Glasz Brenner, welcher allerlej glaszwerchk als zum Fenſtern, trinck geſchire vnd dergleichen wuſte zu*

[1] Pabst im »Kunſtgew.-Bl.« III, 1.

[2] Nyrop, *Danmarks Glasindustri indtil 1750*. Kjöbenhavn 1879.

[3] Vgl. S. 301.

*brennen*; die bisherigen Unternehmungen ſcheinen daher keinen rechten Erfolg gehabt zu haben. Der Herzog bemühte ſich vergeblich, einen geeigneten Mann aus Böhmen (Preſſewitz) oder Heſſen zu verſchaffen, Landgraf Wilhelm von Heſſen muss zu ſeinem Bedauern melden, dass den Glasbläſern der Weg zu weit ſei, ſie überhaupt, wenn einmal verheirathet, ſich nicht von der Scholle entfernen wollen. Endlich kam Liborius Trebing, der zuerſt in Heſſen den Glasofen mit Steinkohle geheizt haben ſoll, und brachte 1585 zu Silkeborg im Rywalde ſein Werk in Gang. Zur Krönung Chriſtians IV. 1596 hatte er 20,000 Trinkgläſer zu liefern und 1608 23 Kiſten Fenſterglas für Kopenhagen. Der Verbrauch an letzterem war gross, denn Scheiben einzuſchlagen, war dazumal eine noble Paſſion.[1] Auch war es Mode geworden, Schränke zu verglaſen. Aus der Rechnung eines Glashändlers iſt zu erſehen, dass zur Feier der Beiſetzung Chriſtians IV. und der Thronbeſteigung Friedrichs III. bei 12,000 Trinkgläſer beſtellt worden ſind, und zwar 753 grosse *Röhren-* und *Stangengläſer* zu 20 Schillingen, 3657 mittlere Röhren zu 8 Schillingen, 1350 kleine Röhren zu 6 Schillingen, 292 kleine Stangengläſer zu 10 Schillingen, 3000 grosse Passgläſer zu 3 Schillingen, 1860 kleine Passgläſer zu 2 Schillingen, 340 *feine Frantz Spitz Gläser* zu 12 Schillingen, 300 Spitzgläſer zu 10 und 360 zu 8 Schillingen. Um dieſelbe Zeit begegnen wir ferner den Ausdrücken ganze und halbe *Flöjte* (Flöte), *Bendikeglas*, ordinäres Glas, *Skoff-* und *Skoverglas*, was unſerem Waldglas entſprechen dürfte, *Mummeglas*, vermuthlich Bierglas.

Nachdem in der erſten Hälfte des 17. Jahrhunderts Unternehmungen eines Holländers aus Rotterdam und des Italieners Caſpar Brunaro entweder gar nicht oder doch nur vorübergehend zur Ausführung gekommen waren, erſcheint Ende 1652 Robert Colnet, wahrſcheinlich ein Abkömmling der alten niederländiſchen Glasmacherfamilie dieſes Namens, als königlicher Glasbrenner mit einem Jahresgehalte von 100 Rigsdalern, Zollfreiheit und anderen Begünſtigungen für Dänemark und Norwegen. Seine Thätigkeit wurde durch die ſchwediſche Belagerung Kopenhagens unterbrochen, er ging zum Geſchützweſen über, brachte es zum *Stykhauptmann* und *Stykmajor*, und ob er ſpäter das Glasmachen wieder aufgenommen hat, iſt zweifelhaft. Wenigſtens wird in der Folge wieder viel fremdes Glas eingeführt, lübiſches, danziger, pommerſches, franzöſiſches, venezianiſches. 1688 erhielt Philipp Lewenſtein für ſich und ſeine Geſellſchafter, unter denen ſich verſchiedene vornehme Perſonen befanden, ein Privilegium auf 20 Jahre; die Leitung der in Kriſtianshavn, der jetzigen Vorſtadt von Kopenhagen, angelegten Fabrik hatte Chriſtian Albrecht Kunckel, wohl ein Verwandter des berühmten Friedrich Kunckel.[2] Doch auch dies Werk hatte keinen Beſtand, 1694 wurde das Privilegium auf eine Spiegelfabrik in Kriſtianshavn übertragen.

[1] Nyrop a. a. O. S. 67.
[2] S. 319.

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

Unternehmer derſelben war der Hofgoldſchmied Jean Henri de Moor, und er wollte mit franzöſiſchen Arbeitern die Fabrication nach Nehou's Methode betreiben. Doch wurde, ehe es ſo weit kam, zwei Nürnbergern ein Privilegium auf die Einführung aller möglichen fremden Glaswaaren ertheilt; Moor's Klage führte zu nichts, er ging nach Neuſtadt a. d. Dosse, und damit fand für lange Zeit die däniſche Glasinduſtrie ihren Abſchluss.

Die Gründung der noch beſtehenden Glashütten in dem norwegiſchen Stift Aggerhus, zu Hurdal &c. geht auf das Jahr 1739 zurück; ungeachtet der Vervollkommnung der Technik durch böhmiſche Arbeiter ſiechten die Fabriken dahin, wurden 1775 vom Staat übernommen, und gingen 1824 wieder in Privathände über. Die Proben im Schloſſe Roſenborg zu Kopenhagen könnten für böhmiſches Fabricat gehalten werden.

Ueber Schweden ſtehen uns wenig Nachrichten zu Gebote. 1641 ſoll dort die erſte Hütte eingerichtet worden ſein. Ein Bericht des ſchwediſchen Geſandten in Kopenhagen über die dortigen Verſuche mit der Glasfabrication im Jahre 1681 zeigt, dass in Stockholm ähnliche Plane beſtanden; auch war Kunckel ſeine letzte Lebenszeit am Hofe Karls XI., doch wird die Nachricht, dass der König ihn in den Adelſtand erhoben habe, angezweifelt, da die ſchwediſche Adelsfamilie dieſes Namens zuerſt 1719 auftritt. 1741 entſtand die Fabrik zu Koſta in Smaland, 1748 die zu Limmared in Weſtgotland, beide noch beſtehend. Was wir von ſchwediſchem Glaſe kennen lernen, hat nur geringe Bedeutung.

In Russland richtete ein Schwede, Eliſeus Cohet, mit einem Privilegium des Czars Michael Fedorowitſch 1635 die erſte Glashütte ein, und von Peter dem Grossen an, welcher die noch beſtehende kaiſerliche Fabrik in St. Petersburg gründete, begünſtigten faſt alle Herrſcher dieſe Induſtrie, die ſich raſch über verſchiedene Theile des Reiches ausbreitete.

## 6. Oſtaſien.

Ob die Chineſen das Glasblaſen in frühen Zeiten gekannt und dann wieder vergeſſen haben, oder ob ſie etwa nur farbige Glasmaſſe, aus der ſie ihr Email zum Ueberziehen von Thon und Metall herſtellten, in Formen gepresst und durch Bearbeitung von aussen, alſo Schleifen, decorirt haben mögen: dieſe Fragen laſſen ſich gegenwärtig noch nicht beantworten. Um das Jahr 140 vor Chriſtus ſoll der Kaiſer U-ti eine Fabrik von *liu-li* gehabt haben; *liu-li* aber nennt man heutzutage einen blauen Glasfluss, ſo dass es mehr als zweifelhaft bleibt, ob dort eigentliche Glasmacherei oder nicht vielleicht Emailfabrication gemeint ſei. Dann iſt unter dem Kaiſer Thai-wu-ti (422—451) ein Kaufmann *aus dem Lande der Skythen* an den Hof gekommen, hat verſprochen und gehalten, mit Materialien aus den Bergen des Landes Glas in allen Farben zu bereiten, das bis dahin aus dem Abendlande bezogen wurde. So berichtet Pauthier.[1] Die Fabriken ſollen in

[1] *Chine ou description de ce vaste empire*, p. 283.

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

Schantung geſtanden haben, wo noch jetzt farbiger Glasfluss in Stücken bereitet wird, aus denen in Peking Schmuck und kleine Fläſchchen für Tabak geſchliffen werden. Nach dem arabiſchen Geographen Edriſi gab es um die Mitte des 12. Jahrhunderts eine Glasfabrik in Dſchangku; doch geniessen ſeine Mittheilungen über den Oſten wenig Credit, und die von ihm genannte Stadt iſt bis jetzt nicht aufgefunden worden. Marco Polo, der im 13. Jahrhundert China bereiſt und beſchrieben hat, weiss nichts von dortigem Glaſe, vielmehr veranlasste er ſeine Landsleute, für den Export nach Aſien zu arbeiten. Was endlich Miſſionäre wie Ricci im 16. und Du Halde im 17. Jahrhundert von chineſiſchem Glaſe berichten, beruht wohl grösstentheils auf Erzählungen der Eingeborenen, denen es auf eine Handvoll Jahrhunderte und auf techniſche Märchen nicht ankam; ſo unterſchied ſich nach Du Halde das chineſiſche Glas von dem übrigen durch Elaſticität. Von grösserer Bedeutung iſt, dass im Jahre 1774 dem franzöſiſchen Handelsſtande empfohlen wurde, Glasgefäſſe, insbeſondere Tabakfläſchchen, behufs weiterer Bearbeitung nach China zu schicken, wie dies von anderen Ländern aus geſchehe.

In der That ſcheint es, dass in China das Porzellan, wie im alten Griechenland die Terracotta, habe Glasgefäſſe nicht zum Bedürfniss werden laſſen. Wenn die Chineſen aus Europa farbige Glaspäſten bezogen, ſo konnten ſie dieſe entweder in Emailpulver verwandeln oder aber wie Edelſteine und Halbedelſteine zu verſchiedenen Kleinigkeiten verarbeiten. Wie im Zellenſchmelz und im bemalten Porzellan erreichten ſie auch im Schleifen einfarbiger oder überfangener kleiner Glasgefäſſe vor hundert Jahren grosse Vollkommenheit. Aus der Regierungszeit des Kaiſers Kienlung (1736 bis 1796) ſtammen die ſchönſten derartigen Arbeiten, vorwiegend kleine Gefäſſe, namentlich die beliebten Tabakfläſchchen, mit Thieren, Pflanzen, Schriftzeichen u. a. m. ziemlich erhaben auf andersfarbigem Grunde. Mitunter ſind verſchiedene Farbenflecke auf milch- oder opalweissen Grund aufgeſchmolzen und aus dieſen die Figuren durch Schliff gebildet. In dieſer Technik haben ſie es damals zur Meiſterſchaft gebracht, aber merkwürdigerweiſe ſie ſchnell wieder vernachläſſigt. Denn was die grossen Ausſtellungen von chineſiſcher Glaswaare aufzuweiſen hatten, ſtand in jeder Beziehung tief unter der älteren und trägt die Schuld, dass man die längſte Zeit an eine eigene Glasinduſtrie der Chineſen gar nicht glauben wollte. Gewöhnlich war böhmiſches Kryſtallglas mit Ueberfang oder auch nur mit einem ſchwachen rothen oder gelben Ueberzug *(Lafur)*, welcher als wolkige oder geflammte Färbung erſcheint, von ihnen faſſettirt oder brillantirt, und zwar nach europäiſchen Muſtern aus der Mitte unſeres Jahrhunderts. Grössere, ſehr dickwandige opake Gefäſſe, mit Lackfarben bemalt, laſſen wieder deutlich erkennen, dass Vorbilder aus Porzellan benutzt worden ſind.

Dafür iſt der Ruhm einer Erfindung, welchen bisher Amerikaner und Engländer einander ſtreitig machten, neueſtens mit gutem Grunde für die

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

Chineſen in Anſpruch genommen worden. Chineſiſche Gefäſſe in dem herzoglichen Muſeum zu Gotha ſind von Profeſſor Alexander Schmidt, dem Redacteur des »Sprechſaal«, unterſucht und nicht als Nephrit, wofür ſie galten, ſondern als Glas, und zwar als gepresstes Glas erkannt worden. Es ſind Schalen mit weiter Oeffnung, ſo dass die Höhlung durch Hineinpreſſen eines koniſchen Kerns gebildet werden konnte. Die Spuren von Fugen der mehrtheiligen Hohlform beſeitigen jeden Zweifel; ausserdem iſt jetzt bekannt geworden, dass dieſelbe Beobachtung auch ſchon an einem chineſiſchen Gefäſſe in Dresden (früher im *Grünen Gewölbe*, jetzt im *Johanneum*) gemacht worden war. Dieſe Arbeiten gehören ohne Frage dem vorigen Jahrhundert an, während gepresstes Hohlglas in Amerika nicht vor den zwanziger Jahren unſeres Jahrhunderts, in England &c. noch ſpäter gemacht worden iſt.



Fig. 342.



Fig. 343.



Fig. 344.

Chineſiſche Tabakfläſchchen.

Fig. 342—344 zeigen uns Tabakfläſchchen in drei Vierteln der natürlichen Grösse, das eine mit erhaben aus dem Ueberfang geſchliffenem Drachen und henkelartigen Anſätzen, das zweite mit bewundernswürdiger Geſchicklichkeit auf der Innenſeite mit Ranken und einem Vogel, das dritte aussen mit Waſſerpflanzen bemalt.

Japan, ſonſt in allen Kunſtfertigkeiten der gelehrige und ſchnell den Lehrer übertreffende Schüler Chinas, ſcheint von der kurzen Blüthezeit der chineſiſchen Glasmacherei keine Notiz genommen zu haben. Man erfährt wohl, dass in früheren Zeiten der Verbindung des Landes mit Europa auch Glas dort eingeführt worden ſei, aber japaniſche Waare iſt erſt auf den letzten grossen Ausſtellungen vorgekommen, und zwar ſolche, die dort nur decorirt, nicht fabricirt zu ſein ſchien: Gefäſſe, mit Metall- oder anderen Lackfarben bemalt, und aus Paſten geſchliffene Kleinigkeiten. Seit der Eröffnung des Landes für Fremde und dem Bemühen der Regierung, europäiſche Induſtrien einzuführen, wird auch der Glasfabrication Aufmerkſam-

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

keit zugewendet. In Schinagawa bei Tokio richtete die Regierung eine Fabrik ein, an welcher drei englifche Arbeiter das Ausarbeiten, das Hafenmachen und das Schleifen lehrten. Allein es erwies fich als zu fchwierig für die ungeübten Eingeborenen, rafch erftarrendes bleifreies Glas auszuarbeiten, und für Oefen und Hafen fehlte es in Japan an genügend feuerfeftem Thon; deshalb wurde aus England Hafenthon geholt und zur Bereitung von Bleiglas übergegangen. Ausser diefer Staatsfabrik beftehen noch verfchiedene Hütten, in welchen auf unglaublich primitive Art gearbeitet werden foll. Eine der grösseren wird folgendermassen befchrieben: »Sie ift ein nach der einen Längsfeite offener Schuppen, in dem ein Ofen



Fig. 345.
Japanifche Flafche.

aus gewöhnlichen Mauerziegeln mit vier Hafen fteht, der einem Trümmerhaufen gleicht und ohne Effe ift. An deren Stelle ift oben im Ofen ein Loch, das zur Regulirung des Zuges mehr oder weniger mit Ziegelfteinen zugedeckt wird. Der Hafen ift 1 1/2 Fuss hoch und hat denfelben Durchmeffer. Die Pfeifen beftehen aus Glasröhren, die während des Ausarbeitens immer wieder, wenn nöthig, lang gemacht werden. Drei oder vier Leute arbeiten zufammen den Hafen aus. Der Kühlofen befteht aus einem fehr flachen Holzkaften, in dem möglichft rafch alte Strohmatten verbrannt werden, bis der Kaften voll heisser Afche ift. In diefe werden die geblafenen Gegenftände eingebettet. Diefe ‚Fabriken' verarbeiten nur Bleiglas, entweder Scherben der Fabrik von Schinagawa oder Brocken, von denen nicht genau bekannt, ob fie im Lande angefertigt oder importirt werden.«

Inzwiſchen haben jedoch deutſche Chemiker alle erforderlichen Materialien für den Ofenbau &c., wie für die verſchiedenen Arten der Maſſe im Lande nachgewieſen, und die Arbeiter werden auch ſchon gelernt haben, mit bleifreiem Glaſe umzugehen. Daher werden wir darauf gefasst ſein müſſen, auch in dieſem Zweige das ſo überaus geſchickte, fleissige und bedürfnissloſe Volk als unſeren Concurrenten auftreten zu ſehen.

Die Flaſche Fig. 345 iſt aus dünnem, etwas milchigem Glaſe und mit einem Reiher und einer Schildkröte in Silber- und Goldlack bemalt.

---

# V.

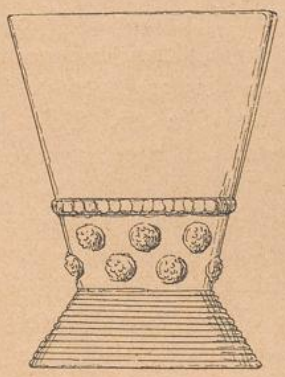
# Rückblick.

Zwei gänzlich verſchiedene Arten der Verarbeitung der Glasmaſſe gehen bis auf unſere Tage neben einander her. Einmal wird die flüssige Maſſe in Formen gefüllt, das andere Mal erhält ſie ihre Geſtalt durch das Aufblaſen mittelſt der Pfeife. Die erſtere Art iſt ohne Zweifel die ältere, ſie lag insbeſondere dort nahe, wo man bereits Metall zu ſchmelzen und zu giessen verſtand, während das Blaſen eine völlig neue Erfindung war. Auch reizte, wie wir immer wieder beobachten können, die Völker auf niederer Culturſtufe vor Allem die Aehnlichkeit des polirten farbigen Glasfluſſes mit Edelſteinen. Ein weiterer natürlicher Schritt war es dann, den Glasfluss wie den Stein zu ſchleifen und zu graviren, Ringe, Perlen und andere Schmuckſachen daraus zu formen. Stein- und Glasſchleifer begegnen uns denn auch in den verſchiedenſten Zeiten als Geſchäftsgenoſſen, gelegentlich als Concurrenten, wie in Venedig, und um 1600 etwa geht aus der Kryſtallſchleiferei der böhmiſche Glasſtil hervor, welcher in Formen und Schmuck ſeine Herkunft nicht verleugnet.

Ebenſo erinnern die Werke der Glasblaſekunſt, ſo mannigfach von Geſtalt ſie ſein mögen, ſtets noch an die Kugel, welche an der Pfeife entſtanden iſt. Ohne die herrlichen Leiſtungen im Schnitt, im Brillantſchliff &c., mit welchen die Gegenwart uns in Böhmen, England, Frankreich erfreut, zu unterſchätzen, wird man immer den eigentlichen Glasſtil an den Erzeugniſſen der Pfeife erkennen. Hier kommen alle die Eigenſchaften, welche den Stoff ſo beliebt machen, zur vollen Geltung, hier herrſcht eine nur dieſem Stoffe eigenthümliche Technik, und kein anderer Kunſtzweig iſt im Stande, etwas hervorzubringen, was ſich mit dem geblaſenen Glaſe vergleichen liesse. In dem alten Rom, in Venedig, Spanien, Deutſchland iſt dieſe Gattung des Kunſtglaſes in verſchiedener Weiſe zur höchſten Voll-

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

endung gebracht worden. Sie gewährt der malerischen Ausschmückung einen breiten Raum, schliesst die Anwendung des farbigen Glases nicht aus und ist in der Gegenwart durch das Aufschmelzen durchsichtiger Emailfarben noch um eine neue Specialität von prächtiger Wirkung bereichert worden.



## Nachlese zur Literatur.


Bontemps, Guide du verrier. Traité historique et pratique de la fabrication des verres, cristaux, vitraux. Avec des nombreuses figures. 8. Paris 1868.

Garnier, Histoire de la verrerie. 8. Tours 1886.

Gerner, Die Glasfabrication der gesammten Glasindustrie. Mit 50 Abbildungen. 8. Wien 1880.

Gräger, Handbuch der Glasfabrication nach allen ihren Haupt- und Nebenzweigen. Vierte Auflage von Leng's Glasfabrication. 2 Bände und Atlas. 8 und Folio. Weimar 1868.

Hartmann, Handbuch der Thon- und Glaswaarenfabrication. Mit 154 Abbildungen. 8. Berlin 1842.

Haudiquer de Blancourt, De l'art de la verrerie. Paris 1697.

Krell, Das Glas (Kunstgew.-Bl. 1885, 5 ff.).

Kunckel, Ars vitraria experimentalis. Oder: Vollkommene Glasmacherkunst. 8. Frankfurt 1679.

— Neue Ausgabe. 4. Nürnberg 1756.

Neri, L'arte vetraria distinta in libri sette. 4. Firenze 1612.

— — Ristampata sull' edizone citata dalla Crusca, corretta ed illustrata. 8. Milano 1817.

— Art de la verrerie de Neri, Merret et Kunckel, auquel on a ajouté le Sol sine veste d'Orschcall &c.; traduit de l'allemand par D*** (d'Holbach). 4. Paris 1752.

Peligot, Le verre, son histoire, sa fabrication. 8. Paris 1877.

Sauzay, La verrerie depuis les temps les plus reculés jusqu'à nos jours. Ouvrage illustré de 67 gravures. 8. Paris 1868.

— Marvels of glass-making in all ages. 8. London 1870.


UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

Schur, Die Praxis der Hohlglasfabrication. Mit 10 col. Tafeln. 8. Berlin 1867.
Schwarz, Glasſtudien. 4. Berlin 1887.
Tſcheuſchner, Handbuch der Glasfabrication. 8. Weimar 1886.
Amiet, Römiſche Glasgefäſſe (Anz. f. ſchweiz. Alterthumskunde 1883).
Deville, Histoire de l'art de la verrerie dans l'antiquité. 4. Paris 1873.
Fröhner, La verrerie antique. Folio. Le Pecq 1879.
Buonarroti, Osservazioni sopra alcuni frammenti di vasi antichi di vetro, ornati di figure &c. 4. Firenze 1716.
Garrucci, Vetri ornati di figure in oro. Fol. Roma 1858.
Milanesi, Dell' arte del vetro per musaico. Tre trattatelli dei secoli XIV e XV. 8. Bologna 1864.
Minutoli, Ueber die Anfertigung und Nutzanwendung der farbigen Gläſer bei den Alten. Mit 4 farbigen Tafeln. 4. Berlin 1836.
Wallace-Dunloppe, Glass in the Old world. London 1882.
Aus'm Weerth, Römiſche Gläſer (Rhein. Jahrb. 1874).
Bussolin, Les celèbres verreries de Venise et de Murano. Description historique, technologique et statistique. 8. Venise 1847.
Cecchetti, Sulla storia dell' arte vetraria Muranese. 8. Venezia 1865.
Di Lorenzo Radi Muranese e delle sue produzioni vetrarie. 8. Venezia 1873.
Venezianiſches Glas (Zeitſchr. f. Kunſt- und Ant.-Samml. II, 1, 2).
Ancienne fabrication de verres de Venise à Namur (Annuaire de la soc. archéol. de Namur, XVI, 2).
Boutiller, La verrerie et les gentilshommes verriers de Nevers. 8. Nevers 1885.
Roubel, La verrerie d'Apremont. Nevers 1885.
Fournier, La verrerie de Portieux. 8. Paris 1886.
Girancourt, Notice sur la verrerie de Rouen &c. 1598—1664. 8. Rouen 1867.
Le Vaillant de la Fieffe, Les verreries de la Normandie. 8. Rouen 1873.
Garnier, Les gentilshommes verriers (Rev. des arts décor. 1885, 3. 4).
Kunſtglasfabrication in den Vereinigten Staaten (Kunſtgew.- Bl. II, 3).
Pabſt, Chineſiſche Glasarbeiten (Kunſtgew.-Bl. I, 3).
Gallé, Le décor du verre (Rev. des arts décor. V, 10 ff.)
Godard, Traité prat. de peinture et dorure sur verre. 8. Paris 1885.
O'Fallon, Glass-cutting (Art Journal, 1885, May).
— Glass-carving (Art Journal, 1885, October-December).
Miller, Die Glasätzerei für Tafel- und Hohlglas, Hell- und Mattätzerei. Mit 16 Abbildungen. 8. Wien 1880.
— Die Verzierung der Gläſer durch den Sandſtrahl. Mit 11 Abbildungen. 8. Wien 1881.
Schmid, Anleitung, auf Glas zu ätzen. 8. Wien 1832.
Schwarz, Die Kunſt, mit leichter Mühe Glas von jeder Dicke ohne Diamant zu ſchneiden, Glas zu bohren und zu feilen &c. 12. Hanau 1842.
Pietſchke, Die Geheimniſſe, künſtliche Edelſteine, farbige Flüſſe, Emaillen herzuſtellen. 8. Helmſtedt 1836.

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

XVI.

# TEXTILKUNST.

Bearbeitet von A. RIEGL.

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN



# I.

## Allgemeines.

*Textile* bedeutet gleich *textum* etwas Gewebtes; was wir aber nach heutigem Sprachgebrauche unter textiler Kunſt verſtehen, greift weit über die Grenzen der Weberei hinaus. Immerhin dürfte es ſchwer fallen, die einmal zu Recht beſtehende Bezeichnung durch eine andere von gleicher Kürze und Gemeinverſtändlichkeit zu erſetzen, denn die Weberei iſt unſtreitig die vornehmſte und anſchaulichſte Repräſentantin der geſammten Textilkunſt.

Der Urſprung aller Textilkunſt liegt nach Semper's Definition in der Idee »ein Syſtem von Stoffeinheiten, deren charakteriſtiſche Eigenſchaften in der Biegſamkeit, Geſchmeidigkeit und Zähigkeit beſtehen, zuſammenzufügen«. Dieſe Stoffeinheiten nennen wir *Fäden*. Zur Herſtellung von Fäden werden Subſtanzen aus allen drei Naturreichen verwendet; ſelbſt Glas und Metall weiss man mit den techniſchen Mitteln unſerer Zeit unmittelbar zur Gewebebildung heranzuziehen. Für die kunſtgewerbliche Production ſind aber ſeit jeher namentlich vier Stoffe von Bedeutung geweſen, von denen zwei dem Thierreiche (Wolle und Seide), zwei dem Pflanzenreiche (Leinen und Baumwolle) entſtammen. Dieſe vier Rohſtoffe ſind nun zwar auch nicht das Product je einer einzigen organiſchen Species; da es ſich aber bei der kunſtgewerblichen Betrachtung nicht ſo ſehr um eine naturwiſſenſchaftlich genaue Syſtematik, als vielmehr um die Gruppirung nach gewiſſen Stilgeſetzen handelt, dürfen wir uns wohl auf den Gebrauch jener vier Sammelnamen beſchränken. Uebrigens ſind die Producenten der Seide — die verſchiedenen Gattungen von Seidenraupen — auch in naturwiſſenſchaftlicher Hinſicht eben ſo eng untereinander verwandt, als diejenigen der Baumwolle: die Malvaceen; und was Wolle und Leinen betrifft, ſo kommen

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

hiebei im Weſentlichen auch nur die Producte des Schafes und des Flachſes in Betracht.

Unter Zugrundelegung des Fadens als des Elementes, aus deſſen Wiederholung jedes Textilproduct zuſammengeſetzt iſt, laſſen ſich alle Erzeugniſſe der Textilkunſt in zwei Gruppen theilen: 1. in ſolche, zu deren Herſtellung ein einziger fortlaufender Faden genügt, bei denen alſo die Stoffeinheiten zwar ſcheinbar vielfältig, in der That aber Theile eines zuſammenhängenden techniſchen Ganzen ſind; und 2. ſolche, zu deren Herſtellung eine grössere Anzahl ſelbſtändiger Fäden nothwendig iſt.

Die erſte Gruppe umfasst die genetzten, geſtrickten und gehäkelten Arbeiten. Die Häkelei, eine Art Kettenſtickerei in der Luft, ſcheint erſt in neuerer Zeit, vielleicht parallel mit der grossen Verbreitung der Kettenſtickerei am Ende des vorigen Jahrhunderts, in Aufnahme gekommen zu ſein. Ihre Hervorbringungen ſtehen an Mannigfaltigkeit der zuläſſigen Muſterungen und an Gefälligkeit des Ausſehens den Spitzen nahe und übertreffen dieſe an Solidität des inneren Gefüges. Eine ältere Geſchichte haben die genetzten und geſtrickten Arbeiten. Obzwar ihre techniſche Herſtellungsweiſe immerhin einige Muſterung geſtattet, ſind ſie an und für ſich für das Kunſtgewerbe von keiner ſonderlichen Bedeutung, und gewinnen dieſelbe gewöhnlich erſt, ſobald (namentlich zum Netzwerk) die Stickerei hinzutritt, wozu aber bereits ein zweiter Faden nothwendig iſt.

Dagegen umfasst die zweite — mehrfadige — Gruppe alle übrigen Textilproducte vom einfachſten Geflecht bis zum farbenreichſten Gobelin.

Das Geflecht bietet uns den Urtypus aller Textilkunſt. Die geflochtene Matte oder der geflochtene Zaun, deſſen ſenkrechte Stäbe mit den wagrechten Ruthen rechtwinklig gekreuzt ſind und in regelmässiger Abwechslung über- und untereinander greifen, iſt nicht nur dem Zwecke nach — um den Menſchen gegen aussen »zu ſchützen, zu decken und abzuſchliessen« —, ſondern auch der techniſchen Herſtellung nach das Vorbild des einfachen Gewebes. Es wäre müssig zu erörtern, welcher Rohſtoff zu den Fäden verwendet wurde, aus denen ſich die primitiven Gewebe zuſammenſetzten: ob Wolle, was allerdings am wahrſcheinlichſten iſt, ob Flachs oder Baumwolle; nur die Seide iſt wohl aus der Reihe der älteſten Textil-Rohſtoffe auszuſcheiden. Sobald man nur einmal dazu gelangt war, Fäden zu bereiten — zu ſpinnen —, hatte die Herſtellung des Gewebes keine beſondere Schwierigkeit mehr: man brauchte hiebei nur ebenſo zu verfahren, wie bei der Flechtung eines Zaunes oder einer Matte: die Analogie des erſteren musste zum aufrechten, diejenige der letzteren zum wagrechten Webſtuhl führen.

Wenn man nämlich bei Bereitung eines Zaunes eine Reihe von Stäben ſenkrecht im Boden befeſtigte und zwiſchen dieſe Stäbe in horizontaler Richtung eine Anzahl von Ruthen in der Weiſe verflocht, dass jede Ruthe abwechſelnd vor und hinter einen Stab zu liegen kam, und bei dieſem Vor-

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

gang von Zeit zu Zeit das Geflecht, ſoweit es vollendet war, ſenkrecht gegen den Boden zuſammenpresste, um das Gefüge dichter und feſter zu machen, ſo brauchte man behufs Herſtellung eines Gewebes nur in ganz analoger Weiſe eine Reihe von Fäden ſo zu befeſtigen, dass ſie gleich jenen Stäben des Zaunes ſenkrecht zum Boden hingen, und zwiſchen dieſe einzelnen Fäden in horizontaler Richtung einen Faden in der Weiſe einzuflechten, dass er abwechſelnd vor und hinter jene ſenkrechten Fäden zu liegen kam, endlich von Zeit zu Zeit nach Eintragung eines oder mehrerer horizontaler Fäden das jeweilig fertige Fadengeflecht behufs grösserer Dichtigkeit und Feſtigkeit zuſammenzupreſſen: und das Princip der Weberei war gefunden. Gegenüber dem Zaungeflecht ergab ſich nur die eine Schwierigkeit, dass man die ſenkrechten Fäden nicht ſo wie die Stäbe des Zaunes bloss in die Erde zu ſtecken brauchte, ſondern dieſelben von einem Punkte über dem Boden frei herabhängen laſſen musste. Hiezu genügte aber ein horizontaler Balken, der an ſeinen beiden Enden auf je einem aufrechten Ständer ruhte und an welchem die ſenkrechten Fäden der Reihe nach befeſtigt waren; um die Fäden ſtraff zu halten, genügte es, ihnen am unteren Ende ein Steinchen (*Zettelſtrecker*) anzuhängen. Der aufrechte Webſtuhl war hiemit gegeben. Der horizontale Balken, an welchem die ſenkrechten Fäden — die *Kette* — befeſtigt waren, diente hiemit als Garnbaum und zugleich als Zeugbaum zum Aufwickeln des fertigen Gewebes. Beim Einflechten des horizontalen Fadens — des *Schuſſes* — brauchte man nicht, wie es allerdings mit Rückſicht auf die natürliche Kürze der Ruthen beim Zaungeflecht geſchehen musste, einzelne Fäden einzutragen, die nicht länger waren als die Breite des Webſtuhls, ſondern man konnte ſich hiezu eines fortlaufenden Fadens bedienen, der ähnlich wie an unſerer Filetnadel um ein ſpitzes Stäbchen gewickelt war. Dieſes nadelförmige Stäbchen — den Vorläufer des Weberſchiffchens — zog man nun die ganze Breite der Kette hindurch, abwechſelnd einmal über, dann unter einen Kettfaden, und war die ganze Breite durchmeſſen, dann kehrte man in derſelben Weiſe zurück, nur dass nun jeder Kettfaden, der früher unter dem Schuſſe zu liegen kam, dieſen jetzt decken musste. Es ergab ſich hieraus das einfachſte Gewebeſchema — die ſogenannte Leinwandbindung (Fig. 346) — ohne dass es einer beſonderen Vorrichtung zur Hebung der Kettfäden oder zum Eintragen des Schuſſes bedurft hätte. Das zeitweilige Feſtſchlagen des fertigen Gewebes mochte mittels eines ſchwert- oder linealähnlichen Inſtrumentes erfolgt ſein; auch iſt es minder wichtig, ob man unten hinauf webte, ſo dass der Garnbaum zugleich als Zeugbaum diente, wie an der Abbildung des Webſtuhls der Penelope auf einer chiuſiniſchen Vaſe, oder von oben herunter, wie auf Abbildungen altägyptiſcher Webſtühle, wobei die Spannung der Kette nach unten nicht durch angehängte Steinchen, ſondern durch einen eigenen horizontalen Fussbalken erfolgte, der dann zugleich als Zeugbaum diente.

Aber auch der wagrechte Webſtuhl, der in der Geſchichte der Textilkunſt eine ungleich grössere Rolle ſpielt als der aufrechte, iſt einfach aus der Technik des Geflechtes abzuleiten. Eine Matte liess ſich nicht wie ein Zaun aufrecht flechten, da das weiche Material (Schilf, Stroh u. dgl.) nicht wie die Zaunſtäbe im Boden aufrecht ſtehen blieb. Man musste daher eine Reihe von Halmen in einen viereckigen Rahmen ſpannen und dazwiſchen die Einſchlag-Halme einflechten. Denkt man ſich an Stelle der Halme textile Fäden, ſo haben wir den Urtypus des liegenden Webſtuhles, bei welchem das Eintragen und Feſtſchlagen des Schuſſes in derſelben Weiſe erfolgte wie beim aufrechten Webſtuhl.

Solange der Schuss mittels eines Stäbchens in der Weiſe eingetragen wurde, dass das von Menſchenhand geführte Stäbchen jeden zweiten (vierten, ſechsten etc.) Kettfaden heben, beziehungsweiſe jeden dazwiſchen liegenden (dritten, fünften etc.) zurückſchieben musste, war die Thätigkeit des Webens

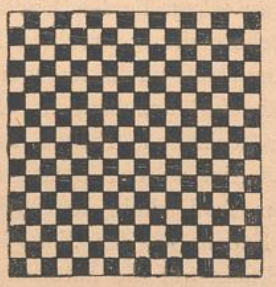


Fig. 346.
Leinwandbindung.

begreiflichermassen eine ſehr zeitraubende. Ein Mittel, um dieſen Process zunächſt um die Hälfte zu vereinfachen, bot ſich in dem linealförmigen Inſtrumente (*Lade*), das man zum Zuſchlagen des fertigen Gewebes gebrauchte. Schob man nämlich dieſe Lade ein für allemal in der Weiſe zwiſchen die Kettfäden, dass alle geraden (2. 4. 6.) Fäden vor, alle ungeraden (1. 3. 5.) hinter derſelben hingen, und ſtellte man ſie dann mit ihrer Fläche ſenkrecht gegen die Kette, ſo entſtand zwiſchen Lade und beiden Kategorien von Kettfäden ein keilförmiger Raum — das *Fach* — durch welches der am Stäbchen aufgewickelte Schussfaden mit einem Griffe durchgezogen werden konnte. Beim nächſten Schuss, wo es galt, die ungeraden Fäden nach vorne zu bekommen, musste freilich die Lade wieder umgelegt und alle ungeraden Fäden einzeln mit der Garnſpule aufgehoben werden, wogegen beim nächſten — dritten — Schuss wieder die vereinfachte Procedur wie beim erſten eintrat. Aber auch beim zweiten Schuss liess sich die Sache vereinfachen, ſobald man alle ungeraden Fäden an Schnürchen und dieſe an einem gemeinſchaftlichen Balken befeſtigte, der natürlich mit der Fläche des Webſtuhles parallel lief. Durch Hebung dieſes Balkens konnte man nun mit einem Griffe auch alle ungeraden Fäden heben und

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

vor den Schuss bringen, — ja dieſer Vorgang erwies ſich bald überhaupt als am geeignetſten zur Bildung eines Faches, ſo dass man die Verwendung der Lade zur Fachbildung bei Seite ſetzte und beide Kategorien von Kettfäden, die geraden wie die ungeraden, mittels Schnürchen (*Litzen*) an je einem Balken (*Schaft*) befeſtigte, um abwechſelnd die geraden und die ungeraden Fäden behufs Bildung des Faches heben zu können. Damit hatte man den Typus des Webſtuhls für alle Zeiten gewonnen. Die Verbeſſerungen betrafen nur die Mittel, wodurch die Schäfte gehoben und geſenkt werden ſollten; entweder durch Aufzug mittels der menſchlichen Hand, oder durch den Fuss des Webers (mittels der Tritte), oder durch das Triebrad der Maſchine; in neueſter Zeit geſchieht das Heben und Senken der Kettfäden bei complicirteren Aufgaben der Kunſtweberei mittels der Muſter-

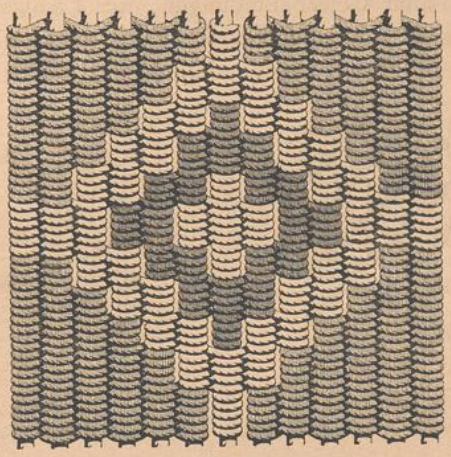


Fig. 347.
Wirk- oder Gobelintechnik.

karten der Jacquard-Maſchine, deren jedesmal ſo viele vorhanden ſind als das Muſter Schussfäden erfordert.

Die Herſtellung der einfachſten Gewebeart — der Leinwandbindung — hat uns dazu gedient, den technologiſchen Begriff des Webſtuhls daran zu entwickeln. Es gilt nun — was für unſere Betrachtung die eigentliche Kernfrage iſt — zu unterſuchen, in welcher Weiſe die Kunſt in den Erzeugniſſen des Webſtuhles ihren Ausdruck gefunden hat.

Bei der Leinwandbindung kann das Gewebe nicht durch ſeine innere Structur (man müsste denn etwa die Riefen des Ripſes als Ornament anſehen), ſondern nur durch die Farbe künſtleriſch wirken. Die Verflechtung buntfarbiger Fäden konnte allerdings auch dem Leinwandgewebe einigen farbigen Reiz verleihen. Ornamente im eigentlichen Sinne waren aber bei dieſer Art der Bindung nur dann zu erzielen, wenn man die bunten Fäden des Einſchlags nicht ſtreifenweiſe durch die ganze Breite der Kette hindurch laufen liess, ſondern jeweilig nur auf einer beſchränkten Fläche hin und her

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

führte (Fig. 347), und zwar ſo, dass wie beim Rips die dichtgeſtellten farbigen Schussfäden die Kette vollſtändig deckten. Dadurch gewann man anſtatt eines Streifens ein eng begrenztes Feld von einer beſtimmten Färbung; rechts und links, ober- und unterhalb dieſes Feldes konnte man nun entweder den (andersfarbigen) Grund oder noch andere Felder von verſchiedenen Färbungen und Configurationen einweben und auf dieſe Weiſe moſaikartig ein ornamentales Muſter zuſammenſtellen. Man pflegt dieſe Technik heutzutage Gobelinweberei zu nennen. Der alte deutſche Ausdruck hiefür iſt wirken, und ſoll auch im Verlaufe dieſer geſchichtlichen Darſtellung der Textilkunſt beibehalten bleiben, da eine Verwechslung mit ‚wirken‘ im modernen Sinne, das gewöhnlich für mechaniſches Stricken gebraucht wird, nicht zu befürchten ſteht. Die Technik des Wirkens iſt alſo aus der einfachſten aller Gewebebindungen, der Leinwandbindung, naturgemäss hervorgegangen und jedenfalls ſo alt als die Ornamentweberei überhaupt. Alle anderen Mittel zur Verzierung der durch Leinwandbindung

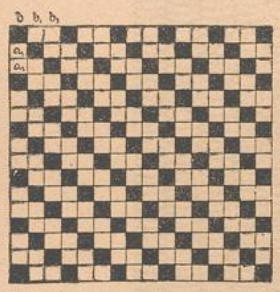


Fig. 348.
Köperbindung.

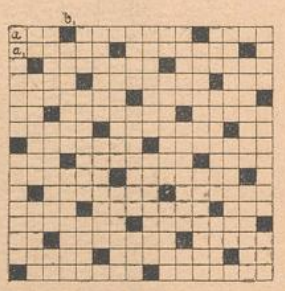


Fig. 349.
Atlasbindung.

hergeſtellten Gewebe — mögen ſie vielleicht ſelbſt älter ſein als die Wirkerei — liegen ausserhalb der Webetechnik und beanſpruchen daher eine geſonderte Betrachtung.

Um im einfarbigen Gewebe eine Muſterung zu erzielen, musste man von der einfachen Abwechslung von Kett- und Schussfäden abgehen und entweder eine Anzahl Kettfäden vom Schuss oder mehrere Schussfäden von der Kette unbedeckt laſſen. Dadurch wurde die äussere Gleichmässigkeit des Gewebes unterbrochen und bei regelmässiger Wiederkehr ſolcher Ueberſpringungen ſelbſt dem einfarbigen Gewebe ein eigenthümlicher Charakter verliehen. Umfasste die Ueberſpringung nur wenige Fäden (gewöhnlich 2, Fig. 348), ſo gewann man ſchräg geſtreifte oder im Zickzack gemuſterte Gewebe: den Köper. Wurde dagegen eine grössere Anzahl von Fäden (gewöhnlich 7, Fig. 349), überſprungen, ſo verſchwand überhaupt der Charakter einer rechtwinkligen Kreuzung von Fäden, indem die deckenden Fäden zum grössten Theile flott dalagen und durch gleichmässige Aufnahme der Lichtſtrahlen den Eindruck einer homogenen, glänzenden Fläche erzeugten. Dies ergab die Atlasbindung. Ob zur Herſtellung der

ſchrägen oder Zickzackmuſter des Köpers und der glänzenden Atlasfläche die Kettfäden oder die Schussfäden verwendet wurden, bleibt irrelevant: es gibt einen Kett- und einen Schussköper ebenſo wie einen Kett- und einen Schussatlas. Man konnte aber beide Kategorien von Fäden neben einander zur Muſterbildung im Atlasgewebe verwenden: auf dieſe Weiſe entſteht der Damaſt, deſſen Effekte durch die verſchiedenartige Reflexion des Lichtes der nebeneinander liegenden Theilflächen hervorgebracht werden, je nachdem dieſelben von den Kett- oder von den rechtwinklig dazu verlaufenden Schussfäden gebildet ſind.

War man nun einmal dazu gelangt, das einfache Schema der Leinwandbindung zu durchbrechen, ſo war es ein Leichtes, mittels der genannten Bindungen jedes beliebige Muſter herzuſtellen, ſofern es nur die Feinheit des Geſpinnſtes und die jeweilige Vollkommenheit der mechaniſchen Vorrichtungen des Webſtuhles zuliess. Es entſtanden auf dieſe Weiſe die *freien* Bindungen (von Einigen Phantaſiebindungen genannt), die mit Köper und Atlas daſſelbe Princip gemein haben: die Kreuzung von Kett- und Schussfäden nur dort vorzunehmen, wo die Muſterung es zulässt oder die Haltbarkeit des Gewebes es erfordert. Während aber Köper und Atlas die Kreuzungen in regelmässigen Abſtänden wiederholen, entſcheidet darüber bei den freien Bindungen in erſter Linie das Ornament. Sie ſind daher der eigentliche Gegenſtand der Kunſtweberei im engeren Sinne.

Eine untergeordnete Art der Bindung, die ſich auch aus der Leinwandbindung ableiten lässt, iſt die Gazebindung. Sie entſteht dadurch, dass je zwei benachbarte Kettfäden nach jeder Kreuzung durch einen Schussfaden ſich untereinander kreuzen (Fig. 350).

Alle dieſe genannten Bindungen laſſen ſich ſowohl auf dem aufrechten wie auf dem wagrechten Webſtuhl herſtellen. Da aber der wagrechte Webſtuhl praktiſchen Vervollkommnungen grösseren Raum bot, iſt es erklärlich, dass wir, ſoweit es überhaupt hiſtoriſch controllirbar, wenigſtens für die complicirteren Gewebe in der Regel den wagrechten Webſtuhl in Anwendung finden.

Was die Rohſtoffe betrifft, ſo können ſie natürlich ohne Unterſchied zu Geweben aller Bindungen gebraucht werden. Namentlich die Leinwandbindung, die von altersher überhaupt am meiſten gebräuchlich war, wurde in allen Rohſtoffen hergeſtellt und hat desshalb in allen vieren ihre eigene Bezeichnung gefunden: *Leinwand* im Leinen, *Muſſeline* in der Baumwolle, *Tuch* in der Wolle, *Tafft* in der Seide. Complicirtere Gewebe erforderten namentlich in älteren Zeiten bei primitiveren mechaniſchen Vorrichtungen viel Zeit und Mühe; ihrer dadurch bedingten Koſtbarkeit entſprach naturgemäss auch der hiezu verwendete Rohſtoff, wesshalb — ſo viel wir wiſſen — zu Phantaſiebindungen vorzugsweiſe Seide verwendet wurde. Die Atlasbindung hat bezeichnenderweiſe von einem Seidengewebe den Namen, wenn gleich ſchon in älterer Zeit Damaſte auch in Leinen hergeſtellt wurden. Die

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

Wirkerei blieb aber ſelbſt zur Zeit ihrer höchſten Leiſtungen im weſentlichen bei der Wolle, die ſchon im Alterthum ihr vornehmſter Rohſtoff geweſen iſt. Sehr wichtig von kunſtgewerblichem Standpunkte war die Einführung des Goldes (oder Silbers) in die Weberei, namentlich neben der Seide, durch welche das Gold erſt die wirkſamſte Folie erhielt. Um das Gold überhaupt der Weberei zugänglich zu machen, es dem Elemente dieſer Kunſttechnik, dem Faden, anzuſchmiegen, pflegt man heutzutage dünne Plättchen vergoldeten Silbers oder Kupfers in ſchmale Streifchen (*Goldlahn*) zu zerſchneiden und dieſe um einen (gewöhnlich gelben) Seidenfaden zu wickeln. Früher verwendete man als Unterlage für das Gold nicht Metall, ſondern Papier oder eine thieriſche Hautſubſtanz, anſtatt der Seide Leinenfäden. Dadurch gewann man Goldfäden von genügender Geſchmeidigkeit, um ſie namentlich mit Seide zu den glänzendſten und aufs reichſte gemuſterten Stoffen, den Goldbrokaten, zu verweben.

Es erübrigt, noch einige Producte der Weberei zu erwähnen, die zwar nicht durch ihre Bindung, aber immerhin durch gewiſſe Eigenthümlichkeiten

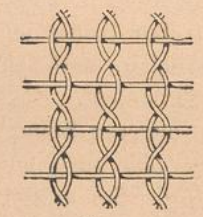


Fig. 350.
Gazebindung.



Fig. 351.
Sammtnoppen.

ihrer techniſchen Herſtellung geſonderte Beachtung verdienen. Zunächſt die broſchirten (gewöhnlich Seiden-) Stoffe. Um nämlich ein beſtimmtes farbiges Muſter auf gegebenem Grunde in der Weiſe herzuſtellen, dass man die Fäden des Muſters nicht durch die ganze Breite der Kette laufen liess (*lanciren* genannt), ſondern ähnlich wie bei der Ornament-Wirkerei nur innerhalb der Grenzen, die das Muſter ſelbſt einnehmen ſollte, erfand man eine Vorrichtung, die ähnlich wie die menſchliche Hand in der Wirkerei von aussen her in das Gewebe eingreift und nach Bedarf wieder ausgeſchaltet werden kann. Die alſo broſchirten Fäden kennzeichnen ſich äusserlich dadurch, dass ſie auf der Rückſeite des Gewebes ganz flott und locker aufliegen. Die Vornahme einer ſolchen Broſchirung erſcheint namentlich dann nahe gelegt, wenn ſchon der Grund des Gewebes ſelbſt eine complicirtere Bindung aufweiſt; wir finden ſie daher beſonders häufig an den lyoneſiſchen Stoffen des vorigen Jahrhunderts, mit bunten Blumen auf Damaſtgrund, angewendet.

Auch der Sammt iſt ein einfaches Product des Webſtuhles. Das ſeiner Herſtellung zu Grunde liegende Princip: die Kettfäden nicht in ſtraffer Spannung zu laſſen, ſondern in mehr oder minder langen Schlingen oder Noppen zwiſchen den Schussfäden hervortreten zu laſſen (Fig. 351), war ſchon

im Alterthum bekannt und zur Herſtellung einer Art künſtlicher Rauhwaare, nach Art unſeres Frieſes, benutzt. Wenn man die Noppen durchſchnitt, ſo hatte man eine Fläche aufwärts ſtehender Fadenenden, was man mechaniſch dadurch bewerkſtelligen konnte, dass man beim Eintragen des Schuſſes die Noppen über ein Meſſer ſchlingen liess, das beim (gleichfalls mechaniſch zu bewerkſtelligenden) Ausziehen die Noppen durchſchnitt. Waren die Noppen von Seide und ſtanden ſie genügend dicht bei einander, ſo gewann man ein gleichmässiges Vliess von eigenthümlich mattem Ausſehen. Waren die Fadenbüſchel ſehr lang, ſo nannte man das Product Plüſch, waren ſie kurz: Sammt. Dieſer an und für ſich künſtleriſch wirkende Stoff geſtattete noch eine reiche Muſterung in der Weiſe, dass man an gewiſſen Flächen die Noppen unaufgeſchnitten beliess, die dann durch ihre Lichtreflexion zu dem lichtabſorbirenden aufgeſchnittenen Sammt in wirkſamen Gegenſatz traten. Minder werthvoll, aber dennoch kunſtgewerblich heute nicht ganz ohne Bedeutung ſind Woll- und Baumwollſammt: erſterer zu Möbelſtoffen, letzterer als *gepresster Sammt* zu Surrogaten für Seidenſammt verwendet. In der orientaliſchen Teppichindustrie wurden die Noppen ſeit älteſten Zeiten durch *Knüpfung* kurzer Wollbüſchel an die Kettfäden hergeſtellt, wobei man durch reihenweiſe eingewebte Schussfäden ein feſtes Gefüge erzielte.

Unter den Techniken, die zur künſtleriſchen Ausſchmückung fertiger Gewebe herangezogen wurden, iſt obenan die Färberei zu nennen. Es iſt im Laufe dieſer Darſtellung bereits wiederholt von farbigen Fäden die Rede geweſen. Sobald man Fäden zu färben wusste, konnte man dieſe Procedur auch auf fertige Gewebe ausdehnen. Dies liess ſich auf dreierlei Weiſe bewerkſtelligen: durch Eintauchen in einen flüſſig gemachten Farbſtoff, durch Bemalen, durch Drucken.

Durch das Färben der Stoffe mittels Eintauchens in eine Flüſſigkeit gewann man zunächſt wohl nur einfarbige Stoffe. Doch iſt es feſtgeſtellt, dass man frühzeitig ähnlich wie noch heute bei der Fabrikation der javaniſchen Batikſarongs gewiſſe Flächen des zu färbenden Gewebes mit Wachs beſtrich, wodurch dieſe Flächen vor dem Eindringen des flüſſigen Farbſtoffes im Bade bewahrt blieben. Durch neuerliche Ueberziehung anderer Flächen und neuerliches Bad in einem anderen Farbſtoffe konnte man die Zahl der aufzutragenden Farben vermehren. Aber auch mittels gewiſſer Beizen wusste man frühzeitig verſchiedene Farben hervorzubringen, welches Verfahren noch unſere heutige theoretiſch ſo überlegene Chemie im Kattundruck befolgt.

Auch auf dem Wege des Bemalens mit freier Hand wird man ſeit undenklichen Zeiten Textilſtoffe verziert haben; die älteſten auf europäiſchem Boden gefundenen ſtammen aus helleniſtiſcher Zeit. Doch mögen dieſelben mit Rückſicht auf die Mühſeligkeit der Herſtellung im Verhältniss zur geringen Dauerhaftigkeit des Materials nur zu gewiſſen Sonderzwecken hergeſtellt worden ſein. Um raſch und billig das Gleiche zu erzielen, wurde zum Druck gegriffen.

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

Der Zeugdruck iſt gewiss ebenfalls eine uralte Technik; Reſte davon ſind aus den erſten chriſtlichen Jahrhunderten erhalten, und die Herſtellung mittels Holzmodel, die ſich bis in unſer Jahrhundert erhalten hat und erſt in jüngſter Zeit allmählich der Einführung von Metallwalzen weichen musste, mag ſeit Urzeiten immer dieſelbe geblieben ſein.

Eine nicht minder wichtige Rolle, wenigſtens vom Mittelalter ab, ſpielt in der Verzierung der Gewebe die Stickerei. Das Werkzeug — die Nadel — hat ſie mit der Näherei gemein und wird daher nicht viel jünger ſein als dieſe, von der ſie direkt abzuleiten iſt. Ein feſtonirter Saum, eine aus bunten Fäden gefertigte Naht mochten die erſten Stickereien geweſen ſein. Man theilt ihre Erzeugniſſe in zwei Gruppen: Kreuzſtickereien und Plattſtickereien. Erſtere folgen den Fadenkreuzungen des Gewebes und



Fig. 352.



Fig. 353.

Genähte Spitzen.

ſind daher eigentlich nur im Gefolge der Leinwandbindung anzuwenden. Dagegen laſſen ſich mittels Plattſtich die Fäden in jeder beliebigen Weiſe über das Gewebe hinführen; daraus erklärt ſich die Bevorzugung dieſer Technik zur Ausſchmückung von Seidengeweben. Die Stickerei kann in zweifacher Weiſe zur Verzierung ihres Untergrundes wirken: als farbiges Ornament auf andersfarbigem Grunde, oder ſelbſt plaſtiſch, in welchem Falle allerdings das Relief ein äusserſt flaches bleiben ſollte, was freilich in der gewöhnlich in Gold ausgeführten eigentlichen Reliefſtickerei nicht ſtrenge eingehalten wurde.

Die Stickerei kann ſich aber von ihrem Untergrunde emanzipiren und ein ſelbſtändiges Textilgebilde erzeugen: dies geſchieht in den genähten Spitzen. Dass dieſe aus der Weissſtickerei und Filetſtickerei hervorgegangen ſind, beweiſt ihre Geſchichte. Aber frühzeitig haben ſie ſich vom gewebten oder genetzten Grunde losgelöſt und mit einziger Zuhilfenahme eines Pergamentblattes, das hauptſächlich zur Fixirung der Umriſſe dient und nach Vollendung der Arbeit entfernt wird, mittels Schlingen und Knoten (Fig. 352 und 353) völlig feſte Textilflächen mit den reizendſten und zierlichſten Durchbrechungen herzuſtellen gewusst.

Mit den genähten Spitzen pflegt man gewöhnlich die Klöppelſpitzen, ihres gemeinſamen Gebrauchszwecks halber, zuſammen zu nennen, obzwar die Klöppelſpitzen eher aus der Paſſementerie (Band- und Bortenweberei) hervorgegangen ſein dürften und jedenfalls mehr Verwandtſchaft mit der

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

Weberei zeigen. Sie werden durch Kreuzung und Verſchlingung von Fäden erzeugt (Fig. 354 und 355), die zu dieſem Zwecke um Spulen (*Klöppel*) gewickelt ſind. Als Unterlage der Arbeit dient ein Kiſſen, zur Fixirung der fortſchreitenden Fadenverſchlingungen eingeſteckte Nadeln. Auf dieſe Weiſe ſind auch die Gold- und Silberſpitzen hergeſtellt, deren Fäden ſich leichter dem Klöppel als der Nadel anbequemen. Durch Vereinigung beider Techniken zur Herſtellung eines und deſſelben Stückes wurden die bedeutendſten Leiſtungen in der Spitzenfabrikation erzielt.

Die in der gegebenen allgemeinen Ueberſicht entwickelten techniſchen Geſichtspunkte werden auch in der nachfolgenden geſchichtlichen Darſtellung



Fig. 354.



Fig. 355.

Klöppelſpitzen.

ſtets massgebend bleiben. Ihnen ſteht zunächſt an Bedeutung die Ornamentik als vornehmſter Ausdruck des Wechſels der aufeinander folgenden Kunſtſtile. Mindere Wichtigkeit darf dagegen an dieſer Stelle der Gebrauchszweck der einzelnen Erzeugniſſe der Textilkunſt in Anſpruch nehmen. Wenn gleich es nämlich gewiss auch für die künſtleriſche Würdigung von Bedeutung iſt, ob ein Textilproduct als Wandbehang oder als Coſtüm, als Fussteppich oder als Draperie verwendet wurde, ſo können doch die hieraus entſpringenden Eigenthümlichkeiten innerhalb einer hiſtoriſchen Darſtellung der Textilkunſt nur inſoferne eine beſondere Beachtung finden, als dieſelben in einzelnen Fällen der Textilkunſt ihrer Zeit überhaupt ein beſtimmtes Gepräge gegeben haben.

---

## II.

## Alterthum.

Die Textilkunſt darf unbedenklich unter die älteſten Künſte gezählt werden. Sie war es, ſoviel wir ſehen können, die den übrigen Künſten die Muſter für Flächenverzierung geliefert hat, und desshalb iſt man vielfach geneigt, die Textilkunſt überhaupt als die älteſte unter ihren Schweſtern anzuſehen. Die älteſten hiſtoriſchen Denkmäler in Schrift und Bild beweiſen das Vorhandenſein einer ausgebildeten Textilkunſt. Die Vergänglichkeit

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

des Materials brachte es freilich mit ſich, dass trotz des hohen Alters dieſer Kunſtübung originale Denkmäler derſelben keineswegs aus ſo frühen Zeiten erhalten ſind, als von irgend einer anderen Stoffbeſchaffenheit und Technik, ſelbſt viel jüngerer Erfindung. Um ſo zahlreicher ſind dafür die ſecundären Quellen, da ja die Erzeugniſſe der Textilkunſt einem der unmittelbarſten und drängendſten Bedürfniſſe der Menſchen dienten, und daher die Veranlaſſung, ihrer zu erwähnen, ſehr häufig ſich darbot. Bis vor nicht langer Zeit war man auch bei der Conſtruirung der älteren — namentlich der vormittelalterlichen — Textilgeſchichte ausſchliesslich auf ſolche ſecundäre Quellen angewieſen. Man interpretirte die bezüglichen Nachrichten der alten Schriftſteller und ſuchte ſie mit demjenigen in Einklang zu bringen, was man an den erhaltenen Werken bildender Kunſt Einſchlägiges zu beobachten glaubte. Der Werth der auf dieſem Wege erzielten Reſultate lässt ſich ſchon daran ermeſſen, dass man, wie ſich auf Grund der neueren Funde herausſtellte, von der hauptſächlichſten Verzierungstechnik der antiken Textilkunſt nicht einmal zu einer richtigen Vermuthung gelangt war. In den letzten zehn Jahren iſt hierin inſofern eine Aenderung eingetreten, als man nunmehr auf Grund aufgefundener Originalien im Stande iſt, ſich von der antiken Textilkunſt wenigſtens von helleniſtiſcher Zeit ab im Allgemeinen eine ziemlich klare und deutliche Vorſtellung zu machen.

Die Möglichkeit einer längeren Erhaltung textiler Stoffe war nur dann vorhanden, wenn dieſelben der Einwirkung von Licht und Luft, überhaupt dem zerſtörenden Einfluſſe der oberirdiſchen Kräfte entzogen wurden, was am eheſten in Gräbern geſchehen konnte. Befanden ſich ſolche Gräber in einem Boden, deſſen natürliche Beſchaffenheit die Conſervirung begünſtigte, ſo konnte ihr textiler Inhalt ſelbſt Jahrtauſende überdauern. Dieſe günſtigen Verhältniſſe trafen namentlich zu an den Rändern des Nilthals und im ſandigen Boden der tauriſchen Halbinſel. Von Textilſtoffen altägyptiſcher Provenienz beſitzen unſere Muſeen Originale ſeit etwa hundert Jahren, ſeitdem überhaupt das Intereſſe für das Studium der Aegyptologie erwacht iſt. Es ſind die Mumienbinden, an denen aber mit Rückſicht auf den beſchränkten, einſeitigen Charakter des altägyptiſchen Sepulcralweſens nicht viel zu erfahren war. Bis zur 12. Dynaſtie ſind ſie aus Schafwolle, von da an aus Flachsleinen, ihre Verzierungen aufgemalt oder vielleicht ſchablonenmässig gedruckt. Dass Aegypten das klaſſiſche Land der Flachskultur iſt, wussten wir längſt aus den übereinſtimmenden Berichten der Griechen. Die Frage nach dem allgemeinen Charakter der Textilkunſt bei den antiken Mittelmeervölkern erfuhr damit keine Löſung. Dieſe erfolgte vielmehr erſt durch die Veröffentlichung der Textilfunde, die man in Gräbern griechiſcher Koloniſten des 3.—5. Jahrhunderts vor Chriſtus in der Nähe von Kertſch ſeit den vierziger Jahren unſeres Jahrhunderts gemacht hat. Dieſe Funde ſind trotz ihrer geringen Anzahl vollkommen genügend, um uns ein Bild der griechiſchen Textilkunſt, etwa der helleniſtiſchen Zeit, zu ver-

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

ſchaffen. Erwägt man hiebei, dass die griechiſch-antike Kunſt gerade zu dieſer Zeit begann, gewiſſermassen einen internationalen Zug anzunehmen, ſo darf man das Geltungsgebiet der aus den erwähnten Funden ſich ergebenden Reſultate wohl ungefähr ebenſoweit erſtrecken, als die Macht der Diadochen reichte.

Soweit dieſe Funde unzweifelhaft ins 3.—5. Jahrhundert vor Chriſtus datirt werden können, erſcheint als Rohſtoff daran ausſchliesslich Schafwolle verwendet. Von einer Goldſtickerei und namentlich von einem rautengemuſterten Seidenzeug iſt die Provenienz nicht ſo ſicher, und dürften dieſelben einer ſpäteren Zeit, wohl nach Chriſti Geburt, angehören. Das Gewebe der Wollſtoffe weiſt nicht nur die Leinen-, ſondern auch die Atlasbindung auf. Bemerkenswerth iſt insbeſondere das häufige Vorkommen der Ripsbindung, denn dieſer Umſtand würde ſchon allein vermuthen laſſen, dass die Erzeuger dieſer Stoffe die Technik des Wirkens gekannt haben, wenn ſich auch nicht einige mit Hilfe derſelben verzierte Stücke zum unmittelbaren Beweiſe darunter befänden. Die techniſche Leiſtungsfähigkeit dieſer Textilkunſt beweiſt das Vorkommen von Crêpe und geſchnittenem Sammt. Zur Verzierung wurde ausser der Weberei, die nur farbige Streifen oder einfache geometriſche Saummuſter hervorbrachte, nicht bloss die bereits erwähnte Wirkerei, ſondern auch die Malerei und wahrſcheinlich ſelbſt die Druckerei, ferner die Stickerei herangezogen, letztere, wie es ſcheint, in einer Art knotigen Kettenſtichs oder Stilſtichs. Wir ſehen ſomit die helleniſtiſchen Griechen in ausgedehnteſtem Beſitze der wichtigſten textilen Techniken.

Bezüglich der zu ihrer Herſtellung verwendeten Geräthe laſſen ſich nur Vermuthungen aufſtellen. Von beſonderer Wichtigkeit erſchien hiebei bis vor kurzem die Frage, ob die Alten neben dem aufrechten auch den wagrechten Webſtuhl gekannt haben. Der Streit, der darüber unter den Gelehrten geführt wurde, erſcheint nunmehr ziemlich gegenſtandslos, nachdem man ſich — wie ſchon in der Einleitung auseinandergeſetzt wurde — klar geworden iſt, dass beide Arten des Webſtuhls in ihrer primitivſten Form ſich dem Menſchen gleichzeitig dargeboten haben müſſen, ſobald er ſich überhaupt zur Herſtellung textiler Flächen veranlasst fühlte. Es werden daher von Anbeginn beide Arten des Webſtuhls in Uebung geweſen ſein. Allerdings mag man bei der Herſtellung gewirkter Zeuge dem aufrechten Webſtuhl den Vorzug gegeben haben, und da dieſe Technik — wie es ſcheint — im Alterthum in vornehmſter Weiſe zur Textilverzierung herangezogen wurde, wird es auch erklärlich, warum ſich unter den äusserſt ſpärlichen bildlichen Darſtellungen eines Webſtuhls, die ſich aus dem Alterthum erhalten haben, bloss ſolche mit aufrechter Kette finden. Die beſte, ja die einzige klare Abbildung dieſer Art auf der bekannten chiuſiniſchen Vaſe[1] zeigt einen Webſtuhl, der ganz unzweifelhaft zur Herſtellung gewirkter

[1] Abbildung bei Conze, *Il ritorno di Ulisse* in »Annali del Inst.« 1872.

Muſter diente. Zur Bereitung des Grundgewebes gebrauchten die Griechen nachweislich bereits das Weberſchiffchen, zu derjenigen der eingewirkten ornamentalen Flächen dagegen vermuthlich eine Nadel, etwa in Geſtalt einer Filetnadel. — Die bemalten Zeuge ſind wohl aus freier Hand mit dem Pinſel bearbeitet; ein Stück, deſſen Bemalung eine ſehr einfache, regelmässige und genaue Muſterung aufweiſt, könnte mittels eines Models bedruckt ſein. Dass die Bewohner des Kaukaſus Thierfiguren auf die Gewebe gemalt haben, iſt uns von Herodot bezeugt. — Zur Stickerei wird man ſich endlich unzweifelhaft der Nadel bedient haben.

Dem Reichthum der techniſchen Darſtellungsweiſen entſpricht diejenige der Farbenſcala und der Ornamentik. Unter den vorkommenden Farben iſt insbeſondere der Purpur hervorzuheben, und zwar, wie es ſcheint, in mehreren Tönen. Die Ornamentik entſpricht grösstentheils dem Charakter der griechiſchen Kunſt jener Zeit. Es fehlt uns zwar anderweitiges Vergleichsmaterial für diejenigen Elemente, die dem rein textilen Gebiete angehören. Um ſo deutlicher ſprechen diejenigen Verzierungen, die dem vegetabiliſchen oder dem animaliſchen Bereiche entlehnt ſind. Die Heroenkämpfe auf einem bemalten Tuche erinnern ſelbſt in der Farbe unmittelbar an Darſtellungen auf rothfigurigen Vaſen. Epheuranken, Mäander, Eierſtab, Palmetten ſind dem Gemeinſchatze antiker Ornamentik entlehnt. Die Ente mag ihrer ſymboliſchen oder prophylaktiſchen Bedeutung halber unter die beliebteſten Textilmuſter Aufnahme gefunden haben, da man ſie in helleniſtiſcher Zeit und ſpäter ſowohl als Streumuſter als auch zur ſymmetriſchen Raumausfüllung häufig angewendet antrifft. Daneben finden ſich einfache Muſter, die wie die geometriſch abgeſtuften **T**- und **H**-Linien und dergleichen gewiss auf die primitive Wirkereitechnik zurückgehen. Da iſt nun bemerkenswerth — ſowohl für die Stufe, auf der ſich die damalige Textilinduſtrie befand, als auch für die ſpätere Entwicklung — dass dieſe urſprünglichen Wirkmuſter an den in Rede ſtehenden Stoffen durch die eigentliche Weberei hergeſtellt erſcheinen. Während alſo die Wirkerei bereits zur Herſtellung animaliſcher und vegetabiliſcher Muſter (Enten, ſtiliſirter Bäume) fortgeſchritten iſt, fühlt ſich auch die Weberei gewachſen, an die Bewältigung ſchwierigerer Aufgaben — der Herſtellung gemuſterter Stoffe — zu gehen, was naturgemäss mit den primitivſten, möglichſt geradlinig conturirten und rechtwinklig abgetreppten Ornamenten beginnen musste. Figuren wie etwa die Greifen auf dem Gewebe der Penelope an der chiuſiniſchen Vaſe darzuſtellen, war der antiken Weberei augenſcheinlich unmöglich. Derlei iſt wohl überhaupt erſt mit der Einführung des ſchmiegſameren Materials der Seide in die Weberei am Ausgange der ſpätrömiſchen Antike geſchehen.

Trotzdem die Entdeckung der beſprochenen Textilfunde aus der Krim mindeſtens ſeit 1859 zur allgemeinen Kenntniss gebracht worden war, fand ſie dennoch keineswegs gebührende Beachtung. Auch die im Jahre 1881 erfolgte Veröffentlichung der wichtigſten dieſer Funde in Farbendruck ſchien

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

die Textilforſchung nicht ſonderlich zu intereſſiren, als plötzlich im Jahre 1882 jene Maſſen textiler Gewandreſte aus ägyptiſchen Gräbern nach Europa gelangten, wodurch mit einem Schlage die allgemeine Aufmerkſamkeit auf den Gegenſtand gelenkt wurde, und eine eingehende Würdigung der Textilkunſt der erſten chriſtlichen Jahrhunderte platzgreifen konnte. Den Anſtoss gaben bekanntlich die Funde aus einer Gräberreihe bei Sakkarah, die durch den Wiener Kaufmann Th. Graf ins Oeſterreichiſche Muſeum gelangten. Nachdem einmal die Aufmerkſamkeit darauf gerichtet war, bemächtigten ſich andere Händler der Sache, und da war es namentlich Akhmîm, das alte Panopolis, aus deſſen Gräbern alle Muſeen Europas mit ſolchen Textilreſten überſchwemmt wurden. Es muss aber ſogleich beigefügt werden, dass Funde dieſer Art bereits in viel früherer Zeit gemacht worden waren. Eben in Sakkarah, wo man im Jahre 1882 die erſten Gräber öffnete, hatte man schon im Jahre 1801 unter Anderem eine vollſtändig erhaltene Tunica mit allem wünſchenswerthen Beiwerk gefunden. Dieſe Funde kamen dann in den Louvre und fanden ſeither mehrfache Veröffentlichung. Auch das Britiſh Muſeum beſass ſeit Langem ähnliche Reſte aus Sakkarah und Theben, die man aber geneigt war, in pharaoniſche Zeit zurückzuverſetzen. Dieſer chronologiſchen Unſicherheit iſt es wohl zuzuſchreiben, dass alle die älteren Funde ziemlich unbeachtet blieben, bis die grosse Maſſe des plötzlich auftauchenden Vergleichsmaterials das allgemeine Intereſſe dafür erweckte.

Eine völlig genaue Zeitſtellung iſt für die in Rede ſtehenden Funde bisher nicht ermittelt worden. Datirte Stücke haben ſich darunter nicht gefunden, und die wenigen darunter befindlichen Inſchriften laſſen keine genügend präciſe Zeitbeſtimmung zu, da der Paläographie hiefür dermalen ein zu geringfügiges Vergleichsmaterial zu Gebote ſteht. Infolge deſſen ſind wir in Bezug auf die Zeitbeſtimmung im Weſentlichen auf die Ornamentik hingewieſen, bei deren Beſprechung auch dieſe Frage, ſoweit möglich, zum Austrag gebracht werden ſoll. Hier genüge die Vorbemerkung, dass dieſe ägyptiſchen Funde keineswegs einen excluſiven nationalen, ſondern vielmehr den gemeinſamen helleniſtiſch-ſpätrömiſchen Charakter zur Schau tragen, und im Zuſammenhalt mit den tauriſchen Funden das Bild der antiken Textilkunſt in der glücklichſten Weiſe vervollſtändigen.

Was zunächſt die Rohſtoffe anbelangt, ſo tritt nunmehr zu der ſchon in der Krim vorgefundenen Wolle das Leinen: bekanntlich von den pharaoniſchen Zeiten her eine ägyptiſche Specialität, die aber ſchon vor der römiſchen Kaiſerzeit bei allen Mittelmeervölkern Verbreitung gefunden hat, und mindeſtens vom 3. Jahrhundert nach Chriſtus an für Herſtellung der Untergewänder faſt ausſchliesslich verwendet wurde. Da die Aegypter nicht die ganze römiſche Weltmonarchie mit dem nöthigen Leinen verſorgen konnten, iſt wohl auch eine allgemeine Verbreitung der Flachs- (und Hanf-) Cultur als ſelbſtverſtändlich anzunehmen; aber es muss betont werden, dass

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

das feinſte Leinen auch noch im ſpäteſten Alterthum aus Aegypten bezogen wurde. Derartige Leinenſtoffe von ganz beſonderer Feinheit des Fadens und des Gewebes haben ſich denn auch in nicht geringer Zahl in den Gräbern vorgefunden. Daneben ſpielt die Wolle die Hauptrolle. Namentlich die Obergewänder ſcheinen aus dieſem Rohſtoff gefertigt worden zu ſein, aber auch die Verzierungen der Leinengewänder ſind bis auf die weissfarbigen Linien und Flächen in Wolle hergeſtellt. Hervorzuheben iſt, dass ſich die Baumwolle wenigſtens an den in Wien aufbewahrten Stücken nur in ſehr geringem Masse vorfindet, was bei der Ungenauigkeit der ſpätrömiſchen Schriftſteller in dieſen Dingen — den Naturforſcher Plinius nicht ausgenommen — die zwiſchen Leinen und Baumwolle nicht deutlich genug unterſcheiden, ganz beſonders bedeutſam erſcheint. Es wäre wohl auch zu verwundern, wenn man im klaſſiſchen Lande der Flachscultur ſich in ausgedehnterem Masse der indiſchen Baumwolle bedient hätte. Auch das Vorkommen der Seide iſt nur in ſehr geringem Ausmasse feſtgeſtellt, was offenbar mit der Koſtbarkeit dieſes Rohſtoffs zuſammenhängt. Ganz ſeidene Stoffe haben ſich, ſoweit die ins Oeſterreichiſche Muſeum gelangte Collection erſehen lässt, in Sakkarah überhaupt nicht gefunden. Dagegen hat Dr. Bock ſolche im Handel erworben, von denen es leider unbekannt iſt, ob ſie in Geſellſchaft und mit welchen der anderweitigen Reſte ſie gefunden worden ſind, ſo dass uns gerade hiefür die aus der vergleichenden Betrachtung der Maſſe ſich ergebenden Kriterien fehlen. Die an den beſprochenen Funden zur Anwendung gelangten Farbſtoffe haben namentlich der vielen Miſchfarben halber bisher nur zum geringeren Theile feſte Beſtimmung gefunden. Bis auf die Kermes konnten nur Pflanzenſtoffe conſtatirt werden, insbeſondere Krapp für Roth und Indigo für Blau.

Zur Herſtellung der glatten Gewebe diente natürlich die Leinwandbindung, in Wolle ſehr häufig in der Abart der Ripsbindung, was offenbar mit der überwiegenden Verzierung der Gewänder durch Wollwirkerei zuſammenhängt. Schwierigere Bindungen waren aber auch nicht unbekannt. Im Wege der freien Bindungen weiss man verſchiedene geometriſche Muſterungen in ſtreifenweiſer Anordnung hervorzubringen. Eine halbſeidene Bordüre der Wiener Sammlung erweiſt ſich als ſiebenbündiger Atlas. Die Hals- und unteren Randſäume der Tuniken ſind gewöhnlich blaue oder rothe Wollborten mit lancirter polygoner oder kreisförmiger Muſterung in weissen Leinen- oder bunten Wollfäden. Aber auch an figurale Aufgaben wagt ſich bereits die Kunſtweberei jener Zeit, indem ſie hiefür die Broſchirung zu Hilfe nimmt. Stiliſirte Menſchen, Vierfüssler, Vögel und Pflanzen bedecken als Streumuſter in bunteſter Ausführung die grossen Leinenflächen. Die Leiſtungsfähigkeit der damaligen Textilkunſt beweiſen auch die mannigfaltigen filzigen Tuche, die gekreppten und Hohlgewebe, namentlich aber die langnoppigen Frieſe, die mitunter auch aufgeſchnitten wurden und dann einen rauhhaarigen Wollplüſch ergaben. Auf hoher Stufe ſtand ferner die

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

Poſamenterie jener Zeit, die neben Schnüren, Franſen, Quaſten auch ganz eigenthümliche ſträhnige Borten zu erzeugen wusste, deren techniſche Herſtellungsweiſe ſich heute ſehr ſchwer erklären lässt. Auch den Reiz durchbrochener Textilflächen hatte man damals bereits ſchätzen gelernt: dies beweiſen nebſt Gazegeweben und gitterförmig durchbrochenen Leinengeweben namentlich einige Geflechte von Wollfäden, die zum Theil in der Technik unſerer Nähſpitzen verfertigt, zum grösseren Theile an Ausſehen unſeren Klöppelſpitzen nahe ſtehen und auf irgend eine ähnliche Art hergeſtellt ſein müſſen.

Was die zur Verzierung der Leinen- und Wollgewebe verwendeten Techniken anbelangt, ſo war davon, ſoweit ſie der Weberei angehören, bereits oben die Rede. Eine ſehr geringe Rolle ſpielt hiebei die Stickerei. Wenn man von einigen Kreuznähten in farbiger Wolle, Saumnähten, Füllpunkten und Inſchriften in wenigen platten Stichen abſieht, fanden ſich unter den ins Oeſterreichiſche Muſeum gelangten Funden nur zwei Stücke, die vollauf den Namen einer Stickerei verdienen: erſtens ein mittels Purpurwolle in einer Art knotigen Kettenſtichs geſtickter Leinenärmelbeſatz, eine doppelte Wellenranke darſtellend, der techniſch vollſtändig das gleiche Ausſehen zeigt, wie jene helleniſtiſche Wollſtickerei aus einem ſüdruſſiſchen Grabe, ferner eine Anzahl in Stilſtich ausgeführter ſtiliſirter Menſchen-, Thier- und Kreuzfiguren in bunter Wolle an einem blauen Wolltuche. Auch für die mechaniſche Herſtellung farbiger Ornamente auf fertigen Geweben — ſei es mittels Modeldrucks, ſei es mittels Anwendung chemiſcher Beizen — haben ſich einzelne Beweisſtücke erhalten. Dagegen erweiſt ſich an weitaus den meiſten dieſer ägyptiſchen Gräberfunde als die eigentlichſte Verzierungstechnik die Wirkerei.

Es wurde ſchon in der Einleitung auseinandergeſetzt, dass die Wirkerei a priori als die älteſte aus der Leinwandbindung hervorgegangene Technik zur Verzierung textiler Flächen betrachtet werden muss. Die primitivſten geometriſchen Muſter: Punkte, Striche, Kreuze an den Säumen gehen auf ſie zurück. Noch heute ſtehen vereinzelte Völker, die die Umwälzung der Textilkunſt infolge der Verbreitung der Seidenweberei im Mittelalter nicht mitgemacht haben, auf demſelben Standpunkte, wie z. B. manche kleinaſiatiſche Stämme. Das Gleiche fand man ſeinerzeit bei den Altperuanern. Von dieſer Stufe waren aber die Aegypter der helleniſtiſch-ſpätrömiſchen Zeit bereits ungeheuer entfernt. Es gab eigentlich kein Motiv, das ſie nicht in Wirkerei darzuſtellen vermocht hätten. Iſt vieles unter dem Figuralen auch ſehr roh, ja nur mit Mühe kenntlich ausgefallen, ſo fehlt es anderſeits nicht an Stücken, die als ganz vollendete Leiſtungen der Figurenwirkerei bezeichnet werden dürfen. Man muss alſo damals bereits zur denkbar höchſten techniſchen Ausbildung der Wirkerei gelangt ſein.

Der primitiven Wirkerei entſprechen ſo wie der primitiven Weberei nur geradlinig conturirte, rechtwinklig abgetreppte Muſter. Hiemit ſteht auch

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

die Eigenthümlichkeit in Zuſammenhang, dass die gewirkten Textilflächen dort, wo zwei Felder von verſchiedener Färbung in der Richtung des Einſchlags aneinanderſtossen, einen klaffenden Spalt zeigen, den man allerdings in der ſpäteren ſogenannten Gobelinweberei ſorgfältig zu vernähen und auf dieſe Weiſe vollſtändig zu verbergen wusste. Beide Beſchränkungen — die gebundene Muſterung und die Unterbrechungen in der Textur — liessen ſich mit einem Schlage beſeitigen, ſobald man die Conturen nicht ſenkrecht zur Kette, ſondern unter ſchrägem Winkel über dieſelbe hinführte. Man vermied hiedurch die klaffenden Spalten, da der offenbleibende Raum immer nur das durch eine einzige Fadenkreuzung eingenommene Quadrat, alſo eine im dichten Gefüge des Gewebes ganz verſchwindend kleine Fläche einnahm. Anderſeits gewann man aber hiedurch die Möglichkeit, auch rund umſchriebene Farbenfelder durch Wirkerei auszufüllen, wodurch die Darſtellungsfähigkeit ungeheuer erweitert erſcheint. Unerlässliche Vorbedingungen für einen ſolchen Fortſchritt waren fürs erſte der Beſitz und ſomit auch die Kenntniss der Herſtellung ſehr feiner Fäden und zarter Gewebe, ferner das Vorhandenſein eines ſehr vorgeſchrittenen Kreiſes von verwerthbaren Kunſtvorſtellungen, wodurch man ſich überhaupt zu dem angedeuteten Fortſchritte beſonders gedrängt fühlen musste: alſo das Vorhandenſein einer ſehr hohen Kunſtblüthe. Auf dieſem Standpunkte fanden wir aber die Wirkerei ſchon in helleniſtiſcher Zeit. Die vegetabiliſchen und animaliſchen gewirkten Muſterungen, die man an jenen tauriſchen Gräberfunden conſtatiren konnte, haben gar nichts mehr gemein mit den primitiven geometriſchen Ornamenten der Vorzeit. Von der Verzierung der Wollſtoffe hat die Wirkerei ihren Ausgang genommen, indem ſie dem Stoffe einerſeits Schmuck, anderſeits ein feſtes Gefüge von Kette und Einſchlag verlieh. Die ſo zahlreich conſtatirte Verwendung der Ripsbindung beweiſt allein ſchon, wie geläufig die Technik des Wirkens den helleniſtiſchen Griechen geweſen ſein muss, denn dieſe Wollripſe ſind nichts anderes als einfarbige Wirkereien. Als nun das Tragen von Leinengewändern von Aegypten aus in der ſpätantiken Welt allgemein wurde, brauchte man nur die wollene Kette durch eine leinene zu erſetzen. So ſehen wir die Tuniken aus jenen Gräbern mit gewirkten Schulter- und Aermelbeſätzen, Bruſtborten und Einſätzen am unteren Gewandſaume geſchmückt. Der Raum für dieſe Borten und Einſätze wurde im Leinen- oder Wollgewebe ausgeſpart, ſo dass an jenen Stellen bloss die Kettfäden ohne Einſchlag ſtehen blieben, ſodann der bunte Einſchlag eingewirkt und der etwa übrig bleibende von der Wirkerei nicht ausgefüllte Raum nachträglich ins Grundgewebe einbezogen. Als Werkzeuges für die Wirkerei bediente man ſich gewiss einer Nadel, die mit Rückſicht auf ihre ſubtilen Aufgaben zwar ſehr fein, aber doch zur Aufnahme eines längeren Fadens geeignet ſein musste, wesshalb wir ſie uns etwa in Geſtalt einer feinen Filetnadel zu denken haben. Dieſe Nadel lief ſonach nicht nur ſenkrecht zur Kette, ſondern auch ſchräg an

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

derſelben hin, ja es ſtellte ſich gelegentlich die Nothwendigkeit ein, in der Richtung der Kette ſelbſt vorzugehen, in welchem Falle man die Nadel im Zickzack hin und her führte, wodurch im Zurückgehen förmliche Kreuzſtiche entſtanden. Auch über eine fertige gewirkte Fläche konnte man die Nadel hinwegführen, um auf dieſer Fläche eine beſtimmte Zeichnung hervorzubringen, was namentlich mit weissen Leinenfäden über Purpurflächen geſchah. Man hat dieſen Vorgang nicht ganz richtig als Stickerei bezeichnet, während er nur einen integrirenden Process der aufs äusserſte ausgebildeten Wirkereitechnik bildet. Denn derſelbe Faden, der an einer Stelle ein gewirktes Feld hervorgebracht hat, läuft, von der Wirknadel geführt, auch gleichſam ſtickend über eine fertig gewirkte Fläche hinweg, um an einem anderen Punkte wieder das Wirken über die Kette aufzunehmen.

Der Inhalt der Verzierungen iſt an dieſen Funden von doppelter Wichtigkeit: er eröffnet uns einen intimen Einblick in die Ornamentik der Kleinkunſt, wie keine andere Denkmälergruppe aus älterer Zeit. Er gibt uns aber auch die einzigen Behelfe an die Hand, mit denen wir verſuchen können, zu einer wenigſtens annähernden Zeitbeſtimmung zu gelangen.

Der grösste Theil der in Rede ſtehenden Gräberfunde beſteht aus Fragmenten von Gewandſtücken, und zwar haben dieſelben einestheils kurzen männlichen, anderntheils langen weiblichen Tuniken angehört. Daneben fanden ſich grosse Leinentücher mit eingewirkten Eckſtücken, Binden mit Franſen und eingewirkten Bordüren an den Schmalſeiten und anderes dergleichen. Die weſentlichſten Aufſchlüſſe gewinnen wir durch Betrachtung der Verzierungen der Gewandſtücke. Es handelt ſich hier hauptſächlich um zwei Arten von Verzierungen: 1. ſtreifenförmige, darunter namentlich die Spangen, die zu beiden Seiten der Halsöffnung von der Schulter aus über Bruſt und Rücken vertical herablaufen, und mit ihnen gewöhnlich übereinſtimmend die Aermelbeſätze in der Gegend der Handwurzel, ſämmtlich in der Regel gewirkt, ferner Säume an der Halsöffnung, ſowie am unteren Rande der weiblichen Tuniken, gewöhnlich von rother oder blauer Wolle mit lancirten geometriſchen Muſtern in Weiss; 2. runde oder quadratiſche (ſelten polygone oder ſpitzovale) Einſätze, je einer auf den Schultern der meiſten Tuniken, ferner häufig am unteren Ende der Bruſtſpangen, und gewöhnlich am unteren Rande der männlichen Tuniken. Sie ſind faſt durchwegs gewirkt und äussern ihre Zugehörigkeit zu den gewirkten Streifen derſelben Tunika in der Regel durch die Identität der äusseren Säume, von denen jeder Streifen und jeder Einſatz eingefasst iſt, ferner durch deutliche Beziehungen zwiſchen dem beiderſeitigen ornamentalen Inhalt.

In den Säumen begegnen wir den älteſten und primitivſten Wirkereimuſtern, am häufigſten einfachen Punkten oder Strichen, ſowie Zuſammenſtellungen von Linien in Geſtalt von **H**, **Γ**, **T**, Kreuzen und dergleichen. Das Gebiet nationaler Stilelemente betreten wir erſt mit der Betrachtung der von vegetabiliſchen Formen abgeleiteten Ornamente. Da iſt es vor

Allem die griechiſche Welle, rund oder mäanderartig gebrochen, und zwar ſo, dass durch die zwei Farben der Zeichnung und des Grundes zwei in einander greifende Wellenreihen entſtehen. Auch der Bogensaum, d. i. Arkaduren, deren Scheitel nach innen, die Schäfte nach aussen gekehrt ſind, wiederholt ſich nicht ſelten, namentlich am Halssaum. Mit ſo primitiven Ornamenten hat man ſich bei Verzierung der innerhalb der Säume liegenden Mittelſtücke der Borte oder des Einſatzes nicht begnügt. Zum mindeſten iſt es eine Wellenranke, ſehr häufig candelaberartig aufſteigende ſtiliſirte Bäumchen mit ſymmetriſchem Geäſte, gewöhnlich in Linienmanier,

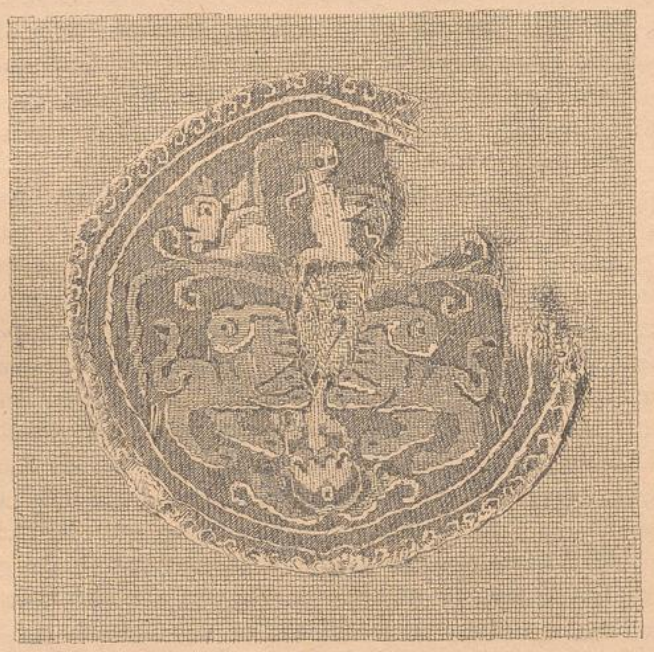


Fig. 356.
Gewirkter Einſatz, ſpätantik.

weiss in Blau, Roth oder Purpur eingewirkt, ſelten von einer ſtiliſirten Thierfigur unterbrochen (vgl. die Kopfleiſte S. 335). Je weiter man ſich von der blossen geometriſchen Ornamentik oder der ſtrengen Stiliſirung der vegetabiliſchen Naturformen entfernt, deſto mehr Farben treten auf. Will man aber im einfarbigen Grunde (am häufigſten Purpur) freie Darſtellungen hervorbringen, ſo benutzt man die Wirknadel zu jener oben geſchilderten Art der Stickerei, wodurch eine zeichneriſche Modellirung erzielt wird. Für geometriſche Muſterungen erſcheint gewöhnlich das Rautenſchema gewählt, das mehrere rautenförmige, in der Regel ſternförmig ausgefüllte Configurationen aneinanderreiht und die dazwiſchen bleibenden dreieckigen Zwickel mit halben Sternen ausſtattet. Wurde eine ſolche im Rautenſchema gemuſterte Borte in der Längenachſe halbirt, ſo gewann man ein Zickzack-

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

ſchema. Die Variationen dieſes in der ſpätantiken und frühmittelalterlichen Ornamentik ungemein verbreiteten Schemas ſind unzählig. Häufig ſind die Linien in vegetabiliſche Ranken aufgelöſt und auch die Rauten- und Zwickelfüllungen vegetabiliſch zuſammengeſetzt. Das bunt gemuſterte Blatt ſpielt gleichfalls eine grosse Rolle, ſowohl in regelmässiger Wiederholung in Streifenform, als auch als Streumuſter, in letzterem Falle oft mit Vögeln



Fig. 357.
Gewirkter Einſatz, ſpätantik.

und Fruchtkörben abwechſelnd. Wir kennen nur ein Gebiet aus den erſten chriſtlichen Jahrhunderten, das in Bezug auf den Reichthum an Flächenverzierungen zum Vergleiche herangezogen werden kann: das Moſaik. So wie letzteres im Weſentlichen den gleichen Darſtellungskreis von den Antoninen bis zur Karolingerzeit aufweiſt, ſo finden wir alle Arten dieſer Moſaikornamente von Fussböden und Wandverkleidungen auch in unſeren Textilfunden vertreten: von geometriſchen die Bandverſchlingung, die

mäanderartigen Gebilde, die Zuſammenſtellung zweier Ellipſen unter rechtem Winkel zu einem vierpassförmigen Kreuze, die Alternirung von Kreiſen und Rhomben; von vegetabiliſchen die Wellenranken und candelaberartig ſtiliſirten Bäumchen, die aus Vaſen hervorwachſenden Weinlaubranken, häufig mit Leſenden, Ziegenböcken und Vögeln durchſetzt, die buntſcheckigen Fruchtkörbe; von animaliſchen die zahlreich wiederholten Enten, ſchwebenden Genien, Kentauren und Victorien (Fig. 357), Medaillons mit Menſchenköpfen und Thieren, die Vorliebe für Jagdſcenen &c. Es ſei hier nachdrücklich auf die ſchon in der Katakombenkunſt beliebte, in der Folge zum ornamentalen Hauptſtilgeſetze gewordene Eigenthümlichkeit der ſymmetriſchen Gruppirung gleichartiger Figuren um einen gemeinſamen Mittelpunkt hingewieſen (Fig. 356, 357), worauf wir bei Betrachtung der frühmittelalterlichen Textilkunſt zurückkommen werden.

Wenn wir die genannten Verzierungselemente am vollſtändigſten in der ravennatiſchen Moſaikkunſt des 5.—6. Jahrhunderts wiederfinden, ſo dürfen wir uns dadurch noch nicht beſtimmen laſſen, die Funde endgiltig der Zeit Theodorichs oder Juſtinians zuzuweiſen. Vieles davon findet ſich bereits in der Katakombenkunſt; anderſeits begegnen wir genau derſelben Ornamentik in ihren Grundzügen und ſelbſt in bemerkenswerthen Einzelheiten im ſyriſchen Evangeliar des Rabuda. Was ſoll man erſt ſagen zu dem Umſtande, dass in derſelben Gräberreihe zu Akhmîm Einſätze mit Dionyſos und Ariadne, und daneben Leinentücher mit aufgedruckten Apoſtel- und Evangeliſtenfiguren, ganz im ravennatiſchen Moſaikenſtil, gefunden worden ſind? Es liegt doch hierin ein nachdrücklicher Hinweis auf eine Zeit, in der antike Profankunſt und chriſtliche Sacralkunſt noch in friedlicher Eintracht neben einander wohnten, — eine Zeit, die wir bisher nicht über das 4. Jahrhundert hinauserſtrecken zu dürfen glaubten. Und doch findet ſich an einem der Funde von Sakkarah (die einen völlig übereinſtimmenden Charakter mit denen von Akhmîm zeigen, ja vielleicht etwas älter ſein könnten) eine eingeſtickte koptiſche Inſchrift, die nach dem Urtheile des Aegyptologen Dr. Krall in das 7. Jahrhundert geſetzt werden muss. Wie alſo die Dinge heute liegen, können wir die Entſtehungszeit nicht in engere Grenzen faſſen, als etwa den Zeitraum vom 4.—7. Jahrhundert.

Vergleichen wir damit dasjenige, was von den helleniſtiſchen Funden in Südrussland in Bezug auf die Ornamentik geſagt wurde, ſo bemerken wir eine Uebereinſtimmung zwiſchen beiden Fundgebieten, die nicht nur einen gemeinſamen Grundcharakter erkennen lässt, ſondern vielfach ſelbſt auf Einzelheiten ſich erſtreckt. Aber auch in Bezug auf die techniſche Ausführung erweiſen ſich beide Gebiete als einer und derſelben Periode der Textilgeſchichte angehörig, die nach der hervorragendſten der von ihr gepflegten Techniken als diejenige des *Wirkereiſtils* bezeichnet werden darf. Die eigentliche Weberei kommt bei Herſtellung der Ornamente nur in ge-

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

ringem Masse in Betracht, ſofern es ſich etwa um einfache geometriſche, ſtreifenförmige oder geſprenkelte Muſter handelt. Der Farbenauftrag auf das fertige Gewebe iſt da und dort bekannt, und zwar an den älteren Reſten hauptſächlich in Form einer freien Handmalerei, an den ſpätrömiſchen dagegen mehr mechaniſch, wie es ſcheint ſowohl als Modeldruck, als auch auf dem Wege eines der javaniſchen Sarongfabrication verwandten Proceſſes, wobei insbeſondere hervorzuheben iſt, daſs nach Professor Wiesner's Unterſuchungen die beiden im Oeſterreichiſchen Muſeum verwahrten Zeugdrucke aus Sakkarah und Akhmîm aus reiner Baumwolle beſtehen, während alle übrigen Proben von Weiſszeug reines Leinen ergaben: ein Beweis, daſs bereits die Alten die beſſere Eignung der Baumwolle für den Zeugdruck kannten, deſſen Heimat ſonach vielleicht in Indien zu ſuchen ſein wird. Die Stickerei ſpielt dagegen in beiden Gruppen eine äusserſt geringe Rolle. Unter den Krim'ſchen Funden befindet ſich auch eine Goldſtickerei, in Form einer Wellenranke mit Herzblättern, anſcheinend mittels aufgelegter und überfangener Goldfäden auf Purpurwolle applicirt. Dieſelbe dürfte gleichfalls der ſpätrömiſchen Zeit angehören. In der Wiener Collection findet ſich zwar keine Gold-, aber eine eigenthümliche Silberſtickerei, indem durch kreuzſtichförmige Einflechtung von Silberlahn in ein blaugefärbtes Leinengewebe ein geometriſches Muſter hervorgebracht erſcheint. Merkwürdig, dass wir dieſelbe Technik heute noch in Indien antreffen, wo ſie ſogar zur Herſtellung derſelben Rautenmuſterung auf violettem Grunde verwendet wird. Die Uebung einiger Stickerei-Techniken iſt alſo für die Zeit des helleniſtiſch-ſpätrömiſchen Alterthums nicht in Abrede zu ſtellen; ob wir es hiebei mit der Thätigkeit der *plumarii* oder *phrygiones* zu thun haben, kann hier ebenſo dahingeſtellt bleiben, wie die Deutung vieler anderer von Schriftſtellern überlieferter techniſcher Bezeichnungen.

Es wurde bereits mehrfach das Vorkommen von Seidenſtoffen erwähnt. In der That haben ſich mehrere ganz ſeidene gemuſterte Zeuge erhalten, die wenigſtens nach der Ornamentik unzweifelhaft noch der ſpätantiken Stilperiode zuzuzählen ſind. Das Auftreten der Seidenweberei hat aber in der Folgezeit den Charakter der Textilkunſt gründlich verändert; es ſoll daher von den älteſten Denkmälern der Seidenweberei erſt im nächſten Capitel die Rede ſein. Umgekehrt wurden in den der Textilkunſt des Alterthums gewidmeten Abſchnitt auch manche Textilreſte einbezogen, die gewiss in der Zeit nach 476 nach Chriſtus, der gebräuchlichen Scheidegrenze zwiſchen Alterthum und Mittelalter, hergeſtellt wurden. Der Uebergang hat ſich eben nicht mit einem Schlage vollzogen und die Erzeugniſſe des Wirkereiſtils dürfen daher, ſelbſt wenn ſie erſt im 6. oder 7. Jahrhundert entſtanden ſind, unbedenklich noch der Textilkunſt des Alterthums vindicirt werden, während die Producte der Seidenkunſtweberei, mögen ſie auch vor 476 nach Chriſtus angefertigt ſein, bereits in die nachfolgende Periode des Seidenſtils einzubeziehen ſind.

---

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

# III.

## Das Mittelalter.

Die älteſten Nachrichten über die Seidenzucht laſſen übereinſtimmend Oſtaſien als ihre Heimat erkennen, und im Weſentlichen ſcheint ſie bis ins 6. Jahrhundert nach Chriſtus auf China und etwa einige Nachbardiſtrikte an der Weſtgrenze des Himmliſchen Reiches beſchränkt geblieben zu ſein. Von den griechiſchen Schriftſtellern des Alterthums erwähnt ſie zuerſt Ariſtoteles, und von da an häufen ſich die Nachrichten, die namentlich in der römiſchen Kaiſerzeit den ſtets wachſenden Verbrauch dieſes Rohſtoffs bei den Mittelmeervölkern bezeugen. Der Rohſtoff ſelbſt war im römiſchen Reiche ohne Zweifel bloſs Handelsartikel, aber die Verarbeitung desſelben zu Kleiderſtoffen u. dgl. wird ſchon vor dem Jahre 476 nach Chriſtus namentlich in Syrien mit Erfolg verſucht worden ſein. Einige — an Zahl allerdings nur wenige — Seidenſtoffe, deren Muſterung noch unzweifelhaft auf ungeſchwächten Einfluss der ſpätrömiſchen Antike hinweiſt, ſind ſeit längerer Zeit bekannt, woraus allein ſchon auf das Vorhandenſein einer ausserchineſiſchen Seidenweberei vor der byzantiniſchen und arabiſchen geſchloſſen werden durfte. Mit den mehrerwähnten ägyptiſchen Textilfunden ſind nun auch mehrere Fragmente von Seidenzeugen ans Licht gekommen, mit deren Hilfe ſich die Geſchichte dieſer älteren Seidenweberei — mit Ausſchluss der oſtaſiatiſchen — wenigſtens in ihren hauptſächlichſten Zügen feſtſtellen lässt.

Freilich macht ſich hier noch mehr als bei den im vorigen Capitel beſchriebenen Funden der Mangel einer feſten Datirung fühlbar, und es iſt nicht ausgeſchloſſen, dass einzelne dieſer in Aegypten gefundenen Seidenſtoffe ſchon im 4. Jahrhundert, alſo noch unter der vollen Herrſchaft der ſpätrömiſchen Antike, erzeugt worden ſind, während andere vielleicht dem 7. Jahrhundert angehören. Aber dass uns hiemit überhaupt die älteſten erhaltenen Seidenſtoffe vorliegen, geht aus der Betrachtung nicht nur ihrer Ornamentik, ſondern auch ihrer techniſchen Beſchaffenheit mit ziemlicher Gewissheit hervor.

Die Unterſuchung der Textur ergibt ſofort eine bemerkenswerthe Unſicherheit in der Ausführung. Wenn wir uns erinnern, auf welch hoher Stufe die Textilkunſt der helleniſtiſch-römiſchen Zeit in der Verarbeitung anderweitiger Rohſtoffe geſtanden iſt, und wie die Wirkerei die Darſtellung der ſchwierigſten Configurationen zu bewältigen wusste, dürfen wir aus der geringen techniſchen Vollkommenheit jener älteſten erhaltenen Seidenſtoffe wohl den Schluss ziehen, dass man es in der *Seidenweberei* mit einem ganz neuen Rohſtoffe zu thun hatte, der eine veränderte, noch nicht genügend erprobte und ausgebildete Technik erforderte.

Wir haben im vorigen Capitel geſehen, dass in der Weberei des Alterthums im Weſentlichen nur ziemlich einfache geometriſche Muſter hervor-

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

gebracht wurden; die Ornamentik höherer Ordnung beſorgte die Wirkerei. In der Verarbeitung der Seide ſah man ſich aus Gründen, die weiter unten ihre Erörterung finden werden, veranlasst, die Wirkerei zu verlaſſen und die Muſterung durch den Vorgang der Weberei herzuſtellen. Es iſt nun ganz natürlich, dass man zunächſt nicht nur in der Handhabung des neuen Rohſtoffs und der neuen Technik einer complicirteren Kunſtweberei ſich unbeholfen zeigte, ſondern auch gelegentlich — und zwar wohl unabſichtlich — in die herkömmliche Technik der Ornamentwirkerei zurückverfiel. Solches berichtet Eſſenwein von einem im Germaniſchen Muſeum verwahrten Stoffreſte: »Man ſieht deutlich, dass der Weber jeden Faden einzeln zwiſchen die Kettfäden geſchlungen, und möchte faſt meinen, es ſei dies eher mit der Nadel als mit dem Schiffchen geſchehen. Wenn man ſo etwa mehr Handarbeit als Fabrikation in der Herſtellung der Gewebe erkennt, wird man auch über die vielen Unregelmässigkeiten nicht erſtaunt ſein.« Dass man bei der Herſtellung von Muſterungen im Gewebe über die Tafftbindung hinausgeſchritten ſein musste, iſt ſelbſtverſtändlich. Man verſuchte ſich nun zunächſt in unregelmässigen Atlasbindungen, wie ſie dem gegebenen Zwecke eben entſprachen, aber in der Folge ſcheint man die Köperbindung als die zweckmässigſte und bequemſte befunden zu haben, da ſie in den älteſten figurirten Stoffen und auch weiterhin bis zur gothiſchen Zeit als die gebräuchlichſte Art der Bindung bezeichnet werden kann. Mit der erwähnten techniſchen Unbeholfenheit dürfte es auch zuſammenhängen, dass man ſich zunächſt womöglich auf die Herſtellung geometriſcher Muſter beſchränkte, deren einfache Configurationen keine Schwierigkeiten darboten. Dagegen treten an Zahl die vegetabiliſchen Muſterungen zurück, die in ſtrengſter Stiliſirung gehalten ſind, und vollends die animaliſchen, während wir in den Hervorbringungen der Wirkerei jener Zeit, namentlich an den Thieren und Menſchen, einen ausgeſprochenen Naturalismus wahrnehmen. Gleichwohl kann es nicht lange gedauert haben, bis man ſich auch in der Seidenweberei an figurale Ornamente höherer Ordnung herangewagt hat: dies beweiſen mehrere in nordiſchen Kirchen gefundene Seidenſtoffe, die namentlich zu Reliquienhüllen gedient haben, und jedenfalls die koſtbarſten und techniſch vollendetſten Erzeugniſſe der älteſten Seidenweberei vorſtellen. Die figuralen Darſtellungen dieſer Seidenreſte gehören noch durchwegs dem Stoffkreiſe der Antike an. Die Konturen erſcheinen in der Textur abgeſtuft und verlaufen daher nicht ſo rund und glatt wie an den ſpäteren Seidenmuſterungen oder an den gleichzeitigen gewirkten Figuren, an die aber noch Manches, namentlich die menſchliche Geſichtsbildung, erinnert. Das reiche Rankenwerk, das zur Raumausfüllung bei gewirkten Darſtellungen verwendet wurde, erſcheint in den gewebten Seidenſtoffen zunächſt auf das allernothwendigſte Minimum beſchränkt; die Farben ſind an Zahl gering und wechſeln in der Regel nur ſtreifenweiſe, wie es der Technik am bequemſten war.

Die Ornamentik der älteſten bekannten Seidenſtoffe erweiſt ſich mit

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

derjenigen der gewirkten Gewandverzierungen aufs engſte verwandt. Es findet ſich darin keine Spur von oſtaſiatiſchen Einflüſſen, und es iſt alſo ſicher, dass durch das geſammte römiſche Reich von Spanien bis Meſopotamien zur Zeit des Unterganges von Weſtrom und darüber hinaus mindeſtens bis ins 7. Jahrhundert ein einheitliches Syſtem der Textilornamentik verbreitet war. Der Stoffkreis dieſer Ornamentik war innerhalb der ſchmiegſamen Technik der Wirkerei ein ausserordentlich reicher. Als nun die Seidenweberei an Umfang und Anſehen gewann, war die nächſte und natürliche Folge eine Einſchränkung des Stoffkreiſes, wie wir dies auch an den vorhin beſprochenen älteſten Seidenſtoffen feſtſtellen konnten. Vegetabiliſche Muſter wurden noch ſtärker ſtiliſirt, als ſie es in ſpätrömiſcher Zeit geweſen waren; bei figuralen ſträubte ſich offenbar zunächſt noch der nachwirkende antike Formenſinn gegen eine Verzerrung in rein ornamental ſtiliſirte Grotesken, aber man vereinfachte ſolche Darſtellungen, indem man die darzuſtellende Gruppe innerhalb einer Bandeinfaſſung dermassen vertheilte, dass die eine Hälfte ſich möglichſt genau mit der anderen deckte. Hiezu eignete ſich am beſten die Fixirung eines Mittelpunktes, etwa eines ſymmetriſch ſtiliſirten Baumes, zu deſſen beiden Seiten, dem Mittelpunkt zu- oder abgewandt, in rein ſymmetriſcher Weiſe die im Uebrigen noch naturaliſtiſch behandelten Menſchen, Vierfüssler oder Vögel vertheilt wurden. Dieſes Syſtem der Ornamentik trat uns ſchon an Erzeugniſſen des Wirkereiſtils entgegen (Fig. 356). Die abſolute Symmetrie entſpricht nicht dem Sinne der klaſſiſchen Antike; dieſe erhält das Gleichgewicht durch eine relative Symmetrie, innerhalb deren dem Auge des Beſchauers durch Abwechslung mehr Reiz geboten iſt. Die abſolute Symmetrie mag eines der Elemente ſein, die aus dem Orient in die helleniſtiſche Kunſt eingedrungen ſind; wahrſcheinlich wird man ſie aus textiler Wurzel ableiten müſſen. In der Katakombenkunſt findet ſie bereits umfaſſende Anwendung, eine geſteigerte in der ravennatiſchen und byzantiniſchen. Die Fortbildung äussert ſich in einer zunehmenden Stiliſirung: die naturaliſtiſchen Thierfiguren der ſpätrömiſchen Zeit werden allmählich zu den chimäriſchen Fabelweſen des Mittelalters.

Der Seidenweberei kam dieſes Syſtem der abſoluten Symmetrie ſehr zu ſtatten. Man konnte die Fläche, wie es ſchon in der Wirkerei geſchehen war, mittels gerade oder gewunden hinlaufender Bandſtreifen in eine Anzahl von Kreiſen, Ovalen, Rauten oder Polygonen zerlegen, in die man ein ſich ſtets wiederholendes figurales Muſter hineincomponirte (Fig. 358). Dieſes ſymmetriſch wiederholte Muſter war aber gleichfalls aus zwei ſymmetriſchen Hälften zuſammengeſetzt, ſo dass die Schussfäden in relativ kurzen Zwiſchenräumen in derſelben Ordnung ſich wiederholen konnten. Bei kreis- oder ovalförmiger Raumtheilung kam noch ein einfaches (meiſt ſtern- oder roſettenförmiges) Muſter zur Ausfüllung der zwiſchen den Kreiſen oder Ovalen freibleibenden Zwickel hinzu. Die Vereinfachung wurde durch Stili-

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

ſirung der Figuren geſteigert, wodurch namentlich die unbequemen Rundungen der Konturen mehr in Wegfall kommen konnten. Die Technik ſelbſt beförderte alſo die fortſchreitende Stiliſirung der Figuren. Seidenſtoffe, die wir mit einiger Sicherheit ins 10.—11. Jahrhundert zu datiren vermögen, zeigen bereits völlig ausgebildete ſchematiſche Muſterungen, die zwar deutlich genug an ihre ſpätantiken Ausgangspunkte erinnern, aber durch ihre tadelloſe techniſche Ausführung in damascirendem Köper beweiſen, dass die Seidenweberei zu dieſer Zeit bereits zu einem eigenthümlichen Ornamentſtil gelangt war.

Wenn wir hieraus die Berechtigung ableiten dürfen, dem Wirkereiſtil

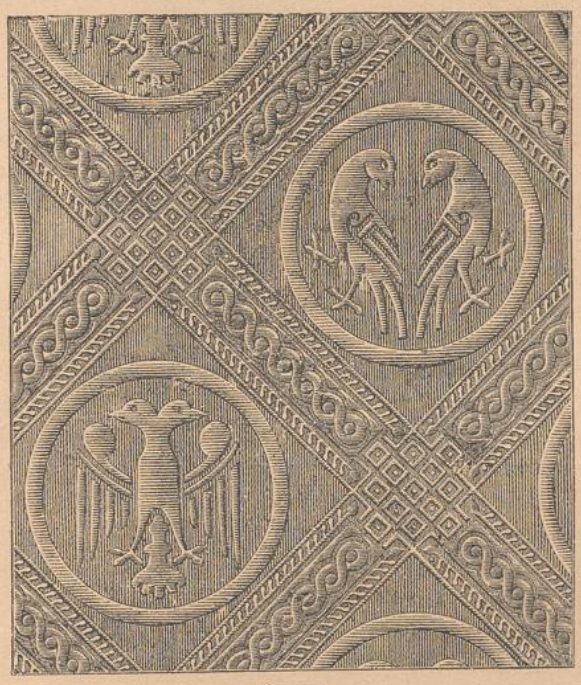


Fig. 358.
Weisser Seidenſtoff, 10. Jahrhundert.

des klaſſiſchen Alterthums einen mittelalterlichen Seidenſtil gegenüberzuſtellen, ſo müſſen wir uns auch die Frage zu beantworten ſuchen, wesshalb man die ſo vollkommen ausgebildete Technik der Wirkerei verlaſſen hat, um dafür eine neue ungewohnte, in ihren Anfängen nicht unſchwierige Technik zu pflegen. Es iſt ſchon an und für ſich wahrſcheinlich, dass die neue Technik — die Herſtellung von Ornamenten höherer Ordnung durch den Process der mechaniſchen Weberei — durch das gleichzeitige Aufkommen des neuen Rohſtoffs bedingt war. Den unmittelbaren Beweis hiefür ſcheinen zwei Seidenſtoffe im Oeſterreichiſchen Muſeum (Nr. 4018 und 4019) zu liefern, von denen der Bock'ſche Katalog ſagt, dass ſie in der Art der indiſchen Shawls gewebt ſeien. Beide ſind unzweifelhaft Wir-

kereien, wovon der eine ein an den ägyptiſchen Funden häufig wiederkehrendes Blattmuſter in ganz eigenthümlicher und charakteriſtiſcher Stiliſirung aufweiſt, alſo wohl noch dem früheren Mittelalter angehört, der zweite (Fig. 359) ſtiliſirte vegetabiliſche Ranken und Füllungsornamente in Bandverſchlingungen zeigt, wie ſie die frühſaraceniſche Kunſt aus der Antike herausgebildet hat. Beide Stücke ſind über eine Kette von rother Seide gewirkt; der Einſchlag beſteht aus Gold und rother Seide, wozu noch einige andere Farben in ſpärlicher Anwendung hinzutreten. Die Herſtellung mag bei der mangelnden Straffheit der Fäden ziemlich mühſam und zeitraubend geweſen ſein. Die Ripstextur tritt nicht ſo prägnant zu Tage wie an den Wollwirkereien, und an den Flächen, wo Gold den Einſchlag bildet, war ſie anſcheinend gar nicht zu erzielen, ſo dass die rothen Kettfäden überall zu Tage treten und die Goldfläche in Folge deſſen durch zahlreiche rothe Pünktchen gleichſam geſprenkelt erſcheint. Wo es ſich daher um nicht allzu breite Flächen, etwa um bandförmige Streifen, handelte, da wurde der Goldfaden nur in einer Richtung zwiſchen den Kettfäden abwechſelnd hindurchgewirkt, im Zurückgehen aber auf der Vorderſeite flott über die ganze Breite des Bandes hinübergeführt, ſo dass auf dieſer Seite allerdings die dicht und flott nebeneinander liegenden Goldfäden eine ununterbrochene Bandfläche bildeten (Fig. 359), während auf der Rückſeite der Wechſel von eingewirkten Goldfäden und rother Seidenkette erſichtlich bleibt. So behalf man ſich, um den Uebelſtand zu beheben, dass mit den Goldfäden die ſeidenen Kettfäden nicht genügend zu decken waren. Als Hauptnachtheil dieſer Seidenwirkereien tritt uns aber der Umſtand entgegen, dass namentlich an den grösseren Flächen die Unregelmässigkeit der Linien, in denen die eingewirkten Fäden nebeneinander herlaufen, ſtörend ins Auge fällt. Die rauhen Wollfäden mit ihrer tiefen Färbung ergaben ſelbſt bei der holperigſten Hin- und Herführung ein harmoniſch ſchönes Vliess. Die Wirkung der Seidenzeuge iſt aber deſto grösser, je gleichmässiger die Fäden nebeneinander herlaufen, je einheitlicher ſie das auffallende Licht zurückwerfen. In der Wirkerei konnten daher die Vorzüge der Seide nicht ſo frei zu Tage treten, als in der Weberei, und darin werden wir gewiss den zwingenden Grund dafür zu erkennen haben, dass man in der Verarbeitung der Seide die Technik der Wirkerei mit der entſprechenderen der Weberei vertauſchte. Als nun unter Juſtinian die Seidenzucht auch im byzantiniſchen Reiche Eingang und Blüthe fand, ſo dass man in Bezug auf die Gewinnung der Rohſeide nicht mehr allein auf die koſtſpieligen Ueberlandhandelsprodukte aus Oſtaſien angewieſen war, hat ſich der Gebrauch der Seidenſtoffe gewiss in dem Masse geſteigert, als derjenige der in Wirkerei verzierten Leinen- und Wollgewänder abnahm. So wurde die Seide im Laufe der frühmittelalterlichen Jahrhunderte der massgebendſte Textilſtoff, die ſeiner Verarbeitung entſprechende ornamentale Kunſtweberei die wichtigſte textile Technik, die helleniſtiſch-ſpätrömiſche Ornamentik in ihrer inhaltlichen Reduktion, ſtiliſirenden Fortbildung und

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

Anbequemung an Stoff und Technik der Ausdruck des vorherrſchenden Stils in der Textilkunſt des vorgothiſchen Mittelalters.

In Bezug auf die Frage, in welchem Theile der ausgedehnten byzantiniſch-weſtaſiatiſchen Culturwelt der eben geſchilderte Uebergang von der



Fig. 359.
Seidenſtoff, in Roth und Gold gewirkt, 8.—9. Jahrhundert.

Wollwirkerei zur Seidenkunſtweberei ſich abgeſpielt hat, war man bisher ziemlich einſtimmig geneigt, das neuperſiſche Saſſanidenreich für die Wiege der ausserchineſiſchen Seidenweberei anzuſehen. Hiernach wäre namentlich vor Juſtinians Einführung der Seidenzucht ins byzantiniſche Reich die geſammte römiſch-byzantiniſche Welt mit ihren mehr oder minder abhängigen Annexen von jungen Staatenbildungen bezüglich ihres Bedarfes an Seidenzeugen auf die ſaſſanidiſche Produktion angewieſen geweſen. Bei

näherer Betrachtung erſcheint aber dieſe Hypotheſe hinfällig, da nicht nur gar kein zwingender Grund dafür vorhanden iſt, ſondern ſogar genügende Anhaltspunkte vorliegen, um die vornehmſten Pflegeſtätten der Seideninduſtrie in ſpätantiker Zeit in anderen Ländern zu ſuchen.

Das Wenige, was wir von ſaſſanidiſcher Kunſt wiſſen, zeigt — wenn man etwa von Eigenthümlichkeiten, die mit der Tracht zuſammenhängen, abſieht — im Allgemeinen den unveränderten Charakter des ſpätrömiſchen Univerſalſtils. Von den älteren Saſſaniden haben ſich faſt gar keine Denkmäler erhalten; an der Herſtellung ihrer Münzen müſſen nach dem Urtheile ihres Bearbeiters Longpérier griechiſche Hände thätig geweſen ſein. Auch die Inſchriften der beiden erſten Könige ſind neben der perſiſchen in griechiſcher Sprache abgefasst. Verhältnissmässig viel hat ſich von den Bauten des zweiten Chosroes (Parwiz) erhalten, deſſen Regierung allerdings erſt kurze Zeit vor der arabiſchen Eroberung fällt. Da treffen wir Wellenranken, akanthiſirendes Laubwerk, aus Vaſen hervorwachſende Gewinde mit Vögeln und Thieren zur Flächenbedeckung und ſymmetriſchen Raumausfüllung, kranzſpendende Victorien: alles wohlbekannte Elemente der ſpätantiken Ornamentik, was um ſo bedeutſamer erſcheint, als der Hauptkünſtler dieſes Königs nach einheimiſchen Quellen ein Perſer Namens Ferbad geweſen iſt. Wenn wir ferner am Leibrocke des Chosroes zwei ſymmetriſch einander zugewendete Vögel finden, ſo haben wir das ihnen zu Grunde liegende Ornamentationsprincip in der Kunſt jener Zeit — namentlich in der textilen — überhaupt massgebend geſehen. Nur die geflügelten Löwen mit Menſchenköpfen und andere unnatürlich geſtaltete Beſtien, die man in der Folgezeit auch in den Produkten der Seidenweberei antrifft, könnten als etwas ſpecifiſch Saſſanidiſches angeſehen werden, doch müsste ſich früher erweiſen laſſen, dass dieſelben in der That auf Rechnung nationalneuperſiſchen Einfluſſes zu ſetzen ſeien. Ihre Vorbilder liegen nämlich unzweifelhaft in der altaſſyriſchen Kunſt vor, und bei dem nachweislichen Einfluſſe, den dieſe letztere auf die Ausgeſtaltung der helleniſtiſchen Kunſt geübt hat, erſcheint es keineswegs unmöglich, dass die unnatürliche Stiliſirung gewiſſer Thierfiguren bereits vor der Saſſanidenzeit in die helleniſtiſch-ſpätrömiſche Ornamentik — etwa auf ſyriſch-meſopotamiſchem Boden — Eingang gefunden hat. Eine direkte Beſtätigung für das frühe Eindringen grotesker Thierfiguren in dieſe Ornamentik treffen wir z. B. in Pompeji:[1] zwei in abſoluter Symmetrie gegeneinander geſtellte geflügelte Beſtien mit Löwenleib und Menſchenköpfen.

Vermögen wir alſo aus den Denkmälern der ſaſſanidiſchen Kunſt keinen zwingenden Grund für die Exiſtenz einer eigenthümlichen ſaſſanidiſchen Seidenſtilperiode abzuleiten, ſo iſt dieſelbe noch weniger aus den ſchriftlichen Denkmälern zu rechtfertigen. Daſs das Land, durch welches ſeit vielen

[1] Niccolini, *Casa di Sallustio*, tav. 3.

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

Jahrhunderten die chineſiſche Seide nach dem Weſten durchgeführt wurde, das immerhin auf reſpektabler Culturſtufe ſtand, an höfiſchem Luxus aber zeitweilig mit dem Kaiſerhofe von Byzanz wetteifern konnte, — dass ein ſolches Land die Rohſeide ſelbſt zu verarbeiten wusste, würde man ſelbſt dann annehmen müſſen, wenn uns dies auch nicht ausdrücklich bezeugt wäre. Aber die Pflege der Seidenweberei iſt nicht minder auf dem Boden des byzantiniſchen Reiches ausdrücklich erwieſen. Wir wiſſen, dass ganz unzweifelhaft in Syrien, namentlich in Antiochien, eine Seideninduſtrie blühte, die den Bedarf der Byzantiner und des Abendlandes in ſo reichem Masse gedeckt zu haben ſcheint, dass die Kaiſer in Byzanz, namentlich der angebliche Begründer der byzantiniſchen Seidenweberei, Juſtinian, es wagen durften, durch fiskaliſche Massregeln einen grossen Theil der ſyriſchen Seidenweber zur Auswanderung zu treiben, die nun bezeichnendermassen im Saſſanidenreiche bereitwillige Aufnahme fanden. Aber ſchon im 4. Jahrhundert hatte Sapor I. aus Syrien und Meſopotamien eine grosse Anzahl von Seidenwebern als koſtbare Kriegsbeute ins perſiſche Reich verſetzt, wie denn auch die ſpätere einheimiſche Ueberlieferung die Seideninduſtrie aus dem Weſten nach Perſien gelangt ſein lässt. Man wird daher berechtigt ſein, die vornehmſte Pflege dieſer Kunſtinduſtrie im früheren Mittelalter — vor und nach Juſtinian — nicht ins Saſſanidenreich, ſondern vielmehr nach Syrien zu verlegen, in deſſen Häfen gleichfalls der weſtöſtliche Handel ſich concentrirte. Daneben mag man freilich auch in anderen Theilen des römiſch-byzantiniſchen Reiches, wo günſtige Handelsverbindungen exiſtirten — in Sicilien, Spanien, Griechenland und Byzanz — ebenſo wie im ſaſſanidiſchen Reiche Seide verwebt haben.

Funde, die man in leicht datirbaren Gräbern von hiſtoriſchen Perſönlichkeiten, namentlich geiſtlichen Würdenträgern, gemacht hat, laſſen uns den Stand der Seidenweberei im 10. und 11. Jahrhundert ziemlich deutlich erkennen. Die Flächen ſind in der bereits geſchilderten Weiſe durch runde, ovale oder polygone Bandſtreifen gegliedert, die an den Berührungs- oder Kreuzungspunkten in der Regel durch einen kleineren Kreis u. dgl. verbunden erſcheinen. Dieſe bandförmigen Streifen zeigen gewöhnlich eine Muſterung von ſtark ſtiliſirtem Laubwerk, als Füllungen innerhalb der durch die Bänder gebildeten Ovale &c. begegnen zumeiſt zwei mehr oder minder ſtiliſirte Thiere oder Vögel in abſolut ſymmetriſcher Anordnung, oder eine grössere Blattfigur in einer Stiliſirung, wie ſie in den Blattmuſtern der ägyptiſchen Wirkereien vorgebildet erſcheint und ſpäterhin im ſogenannten Granatapfelmuſter typiſche Geſtalt erlangt hat (Fig. 360). Der Zuſammenhang dieſer Ornamentik mit derjenigen der ſpätantiken Seidenſtoffe und der Process, der zu der erfolgten Vereinfachung und Stiliſirung führte, wurde ſchon früher dargelegt. Es erhebt ſich aber die Frage, wo wir das Herſtellungsgebiet dieſer Stoffe des 10. und 11. Jahrhunderts zu ſuchen haben.

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

Inzwiſchen hatte ſich nämlich ein bedeutſames Ereigniss vollzogen, das gewiss auf die Geſchichte der Textilkunſt in der Folgezeit von ſehr nachhaltigem Einfluss werden ſollte: die Aufrichtung einer neuen Weltherrſchaft im Oſten, Süden und Weſten des Mittelmeers durch die Araber. Man war aber bisher geneigt, den Einfluss dieſes Ereigniſſes auf die Entwicklung der mittelalterlichen Textilkunſt ebenſo zu überſchätzen, wie man die ſaſſanidiſchen Neuperſer zu den ausſchliesslichen Trägern der frühmittelalterlichen Seidenkunſtweberei gemacht hat: beides aus Unterſchätzung der Bedeutung



Fig. 360.
Schwerer grüner Seidenſtoff, das Muſter in vertieften Linien auf Köpergrund, 10. Jahrhundert.

der ſpätrömiſchen, und in der Folgezeit der byzantiniſchen und romaniſchen Kunſt für die Textilinduſtrie, und aus Verkennung des Verhältniſſes, welches zwiſchen chriſtlicher und ſaraceniſcher Kunſt im Mittelalter geherrſcht hat.

Ueber die Anfänge der arabiſchen Kunſt ſind wir nur ſehr mangelhaft unterrichtet. Wie die Araber ihren Siegeslauf beginnen, machen ſie durchaus nicht den Eindruck, als ob ſie im Beſitze einer eigenthümlichen nationalen Kunſt geweſen wären. Was in der Folgezeit nach jahrhundertelanger Herrſchaft über einen ſo reichen Cultur- und Kunſtboden wie Syrien, Meſopotamien und Aegypten ſich zu einem den Arabern als eigenthümlich vindi-

cirten Stil ausgebildet hat, lässt ſich ebenſogut aus der antiken Wurzel ableiten, als die byzantiniſchen und romaniſchen Kunſtformen. Die Elemente der arabiſchen Ornamentik ſind an Zahl ſehr gering; ihr Reichthum beruht nur in der ungeheuer mannigfaltigen Variirung. Im geometriſchen Ornament iſt es namentlich die Bandverſchlingung, die ſie im Gegenſatz zum europäiſchen Romanismus nicht ſo ſehr in runden als in gebrochenen Linien ausgebildet haben. Im Vegetabiliſchen begegnet uns die Wellenranke, das lappig gegliederte Akanthusblatt und das ungegliederte Herzblatt, ferner zwei- oder dreiſpaltige lanzettförmige Ausläufer der Ranken; als grössere Einheit eine kelchförmige Blüthe, umgeben von ſtiliſirten Blättern. Das ſind nun alles Elemente, die wir in den verwandteſten Formen auch in der ſpäten Antike angetroffen haben. Es iſt dieſelbe Tendenz nach Beſchränkung der ornamentalen Grundformen, wie wir ſie an der älteren Seidenweberei beobachten konnten. Was bei dieſer Ausgeſtaltung älterer Ornamentformen zu einem neuartigen geſchloſſenen Ganzen, als das uns die ſogenannte ſaraceniſche Kunſt etwa vom 11. Jahrhundert an entgegentritt, auf beſondere Rechnung der Araber zu ſetzen iſt, dürfte ſchwer zu ſagen ſein. So wie im Abendlande drängte es auch im Morgenlande nach einer ſelbſtändigen Ausbildung und Differenzirung der von der Antike überkommenen Formen, und eine allmähliche ſtrengere Abſcheidung gegenüber dem Weſten wäre im Orient wahrſcheinlich auch ohne die Dazwiſchenkunft der Araber erfolgt. Das eine aber iſt ihr unbeſtreitbares Verdienſt: dass fortan überall, wohin ſich ihre Weltherrſchaft erſtreckte, von den Pyrenäen bis zum Hindukuſch, wie zur römiſchen Kaiſerzeit wieder ein einheitlicher Kunſtſtil herrſcht.

Dieſe Uniformität äussert ſich ſpäterhin auch in der Textilkunſt. Mit den heutigen Mitteln iſt es daher nicht möglich, wo nicht etwa Inſchriften vorhanden ſind, perſiſche und ſyriſche von ägyptiſchen, ſiciliſchen oder ſpaniſchen Geweben zu unterſcheiden, wenn man auch namentlich für letztere ſolche Kriterien gefunden haben möchte. Dass die Byzantiner allein den Bedarf des Abendlandes an Seide vom 9. Jahrhundert an gedeckt haben könnten, iſt nicht anzunehmen. Es kann daher auch nach der Eroberung Syriens durch die Araber keine dauernde Stockung in der Ausführung von Seidengeweben aus levantiniſchen Häfen eingetreten ſein, und da die erhaltenen Stoffreſte bis zum 12. Jahrhundert einen vollkommen gleichmässigen ſtiliſtiſchen Charakter zeigen, iſt der Schluss berechtigt, dass in der Ornamentik der weſtaſiatiſchen Seidenzeuge auch nach der islamitiſchen Eroberung zunächſt keine Aenderung eingetreten iſt. Sofern alſo nicht geradezu Embleme des chriſtlichen Cults an ſolchen Stoffreſten ſichtbar ſind, lässt ſich wenigſtens heutzutage ſchlechterdings nicht ſagen, ob ſolche Stoffe ſaraceniſchen oder byzantiniſchen Urſprungs ſeien. Das Auftreten der Araber hat alſo zunächſt auf den Stand der Seideninduſtrie keinen erſichtlichen Einfluss ausgeübt, nur ſcheint das Schwergewicht der Produktion thatſächlich eine Zeitlang von Syrien weg nach Meſopotamien (Bagdad) und

Perſien verlegt worden zu ſein. Noch im 12. Jahrhundert laſſen ſich ſaraceniſche Produkte von den byzantiniſchen hauptſächlich nur durch eingewebte Inſchriften unterſcheiden. Beſonders lehrreich in dieſer Beziehung iſt die Betrachtung der in Regensburg verwahrten Seidenſtoffe vom Mantel Heinrichs VI., die laut einer eingewebten arabiſchen Inſchrift von einem Palermitaner Meiſter Namens Abdul Aziz in der zweiten Hälfte des 12. Jahrhunderts gefertigt worden ſind. Dagegen könnten die daran befindlichen Ornamente: die gebrochenen Linienverſchlingungen (wie an gewiſſen byzantiniſchen Buchdeckeln), die Stiliſirung der Thiere, das Ranken- und Blattwerk ebenſogut byzantiniſcher Herkunft ſein. Es begegnen uns darunter überraſchenderweiſe die reine antike Welle, das Weinblatt und das Dreipassblatt, das Hakenkreuz und das aus der kreuzweiſen Zuſammenſetzung von Spitzovalen ſich ergebende Gitterwerk. Ein anderes, nicht minder ſprechendes Beiſpiel für die unmittelbare Anknüpfung der ſaraceniſchen an die byzantiniſche Seidenweberei bietet die ſogenannte Chape de St. Mesme, die in ihren Muſterungen je zwei an einen dazwiſchen ſtehenden Baum angekettete Leoparden und je zwei Vögel mit einem thurmähnlichen Aufbaue dazwiſchen, in fortgeſetzter Wiederholung aufweiſt. In dem Baume wollte man den perſiſchen Lebensbaum Hom, in dem Thurme einen perſiſchen Feueraltar erkennen, wesshalb dieſer Stoff eine Hauptſtütze derjenigen bildete, die die älteſte ausserchineſiſche Seidenweberei den Neuperſern vindicirten. Nach Abtrennung eines Beſatzes fand ſich aber eine eingewebte arabiſche Inſchrift, die an eine Entſtehung des Stoffes vor dem 10. Jahrhundert gar nicht denken lässt, und was die Muſterung desſelben anbelangt, ſo enthält dieſe weder in den paarweiſe geſtellten Thieren, in abſoluter Symmetrie um einen Mittelpunkt gruppirt, noch in dem Thurmbaue, den wir an den ägyptiſchen Funden in Wirkerei und Stickerei antreffen, etwas Ausserordentliches.

Im 10. und 11. Jahrhundert ſehen wir alſo die ſaraceniſche Seidenweberei in voller Abhängigkeit von den ſpätrömiſch-byzantiniſchen Vorbildern. Vom 12. Jahrhundert an ſcheinen aber die ſaraceniſchen Seidenweber die Führung übernommen zu haben: ſo wird man nämlich den Umſtand zu deuten haben, dass die meiſten Stoffe von dieſer Zeit an durch die nächſten zwei Jahrhunderte arabiſche Inſchriften aufweiſen. In dieſem Sinne iſt auch der ſchon oben mit einem Beiſpiele erwähnten Anweſenheit ſaraceniſcher Kunſtweber in den Seidenmanufakturen der chriſtlichen Normannenkönige in Palermo zu gedenken. Der bezeugten Ueberführung gefangener griechiſcher Seidenweber nach Sicilien durch König Roger um die Mitte des 12. Jahrhunderts hat man eine übertriebene Bedeutung beigelegt, indem man hierin den entſcheidenden Augenblick ſehen wollte, in welchem die Seidenindustrie in Italien zum erſten Male Eingang gefunden hätte. Doch iſt wenigſtens auf Sicilien ſicherlich ſchon früher, wenn nicht bereits von den Byzantinern, ſo doch von den Saracenen die Seidenweberei ge-

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

pflegt worden. Dieſe ſaraceniſchen Webereien haben dann die Normannen übernommen, wie denn auch auf jenem Regensburger Seidenzeug von einem ſaraceniſchen Weber Namens Abdul Aziz, und nicht von einem Griechen die Rede iſt. Kunſtfertige Seidenweber waren aber ſeit Sapor I. eine willkommene Kriegsbeute, und ſo fanden die Chroniſten Veranlaſſung, ihrer in dieſem Falle beſondere Erwähnung zu thun.

Mit dem Verluſte der aſiatiſchen Provinzen ſcheint die byzantiniſche Seidenweberei auch die Vorausſetzungen ihrer Blüthe eingebüsst zu haben, und vom 13. Jahrhundert an wird nicht mehr viel von byzantiniſchen Stoffen ausserhalb der Grenzen dieſes Reiches gelangt ſein. Sieht man aber ſelbſt von den inſchriftloſen Stoffreſten ab, ſo zeigen auch diejenigen, die durch Inſchriften als ſaraceniſchen Urſprungs bezeugt ſind, deutlich die Anknüpfung an die früheren Stufen der Seidenweberei. Der hauptſächlichſte Fortſchritt beruht darin, dass die beſchränkenden Umrahmungen — die Kreiſe, Ovale u. dgl. — zum grössten Theile in Wegfall gekommen ſind. In Folge deſſen kann ſich nun das vegetabiliſche Ornament etwas freier entfalten, und die dazwiſchen eingeſtreuten paarweiſen Thierfiguren machen in minderem Grade den Eindruck der Gebundenheit. Das vegetabiliſche Ornament iſt nur noch um ein Weniges mehr ſtiliſirt als früher, während eine ſolche Steigerung bei den rundlicher konturirten Thierfiguren kaum mehr möglich war, im 14. Jahrhundert ſogar eine theilweiſe Rückkehr zum Naturalismus erfolgte. Die Zahl der Thierſpecies iſt im Weſentlichen auf die herkömmlichen beſchränkt: Löwen, Leoparden, Hirſche, Hunde, Greife, Papageien, Adler. Manchen von ihnen wurde, wie Karabacek nachgewieſen hat, von den Saracenen ſymboliſche Bedeutung beigelegt, doch dass ſie nicht ſchon urſprünglich dieſer ihrer Bedeutung halber gewählt wurden, beweiſt allein der Umſtand, dass dieſelben Thiere ſich auch in den nichtſaraceniſchen Geweben des früheren Mittelalters finden. Neben dieſen reicher ornamentirten hat es zu dieſer Zeit ſowie immer früher und ſpäter auch einfachere, geometriſch gemuſterte Seidengewebe für minder vornehme Zwecke gegeben.

In techniſcher Beziehung hatte die Seidenweberei mit dem 14. Jahrhundert bereits eine hohe Vollendung erreicht. Man iſt allenthalben vom Köper bereits zur Atlasbindung, ſowohl im Grund- wie im Figurenſchuss, fortgeſchritten. Das Gold findet vermehrte Anwendung in den Goldbrokaten. Die Broſchirung, ſowie die Sammetweberei waren zwar ſchon im Alterthum bekannt, aber in der Seidenweberei ſcheinen ſie doch erſt vom 13. Jahrhundert an grössere Anwendung gefunden zu haben. An techniſchen Bezeichnungen ſind die Schriftſteller dieſer Zeit kaum minder reich, als diejenigen des Alterthums, ohne dass wir heutzutage mit jenen viel mehr anzufangen wüssten, als mit dieſen. Verhältnissmässig am beſten ſteht es noch mit den Bezeichnungen der älteren Zeit, da man die Stoffe gewöhnlich nach den daran erſichtlichen Muſtern benannte. In der Folgezeit finden

aber orientaliſche Benennungen Eingang, deren Deutung ausserordentlichen Schwierigkeiten unterliegt. So ſei beiſpielshalber erwähnt, dass die erſte Interpretation, die der auf dieſem Gebiete mit grossem Scharfſinn thätige Orientaliſt Karabacek geliefert hat, wonach das vielgebrauchte Wort Siklatun auf einen damaſtartigen Stoff mit gleichſam gravirten Grundlinien zu beziehen wäre, ſofort auf Widerſpruch geſtossen iſt, da andere dasſelbe Wort auf Zeugdruck deuten wollen.

Die abendländiſche Welt konnte nicht dauernd von der ſaraceniſchen Produktion abhängig bleiben. Im 13. Jahrhundert hat die Seidenweberei bereits auf verſchiedenen Punkten des feſtländiſchen Italien feſten Fuss gefasst. Die Anfänge dieſer italieniſchen Seideninduſtrie ſind nicht ganz klar. In Lucca iſt ſie am früheſten bezeugt, und desshalb pflegt man dieſe Stadt als die Wiege der italieniſchen Seidenweberei zu betrachten. Doch iſt es unwahrſcheinlich, dass eine Binnenſtadt den Anfang damit gemacht haben ſollte. Die Seideninduſtrie war bisher, wie wir geſehen haben, den Hauptſtrassen des Handels gefolgt, da das von ihr verarbeitete Rohmaterial zum grossen Theile von weit her durch den Handel beſchafft werden musste. Man wird daher vielleicht annehmen dürfen, dass Lucca durch die Piſaner ſeine Seideninduſtrie erhalten hat, ſowie die Florentiner ſpäter, als ſie Herren des Piſaner Hafens waren, dieſe Stellung zur Begründung einer namhaften Seideninduſtrie ausnützten. Auch die anderen beiden wichtigſten Seeſtädte Italiens, Genua und Venedig, haben frühzeitig Seidengewebe erzeugt und ſcheinen im 15. Jahrhundert überhaupt die Führung hierin gehabt zu haben. Die Exiſtenz der oberitalieniſchen Seidenzucht dürfte dagegen in weit frühere Zeit zurückreichen: ſchon unter Karl dem Grossen werden daſelbſt Maulbeerplantagen erwähnt.

Dieſe italieniſchen Stoffe des 13. und 14. Jahrhunderts ſchliessen ſich in ihrer Muſterung genau an die gleichzeitigen ſaraceniſchen an, ja ſie übernehmen ſogar ihre Inſchriften, deren unvermeidliche, wenn auch ſehr geringfügige Entſtellungen faſt das einzige Kriterium bieten, um die italieniſchen von den ſaraceniſchen Produkten auszuſcheiden. Angeſichts deſſen iſt man allerdings berechtigt, von Imitationen zu ſprechen: eine ganz ſeltſame Erſcheinung, wenn man das naive Kunſtſchaffen jener Zeit auf den anderen Gebieten in Vergleich zieht. Der befremdende Eindruck erfährt aber eine befriedigende Aufklärung, ſobald wir uns den bisherigen Entwicklungsgang der Seidenweberei noch einmal im Kurzen vergegenwärtigen. Wir vermochten noch im 10. und 11. Jahrhundert keinen weſentlichen Unterſchied zwiſchen byzantiniſchen und ſaraceniſchen Erzeugniſſen zu erblicken, die beide aus einer gemeinſamen Wurzel herſtammen. Desshalb mochte auch die ſaraceniſche Textilornamentik des 13. und 14. Jahrhunderts den Abendländern nicht ſo fremdartig erſcheinen, als etwa uns heutzutage: ſind doch darin im Weſentlichen dieſelben Elemente enthalten, die durch viele Jahrhunderte auch in der byzantiniſchen Ornamentik die Hauptrolle ſpielten.

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

Nur die Schriftzeichen waren völlig neu und wurden von den Italienern als Ornament übernommen, als welches ſie ja auch die Saracenen aufgefasst haben. Den Wechſelbeziehungen zwiſchen italieniſcher und ſaraceniſcher Seidenweberei dürfte gleichfalls die Wiederaufnahme der menſchlichen Figur in die Ornamentik der Seidenſtoffe zuzuſchreiben ſein. So erklärt es ſich, dass man angeſichts des fühlbaren Mangels an dekorativen Elementen, namentlich an Flachmuſtern, zur Zeit des gothiſchen Stiles im Abendlande keine Bedenken trug, nach den wohlbekannten ſaraceniſchen Muſtern zu greifen.

Den gleichen Charakter haben die italieniſchen Seidenſtoffe noch bis tief ins 15. Jahrhundert hinein bewahrt. Im Laufe dieſes Jahrhunderts treten neuartige Formen auf, deren Vorbilder zwar ebenfalls ſo weit zurückgehen, als wir die Seidenweberei zu überblicken vermögen, die aber beſſer im Zuſammenhange mit der nachfolgenden Entwicklung in der Renaiſſancezeit betrachtet werden ſollen. Dagegen dürften die vorübergehenden Verſuche des Quattrocento, ganze Figuren und Figurengruppen, entweder in abſolut ſymmetriſcher Anordnung oder in rhythmiſcher Wiederholung, ohne irgend ein ornamentales Beiwerk, in der Weberei zur Darſtellung zu bringen, noch als Rückfall in die frühmittelalterliche Auffaſſung zu verzeichnen ſein.

Die Umwälzung, die ſich in der Textilkunſt in Folge der Einführung der Seide als des vornehmſten Rohſtoffs vollzog, machte ſich natürlich auf allen textilen Gebieten geltend. An Stelle der Wirkerei trat nicht nur in der Seiden-, ſondern auch in der Leinenindustrie die Kunſtweberei. Wenn wir in ſpätrömiſcher Zeit das Leinengewand durch gewirkte Wollborten verziert ſahen, ſo hat man im Mittelalter alsbald die erlangte Fertigkeit in der Herſtellung gemuſterter Seidengewebe auch auf die Leinenweberei übertragen. Wir haben aus dem ſpäteren Mittelalter Leinenſtoffe mit blau oder roth gewebten Bordüren erhalten, die noch die ſtiliſirten Thierfiguren der romaniſchen Zeit in rhythmiſcher Wiederholung und paarweiſe ſymmetriſcher Anordnung zeigen: ein neuerlicher Beweis, wie wichtig jene Zeit für die Ausbildung der Ornamentik geweſen iſt, die der neuen Technik der Kunſtweberei am beſten entſprechen ſollte. Daneben hat man fortwährend an den einfachen Muſtern feſtgehalten, die man ſchon in ſpätantiker Zeit mittels Lancirung und Broſchirung im Leinen zu erzielen wusste. Die Erhaltung dieſer primitiven Technik mit ihren Muſtern bis zum heutigen Tage haben wir vornehmlich der ſogenannten nationalen Hausinduſtrie im Südoſten Europas zu verdanken.

Vollſtändig vergeſſen hat man aber auch die Wirkerei im Abendlande nicht. Freilich die Verzierung der Kleidung hat ſie längſt an die Weberei und Stickerei abgeben müſſen, aber ihrer Solidität halber eignete ſie ſich fortdauernd zur Herſtellung grösserer Textilflächen, namentlich von Wandbehängen, die in den kalten, kahlen Wohnungen des nordiſchen Mittelalters gewiss eine grosse Rolle geſpielt haben werden. Wirkereien des früheren Mittelalters, die man aus keineswegs zwingenden Gründen in den

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

Orient verlegen will, ſind erhalten in der Tapete von St. Gereon und in Aſſiſi. Im Kunſtinduſtrie-Muſeum zu Chriſtiania befindet ſich ein gewirkter Wandbehang mit figuraliſcher Darſtellung, nach Groſch von ausgeſprochen romaniſchem Stilcharakter, etwa aus der Zeit vom Ende des 11. bis zur Mitte des 12. Jahrhunderts. Die Wolle (häufig über leinener Kette) iſt hiebei allezeit das gebräuchlichſte Material geblieben, und die geringe Zahl der erhaltenen Denkmäler dieſer Art aus älterer Zeit dürfte aus den Schwierigkeiten zu erklären ſein, denen die Erhaltung von Wollerzeugniſſen mit Rückſicht auf die Motten ausgeſetzt iſt. Gegen Ende des Mittelalters ſehen wir die Wirkerei in der gedachten Weiſe in Frankreich, Deutſchland und in den Niederlanden in Uebung, während Italien ſich ſeinen Bedarf aus dem Norden decken musste, was wohl damit zuſammenhängen dürfte, dass man unter dieſem Himmelsſtriche ſich zum Zwecke der Wandverkleidung mit der Malerei begnügen konnte und im Laufe des Mittelalters jene antike Technik daſelbſt in Vergeſſenheit gerieth. Im Orient iſt gleichfalls die Wirkerei allezeit in bevorzugter Uebung geblieben, ja man hat ſogar in den Saracenen die Lehrmeiſter der Franzoſen in dieſer Technik erblicken zu müſſen geglaubt. In dem Handwerksbuche des Boileau vom Ende des 13. Jahrhunderts iſt nämlich von *tapissiers sarrazinois* im Gegenſatze zu den heimiſchen die Rede, welch erſtere man für Gobelinwirker erklären wollte. Nun ſind aber die ſaraceniſchen Teppiche wahrſcheinlich nichts Anderes geweſen als die *tapis à la Turquie*,[1] die man ſpäter in der Savonnerie erzeugte, indem man unter Heinrich IV. an die alte in Paris niemals ganz ausgeſtorbene Technik der ehemaligen ſaraceniſchen Teppichweber anknüpfte.[2] Dieſe ſaraceniſchen Teppiche ſind aber Plüſchteppiche, die allerdings auch auf der Hochkette hergeſtellt werden, jedoch ein Produkt von Weberei und Knüpfung ſind. Einen ſolchen altorientaliſchen Plüſchteppich aus dem 14. Jahrhundert hat Karabacek beſchrieben und hiebei nachgewieſen, dass dieſe Technik, ſoweit wir heute zurückzublicken vermögen, im Oriente, und zwar in Perſien zu Hauſe iſt. Dagegen mögen die zum Jahre 1302 in Paris erwähnten *Hauteliciers* wirkliche Wirker im herkömmlichen Sinne geweſen ſein, die, ſowie die deutſchen und niederländiſchen Wirker vorwiegend religiöſe Stoffe, aber auch hiſtoriſche Scenen und ſelbſt ornamentale Laub-, Frucht- und Thierſtücke zur Darſtellung brachten.

Nach Verdrängung der Wirkerei aus der Verzierung der Gewänder blieb aber noch immer eine Anzahl von Aufgaben übrig, die durch die

---

[1] Wenn gelegentlich ſpäter mit dieſem Namen ein Gobelin benannt wird, ſo iſt dies wohl eine der ſo überaus häufigen Ungenauigkeiten in der Bezeichnung textiler Gegenſtände von Seiten der Nichtkenner.

[2] Vgl. Havard et Vachon, *Les manufactures nationales*. Paris 1889, p. 308. Dass die damaligen Unternehmer die Technik als eine in Paris neue bezeichneten, darf nicht irreführen: das Gleiche geſchah bei der angeblichen Neueinführung der Venetianer Spitzenfabrikation unter Colbert.

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

Kunſtweberei nicht leicht zu löſen waren. Dieſe musste nun die Stickerei beſorgen, die in Folge deſſen im Mittelalter eine ſtets wachſende Bedeutung erlangte, bis ſie in der Renaiſſance die wichtigſte textile Kunſttechnik geworden iſt. Der Vorgang war ein verſchiedener, je nachdem es ſich um die Verzierung von Leinen- oder Seidenflächen handelte. Bei einer Leinenunterlage war es die Hauptaufgabe, den Grund, ſoweit die zu verzierende Fläche reichte, vollſtändig zu bedecken, ſo wie in der Wirkerei die Kette vollſtändig unſichtbar bleiben muss. Man verwendete hiezu gewöhnlich Wolle oder Seide, in einzelnen Fällen, namentlich für die gemuſterten Hintergründe, auch Gold. Zur Ausfüllung der Flächen diente hauptſächlich der Zopfſtich, d. i. ein in Verſchränkungen fortlaufender Kreuzſtich, der ſich ſtrenge an das Fadenſchema des Leinengrundes hält. Für die Umriſſe, aber nicht ſelten auch zur Füllung, gebrauchte man den Kettenſtich; auch der Stielſtich fand eine Verwendung, die ihn leicht mit dem Kettenſtich verwechſeln lässt. Seltener wurde der vom Fadenſchema des Leinengrundes unabhängige Plattſtich gebraucht. In ſolcher Weiſe bedeckte man ganze Antependien, Tafeln, Rauchmäntel &c. mit buntem figuralem Schmuck. Eine ganz vereinzelte Anwendung fand die ſonſt der Goldſtickerei eigenthümliche Technik der aufgelegten und überfangenen Fäden, aber in Wolle auf Leinen, in der ſogenannten Tapiſſerie von Bayeux; dieſelbe Technik lebte fort in der Seidenſtickerei der Renaiſſance und wird heute als arabiſche Technik bezeichnet, wodurch ſie ganz unbegründeter Weiſe auf orientaliſche Erfindung zurückgeführt erſcheint. War die Unterlage Seide, dann wäre es widerſinnig geweſen, den koſtbaren Grund zu verdecken. Man wählte daher zur Beſtickung von Seidenzeugen gewöhnlich Gold, und zwar wurden die Goldfäden entweder der Länge nach über die Seidenfläche gelegt und mit Ueberfangſtichen feſtgehalten, oder ſie wurden quer zur Richtungsaxe des Ornaments hin und her geführt, wobei die Nadel an den Umkehrſtellen jedesmal den Stoff durchbrach, ſo dass das Gold in kleinen Pünktchen auch auf der Rückſeite des Stoffes ſichtbar wurde. In allen dieſen Fällen handelte es ſich natürlich um Prachtwerke zum feſtlichen Gebrauche der geiſtlichen und weltlichen Würdenträger, deren Verzierung die Stickerei im ganzen Mittelalter ſtets vornehmlich gedient hat. Erzeugniſſe der vulgären Hausſtickerei ſind uns aus älterer Zeit nicht erhalten, aber die Fertigkeit, die man am Ende des Mittelalters in der Beherrſchung der verſchiedenen Stickereitechniken nach gezählten Fäden beſass, wie ſie dem quadratiſchen Leinengrunde am natürlichſten entſprachen, ferner das ſpätere Vorhandenſein einer geſchloſſenen Ornamentik, namentlich im Rautenſchema und in geradlinig ſtiliſirten Bäumchen, wie ſie der Kreuzſtickerei bis ins 19. Jahrhundert unverändert eigen geblieben iſt, lässt darauf ſchliessen, dass man bereits in den früheren Jahrhunderten des Mittelalters mit Erfolg darauf bedacht war, zum Zwecke der Leinenverzierung die in Wegfall gekommene Wirkerei durch eine dieſem Stoffe entſprechende

Stickerei zu erſetzen. Dagegen iſt die Verzierung von Seidenſtoffen und mit ihr der ganze Reichthum der Plattſtickerei der Profankunſt des Mittelalters im Weſentlichen noch fremd geblieben.

Auch des Zeugdrucks muss man ſich im Mittelalter in ſehr ausgedehntem Masse bedient haben, und nur die Inferiorität der in dieſer Technik verzierten Stoffe dürfte Urſache ſein, dass uns namentlich aus der früheren Zeit des Mittelalters ſo wenig Einſchlägiges erhalten geblieben iſt. Ein ſolcher Zeugdruck im Berliner Kunſtgewerbemuſeum mit der Darſtellung des Raubes des Ganymed wurde für ſaſſanidiſch erklärt, doch keineswegs aus zwingenden Gründen; und wenn man ſich erinnert, was oben über die ſaſſanidiſche Hypotheſe geſagt worden iſt, ſo wird man aus jenem ohne Zweifel frühmittelalterlichen Zeugdruck nur das ableiten können, was wir

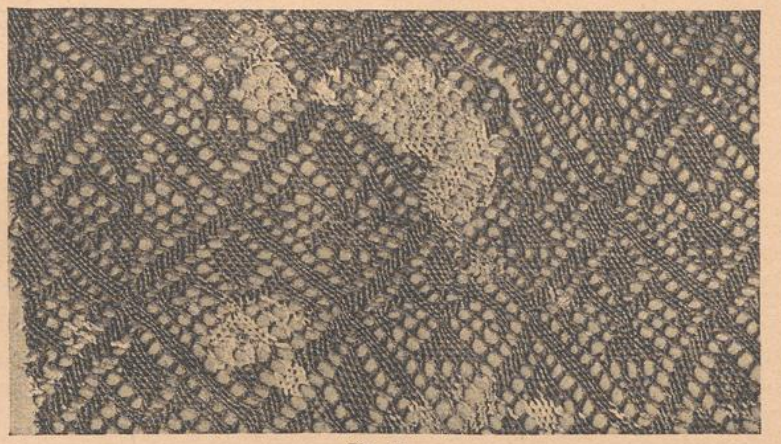


Fig. 361.
Spitze, hergeſtellt durch ein dem Klöppeln verwandtes mechaniſches Verfahren.
13.—14. Jahrhundert.

auch von den ägyptiſchen Funden her wiſſen: dass man am Ausgang der Antike volle Kenntniss von dieſer Technik beſass. Aus der ſpäteren, namentlich aber aus der gothiſchen Zeit ſind Zeugdrucke in ziemlich beträchtlicher Zahl erhalten. Sie werden beſonders zur Fütterung der Gewänder gedient haben. Auch die zunehmende Einfuhr der Baumwolle, die — wie ſchon die Alten wussten — zur Aufnahme des Druckes ſich beſſer eignet als das Leinen, dürfte dieſer Technik zu ſtatten gekommen ſein. Orientaliſche Muſter, namentlich in Gold- und Silberdruck auf blauem Grunde, laſſen darauf ſchliessen, dass auch der Orient ſich fortdauernd des Zeugdrucks bediente.

Von jenen textilen Techniken, zu deren Herſtellung ein fortlaufender Faden genügt, hat jedenfalls die Strickerei und die Netzarbeit ausgedehnte Anwendung im Mittelalter gefunden. Die Netzarbeiten erfuhren vielfach künſtleriſche Behandlung durch die Stickerei, meiſt zur Erzielung kleiner

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

Muſter (Lilien, Sterne), die ſich nicht über viele Maſchen erſtrecken. Dieſe Filetſtickereien mögen dann hauptſächlich auch jene allerdings damals nicht ſtark beanſpruchten Dienſte geleiſtet haben, wie ſpäter die Spitzen. Aber es ſteht ausser Zweifel, dass die der Klöppelei nächſtverwandte Technik, die wir an den ägyptiſchen Textilfunden der ausgehenden Antike conſtatiren konnten, auch im Laufe des Mittelalters nicht völlig in Vergeſſenheit gerathen ſein kann. Den Beweis hiefür liefert ein in derſelben Technik, wie jene ägyptiſchen, gefertigtes Fragment einer Spitze (Fig. 361), deren ſtiliſirtes Linienmuſter den Urſprung in ſpätromaniſcher oder frühgothiſcher Zeit ſuchen heisst.

---

## IV.
## Neuere Zeit.

Eines der hervorragendſten Merkmale der Renaiſſance, welche die Neuzeit in der Kunſtgeſchichte einleitet, iſt die ungeheure Entfaltung der Ornamentik. Wenn wir uns erinnern, dass das Aufkommen des mittelalterlichen Seidenſtils begleitet war von einer weſentlichen Einſchränkung der reichen ſpätantiken Ornamentik, ſo werden wir daran die Bedeutung ermeſſen können, von welcher die Emancipation des Ornaments in der Renaiſſance für die textile Kunſt geweſen ſein muss. Freilich iſt in dieſer Periode das textile Element nicht in dem Masse ſtilbildend geweſen, wie am Beginne des Mittelalters. Die vegetabiliſchen Ornamentformen der Frührenaiſſance ſtehen faſt ganz ausser jedem organiſchen Zuſammenhange mit der Textilornamentik des 14. und 15. Jahrhunderts. Als in letzterem das Bedürfniss nach einer reicheren Ornamentik empfunden wurde, wandte man ſich zunächſt an die Reſte von Kunſtſchöpfungen aus Perioden eines mehr dekorativen Kunſtſchaffens: im Süden insbeſondere an die Antike oder was man damals darunter verſtand, alſo an Werke etwa aus dem 1.—12. Jahrhundert nach Chriſtus, was der italieniſchen Frührenaiſſance bis zu einem gewiſſen Grade einen antikiſirenden Charakter gegeben hat, nordwärts der Alpen dagegen, wo Denkmäler aus den erſten chriſtlichen Jahrhunderten nur in ungenügendem Masse vorlagen, namentlich an gewiſſe vegetabiliſche Ornamentformen des 9.—12. Jahrhunderts, woraus das ſpätgothiſche Aſt- und Laubwerk entſtand. Nur in Bezug auf die orientaliſirenden Elemente, von denen gleichfalls eine Anzahl insbeſondere in die italieniſche Renaiſſance Eingang gefunden hat, konnte die Textilkunſt des ſpäteren Mittelalters entwicklungsfähige Vorbilder abgeben. Aber auch die Geſammtentwicklung der Textilkunſt im Mittelalter gerieth zunächſt in Widerſpruch mit der neuen Kunſtbewegung. Wir haben die erſtere im Weſentlichen bedingt und geführt geſehen von der Entwicklung der Seiden-

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

kunſtweberei. Mochte auch inzwiſchen die techniſche Vervollkommnung der letzteren ganz ausserordentlich geſteigert worden ſein: dem faſt ſchrankenloſen Bedürfniſſe nach dekorativen Gebilden und dem dadurch herbeigeführten ungeheuren Aufſchwung dekorativen Kunſtſchaffens war die Weberei keinesfalls im Stande zu folgen. Es gab überhaupt nur eine Technik, die ſolchen ins Unendliche gewachſenen Anſprüchen genügen konnte: die Stickerei. Dieſe übernimmt denn auch von nun an die Führung; an ihr laſſen ſich hinfort die Phaſen der Entwicklung der Textilkunſt und ihr Zuſammenhang mit der kunſtgeſchichtlichen Bewegung im Allgemeinen am deutlichſten verfolgen.

Die Seidenweberei ſuchte zunächſt mit ihrem Beſitze an orientaliſirendem Flachornament das Auslangen zu finden. Das 15. Jahrhundert erzeugte noch fortwährend jene Seidenſtoffe, in deren Muſterung die herkömmlich ſtiliſirten vegetabiliſchen Formen und die wenigen conventionellen Thiere rhythmiſch wiederkehren. Daneben finden ſich Muſterungen in dichten Weinblattranken, die — wie es ſcheint — ſchon im 14. Jahrhundert aufgekommen ſind, und gegenüber den orientaliſirenden Ornamenten vielleicht als ein eigenthümlich italieniſches bezeichnet werden dürfen. Hiezu tritt das ſogenannte Granatapfelmuſter, das alsbald alle anderen Ornamente der Seidenweberei zurückdrängt und etwa von 1450 bis 1550 namentlich in Sammt in überwiegendem Gebrauche geſtanden iſt. Man hat dasſelbe unmittelbar auf orientaliſchen Urſprung zurückführen wollen. Es mag auch vielleicht orientaliſchen Vorbildern entlehnt worden ſein, da ähnliche Gebilde in der weſtaſiatiſchen Kunſt in der That nicht ſelten ſind. Aber wenn wir an gewiſſen Seidenſtoffen des 11. Jahrhunderts (vergl. Fig. 360) genau dasſelbe Dekorationsſchema wieder finden, und wenn wir damit zuſammenhalten, dass die Frührenaiſſance auf ihrer Suche nach *antiken*, d. i. nichtgothiſchen Formen vielfach auch an romaniſche Elemente anknüpfte, ſo werden wir uns offenhalten müſſen, ob das Granatapfelmuſter nicht etwa das letzte Glied einer Entwicklungsreihe bildet, die von der ſelbſtändigen gemuſterten Blattfigur der ſpäten Antike ausgeht, dieſe letztere im 10. bis 12. Jahrhundert in ſtreng gebundener Weiſe vervielfältigt, im 15. Jahrhundert endlich innerhalb dieſes Vervielfältigungsſchemas den ovalen Kern mit einer Anzahl radial angeordneter Blüthen umgibt. — Die Hauptſitze der Seidenkunſtweberei ſind auch zu dieſer Zeit noch immer in Italien, namentlich im nördlichen Theile desſelben zu ſuchen.

Dass man ſich in der Seidenkunſtweberei faſt durch hundert Jahre im Weſentlichen mit der einfachen Variirung des Granatapfelmuſters begnügen konnte, beweist allein ſchon, dass man im Bewusstſein der Unzulänglichkeit dieſer Technik von vornherein darauf verzichtete, mittels derſelben den neugewonnenen ornamentalen Reichthum auf das textile Gebiet zu übertragen. Dieſe Aufgabe wurde der Stickerei zu Theil, die ſich ihrer auch in der glänzendſten Weiſe entledigte. Im Alterthum ſahen wir dieſe Technik faſt

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

ganz beſchränkt auf die Hervorbringung ſolcher Verzierungen, die auf ihrem Untergrunde in einigem Relief erſcheinen ſollten. Im Mittelalter erweitert ſich der Kreis ihrer Aufgaben, aber bei der geringen Entfaltung der Ornamentik fiel ihr zu dieſer Zeit hauptſächlich die Wiedergabe figuraler Darſtellungen zu: ſie ſchuf in Folge deſſen zwar viele monumentale Werke im Charakter der damaligen Plaſtik, jedoch nur wenig Dekoratives, worin ſie ihre Bewegungs- und Geſtaltungsfähigkeit hätte entfalten können. Im Gefolge der Renaiſſance fiel ihr nun ein ähnlicher, ja noch grösserer Reichthum an ornamentalen Vorlagen zu, wie der ſpätantiken Wirkerei. Die Renaiſſanceſtickerei wusste Alles zu bewältigen: ſie übernahm das vegetabiliſche Rankenwerk mit ſeinen ſpielenden Einſtreuungen aus allen Bereichen der Natur und Kunſt, ſie bildete die menſchliche Figur mit jener Vollendung, die in den Werken der Grossmeiſter der italieniſchen Hochrenaiſſance gipfelt, ſie wusste aber — was ihr vielleicht am höchſten anzuſchlagen iſt — trotzdem faſt immer die Stilgrenzen innezuhalten, die ihr durch das textile Material und durch den jeweiligen Gebrauchszweck gezogen waren.

Von entſcheidender Bedeutung für dieſe ungeheure Entfaltung der Stickerei war der Umſtand, dass nunmehr auch die Profankunſt ihre Dienſte in ausgedehnter Weiſe in Anſpruch nahm. Nicht nur an den Stuhlwänden und Altären der Kirche und an den Gewändern der Prieſter, ſondern überall am Hausrath und am Coſtüme des Fürſten, des Adeligen und des Bürgers begegnen wir in dieſer ſchmuckfreudigen Zeit den Hervorbringungen der Stickkunſt. Die Stickerei nach gezählten Fäden, die dem Leinengrunde techniſch und ſtiliſtiſch angepasst iſt, wurde aus dem Mittelalter übernommen. An den Bordüren, die man in Italien in der Regel in rother Seide in die gelbtönigen Leinentücher ſtickte, äussert ſich die Uebertragung der vegetabiliſchen Renaiſſance-Ornamentik in den gebundenen Zopfſtich in unübertrefflicher Weiſe. Im Norden hat man dagegen vorwiegend die aus dem Mittelalter übernommenen ſtiliſirten Bäumchenmuſter beibehalten. Das eigentliche Element der Renaiſſanceſtickerei iſt aber der Plattſtich. Dieſer iſt gewiss urſprünglich aus der Nothwendigkeit hervorgegangen, einen Seidengrund, der kein deutliches Schema von Fadenkreuzungen wie das Leinen darbot, durch Stickerei zu verzieren. Seine Mittel ſind viel freiere, ſeine Darſtellungsfähigkeit iſt eine faſt unbegrenzte. Im Mittelalter wurden die wenigen ungemuſterten Seidenzeuge in der Regel durch Goldſtickerei verziert; die Renaiſſance wagt dagegen die bunteſten Seidenſtickereien auf Seidengrund. Kunſtwerke, wie z. B. gewiſſe allegoriſche Figuren im Stile Michelangelo's und der Manieriſten, wurden in ſogenannter Nadelmalerei auf Leinen zahlreich in Italien ausgeführt. Die Nadelmalerei fasste ihre Aufgabe als Wetteifer mit der Malerei, und ihre vollendeten Leiſtungen beſchwichtigen die Bedenken, die ſich gegen eine ſolche Verrückung der Stilgeſetze regen könnten. Erſt im Verlaufe des 16. Jahr-

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

hunderts wurde man bequemer und behalf ſich an beſonders ſchwierigen Stellen (namentlich im Nackten, z. B. an den Köpfen und Händen) mit der Applikation bemalter Seidenſtücke. Die Gold- (und Silber-) Stickerei wurde in der ſchon im Mittelalter üblichen Weiſe fortgeſetzt, wobei man aber auch den eigentlichen Plattſtich nicht mehr ſcheute, der den Faden auch auf der Rückſeite nicht ſchont; es hängt dies augenſcheinlich mit der Herſtellung billigerer Seidenfäden ſeit dem 15. Jahrhundert zuſammen. Die höchſten Leiſtungen der Renaiſſanceſtickerei ſind aber mittels einer Vereinigung der Gold- und Seidenſtickerei bewerkſtelligt worden, die nach einer Gruppe ihrer glänzendſten Hervorbringungen, den ſogenannten burgundiſchen Gewändern (Messgewändern des goldenen Vliess-Ordens) in der Wiener Schatzkammer die *burgundiſche Technik* genannt wird, obzwar ſie nicht nur in den Niederlanden und in Frankreich, ſondern auch in Italien und in Spanien vom 15. bis zum 17. Jahrhundert bekannt und geübt war. Dieſe Technik beruht darauf, dass man den Grund mittels (auf Leinen) aufgelegter Goldfäden herſtellt und dieſen Grund gleichſam als Kette benützt, um rechtwinklig dazu genau ſo wie in der Wirkerei mittels der Nadel die Seidenfäden einzutragen, nur nicht ſo dicht wie im Gefüge der Ripsbindung, ſondern mehr oder minder ſchütter, um das Gold des Grundes durchſchimmern zu laſſen, wodurch man eine ganze Scala von Lichtern und Schattirungen zu erzielen vermochte. Die rein dekorative Seite der italieniſchen, aber auch der ſpaniſchen und franzöſiſchen Renaiſſanceſtickerei fand hinwiederum ihren beredteſten Ausdruck in der Applikationsſtickerei (Fig. 362), die naturgemäss hauptſächlich zur Verzierung von Sammtſtoffen (Fig. 363) herangezogen wurde und mit der ausserordentlichen Verbreitung dieſer Stoffe im 15. und 16. Jahrhundert ihre höchſte Ausbildung erfuhr.

Die Urſachen, die den ausserordentlichen Aufſchwung der Renaiſſanceſtickerei herbeigeführt hatten, bedingten aber zugleich ein verhältnissmässig raſches Ausleben und einen baldigen Wechſel. So wie die Humaniſten hatten auch die Künſtler jener Zeit den Autoritätsglauben abgeſtreift. Den Formen der älteren Stilperioden haftete eine religiöſe Weihe an, die nicht ſo ſehr aus der vorwiegend ſacralen Beſtimmung der antiken und der mittelalterlichen Kunſt, ſondern aus der althergebrachten, durch Jahrhunderte und Jahrtauſende begründeten Uebung zu erklären iſt. Das hatte nun mit der Renaiſſance ein Ende: neue Formelemente hatte ſie ja eigentlich nicht geſchaffen, aber im Gebrauch der alten ſich durch kein anderes Geſetz beſtimmen laſſen, als dasjenige der Schönheit und Zweckmässigkeit in jedem gegebenen Einzelfalle. Damit hängt auch die massgebende, ja entſcheidende Rolle der Profankunſt zu dieſer Zeit zuſammen. Die Folge war, dass man ſich einerſeits in der jeweiligen Auswahl der Formen grösseres Mass auferlegte, wodurch innerhalb einer beſtimmten, mehr oder minder eng begrenzten Zeit immer eine gewiſſe Uniformität erzielt wurde, dann aber

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN



Fig. 362.
Italienische Applikationsstickerei. 16. Jahrhundert.

anderſeits die eben gebrauchten Formen, die Niemandem mehr ein höheres Intereſſe einflössten, weil die Elemente der Kunſt den früheren kanoniſchen Charakter eingebüsst hatten, ebenſo raſch wieder verliess, um zu anderen

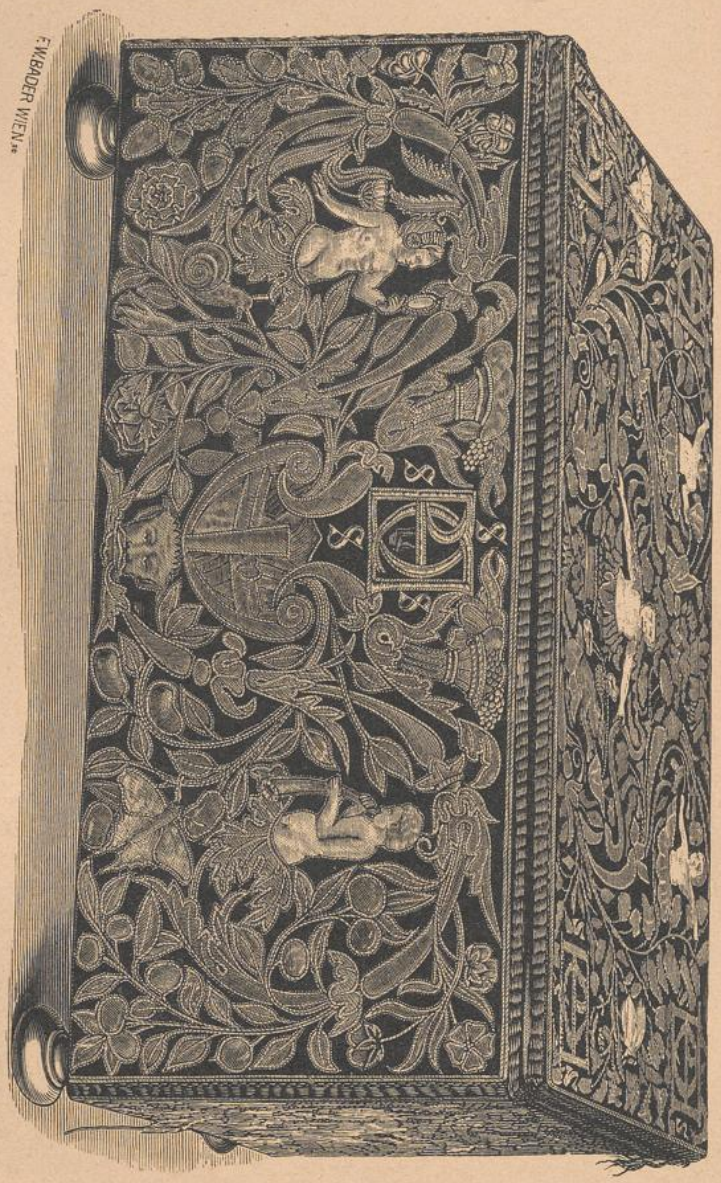



Fig. 363. Französische Applikationsstickerei, 16. Jahrhundert.

zu greifen, die gleichfalls nur für kurze Zeit ihre Modebeliebtheit behaupteten: es war eben an Stelle der langſamen aber ſtetigen Entwicklung der älteren autoritativen Stile die ſprunghaft wechſelnde Mode getreten. Die Folge davon war ein immer raſcher ſich vollziehender Wechſel der

herrſchenden Kunſtformen im Abendlande ſeit dem 16. Jahrhundert. Auch äussere Umſtände begünſtigten einen ſolchen Verlauf der Dinge: ſo namentlich die Vervollkommnung der Buchdruckerei und der vervielfältigenden Künſte, die es ermöglichte, die Einfälle eines Einzelnen durch Modelbücher (Fig. 364), deren ſeit dem 16. Jahrhundert eine grosse Anzahl erhalten iſt, in kürzeſter Zeit über die weiteſten Räume zu verbreiten. Dieſen hiſtoriſchen Gang der Entwicklung nimmt nun auch die Textilkunſt, und zwar iſt es fortdauernd die Stickerei, die den Rapport mit dem jeweiligen Mode-



Fig. 364.
Aus einem venezianiſchen Spitzenmuſterbuche, 16. Jahrhundert.

ſtil am deutlichſten offenbart, dem Stilwechſel jederzeit am raſcheſten und ſchmiegſamſten ſich anbequemt.

Die techniſche Vollendung, die die Stickerei in der erſten Hälfte des 16. Jahrhunderts erreicht hatte, konnte kaum noch überboten werden, und die Weiterentwicklung beſteht in dieſer Hinſicht lediglich in einer wechſelnden Bevorzugung gewiſſer Techniken. Im 17. Jahrhundert hat andauernd der Plattſtich die Herrſchaft, die er nunmehr auch auf Gebrauchsgegenſtände aus Leinen erſtreckt. Das Ornament bleibt zwar vorwiegend ein vegetabiliſches, aber es vollzieht ſich darin ein zunehmender Uebergang zum Naturalismus. Die grossen lärmenden Blumenmuſter in Nadelmalerei, ſowie die Goldſtickereien in hohem Relief entſprechen vollkommen dem

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

ſchwülſtig monumentalen Charakter des Barockſtils. Die Anknüpfung an die italieniſche Hochrenaiſſance iſt noch immer unverkennbar, Italien daher fortdauernd die künſtleriſche Vormacht, wenn auch zu dieſer Zeit faſt jedes Land bereits bis zu einem gewiſſen Grade eine textile Specialgeſchichte aufzuweiſen hat. In der zweiten Hälfte des 17. Jahrhunderts wird der Primat auch auf textilem Gebiete von Frankreich übernommen. Die Wirkſamkeit weitſchauender Staatsmänner, wie Sully und Colbert, hat zwar die Künſte, die von nun an durch zwei Jahrhunderte Frankreichs Privileg bleiben ſollten, nicht neugeſchaffen, denn neuere Forſchungen haben ergeben, dass die wichtigſten darunter bereits früher in Frankreich geübt worden



Fig. 365.
Franzöſiſche Stickerei. 18. Jahrhundert.

waren. Das unbeſtreitbare Verdienſt jener Männer bleibt es aber, durch ſtaatliche Intervention eine Reihe von Muſteranſtalten geſchaffen zu haben, aus denen die franzöſiſche Kunſt ſelbſt nach verheerenden Kriſen immer wieder die Kräfte zur Behauptung ihrer Weltſtellung ſchöpfen konnte. Unter Louis XIV. war es zunächſt noch der monumentale Barockſtil, den man von den Italienern und ihren gelehrigen Schülern, den Niederländern, übernahm. Im 18. Jahrhundert äussert ſich das entfeſſelte Rococo namentlich in der Goldſtickerei; das eigentliche Ornament dieſer Zeit fand aber in der naturaliſtiſchen Blumenſtickerei (Fig. 365) ſeinen Ausdruck. Neben dem Plattſtich übte man namentlich in der zweiten Hälfte des 18. Jahrhunderts in bevorzugter Weiſe den Kettenſtich, ferner Schnürchen-, Knötchen- und Chenilleſtickereien. Auch die Modethorheit der Chinoiſerien

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

machte ſich in der Stickerei um die Mitte des Jahrhunderts breit. Das ganze Abendland war hierin abhängig von Frankreich. Die nächſtgrösste Bedeutung hatte nach dem Urtheile zeitgenöſſiſcher Franzoſen die wiener Seidenſtickerei. Die glänzende Entwicklung, die dieſe Induſtrie damals genommen hat, iſt in erſter Linie dem Zeitcoſtüm zuzuſchreiben, das in ausgedehnteſtem Masse Seidenſtickereien verwendete. Die Leinenſtickerei bewahrte dagegen auch zu dieſer Zeit noch ihren conſervativen Charakter, indem ſie im Weſentlichen an den Sticharten nach gezählten Fäden feſthielt und den Plattſtich vorwiegend nur zur Herſtellung von Blumenmuſtern im ſtiliſirten Charakter des 17. Jahrhunderts gebrauchte. Einfarbiges, namentlich rothes Garn blieb noch immer das Hauptmaterial der Leinenſtickerei; erſt in unſerem Jahrhunderte griff die Anwendung der Wolle in der ſogenannten Straminſtickerei überhand, was ſchliesslich in Verbindung mit den unerfreulichen Farben der neueſten Zeit den allgemeinen Ruf nach Abhilfe und Reform wachrief.

In der Weberei kommt auch in den letzten drei Jahrhunderten nur die Seidenkunſtweberei in Betracht, denn Kunſtgewebe in anderen Rohſtoffen, z. B. Leinendamaſte, haben ihre Geſetze nicht minder von der Seidenweberei entlehnt. In der zweiten Hälfte des 16. und der erſten Hälfte des 17. Jahrhunderts waren insbeſondere Streumuſter beliebt, die meiſt in ſtiliſirten Blüthen und Blätterzweigen, aber auch in kleinen conventionellen Configurationen ohne naturaliſtiſches Vorbild beſtanden. Daneben bleiben die grossen Granatapfelmuſter in gebundener Vervielfältigung, häufig in akanthiſirenden Umbildungen, andauernd im Gebrauch. Auch in der Seidenkunſtweberei büsst im Laufe des 17. Jahrhunderts Italien den Primat ein, der nun auf Frankreich übergeht: die lyoner Seideninduſtrie, die ſchon im 16. Jahrhundert namhafte Bedeutung erlangt hatte, bleibt nunmehr tonangebend bis auf unſere Zeit. Unter Louis XIV. verräth auch ſie noch die italieniſche Barockweiſe in den buſchigen lärmenden Muſtern von conventioneller Zuſammenſetzung, alsbald aber gewinnt ſie den ſpecifiſch franzöſiſchen Charakter des 18. Jahrhunderts mit den bunten und hellen naturaliſtiſchen Blumen, die ſie entweder in Sträusschen über die Fläche verſtreut oder in geſchlängelten Guirlanden aneinanderreiht. In techniſcher Beziehung bedeutet dieſe Stufe der Seidenkunſtweberei die höchſte Vervollkommnung vor der Heranziehung der Maſchine; insbeſondere verſucht man ſich in Damaſten mit bunter Broſchirung, wogegen bezeichnenderweiſe der Sammt mit ſeinen kräftigen tiefen Farbentönen weit weniger gebraucht wird, und in der Regel nur kleinliche ſchwächliche Muſter aufweist. Der Gräcismus der nachfolgenden claſſiciſtiſchen Periode konnte der Kunſtweberei wenig bieten, und ſo kam es, dass die Erfindung der Jacquard-Maſchine zeitlich zuſammenfiel mit einer äusserſt ſterilen Periode der Textilornamentik. Die Kleinmuſter des dritten und vierten Decenniums unſeres Jahrhunderts erfreuen gegenüber denjenigen der unmittelbar nach-

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

folgenden Jahrzehnte lediglich durch ihre natürlichere und gefälligere Färbung. Die Jacquard-Maſchine hat aber bis heute einen merklichen Einfluss auf die Seidenweberei nach künſtleriſcher Seite nicht auszuüben gewusst.

Der Wirkerei bediente man ſich in der Renaiſſancezeit fortdauernd zur Herſtellung von Wandbehängen. Auch ſie ſtellte man inſoferne in den Dienſt der Profankunſt, als nun nicht mehr teſtamentariſche oder legendariſche Scenen, ſondern mythologiſche oder hiſtoriſche Stoffe die häufigere Darſtellung fanden. Mit ſolchem weltlichen Inhalt dienten die gewirkten Behänge allerdings vielfach auch zum Schmucke der Kirchen, wie denn überhaupt die Renaiſſancezeit zwiſchen ſacraler und profaner Kunſt faſt ebenſowenig Unterſchied machte, wie die ſpäte Antike. Die Herſtellung ſolcher Wandbehänge in vielen Farben gemäss den Abtönungen an den gemalten vorbildlichen Cartons erforderte grossen Aufwand an Zeit und Mühe und verurſachte in Folge deſſen ganz ungewöhnliche Koſten. Damit wird es zuſammenhängen, dass wir in Deutſchland nur Stücke in kleinen Dimenſionen vorfinden, und ſelbſt dieſe gegen das 16. Jahrhundert aufhören, ſo dass die Herſtellung grosser gewirkter Wandbehänge im 15. und 16. Jahrhundert im Weſentlichen nur auf einige wenige Städte ſich beſchränkt zu haben ſcheint. Es war dies namentlich Arras im 15. und Brüſſel im 16. Jahrhundert. Die daſelbſt ſeit Langem betriebenen bürgerlichen Wirkereigewerbe beſassen nämlich einen ſo grossen Ruf, dass ſie den grössten Theil des europäiſchen Bedarfes an gewirkten Wandbehängen zu decken hatten, und in Folge deſſen ſtetige Beſchäftigung fanden. Wo man dagegen ſolche Werkſtätten erſt neu ins Leben rufen wollte, da musste der Staat interveniren, weil ein privater Unternehmer hätte nicht auf die Koſten kommen können; ſo musste Franz I. von Frankreich ſich eine eigene königliche Manufactur errichten, als er Teppiche nach Vorlagen der Schule von Fontainebleau im eigenen Lande wirken laſſen wollte. Die gewirkten Wandbehänge dienten zum weitaus grössten Theile zur Wiedergabe von Werken der Hiſtorienmalerei, wozu den niederländiſchen Wirkern von den erſten Malern der Zeit, von Raffael und Lionardo, den Manieriſten und den Rubens-Schülern die Vorlagen geliefert wurden. Rein ornamentale Stücke finden ſich nur ſelten: ſo insbeſondere die ſogenannten Verduren, d. i. Blumen- und Fruchtſtücke in naturaliſtiſcher Einzelbildung, aber ornamentaler Geſammtauffaſſung, oft von Thieren durchſetzt, alſo in demſelben Stil, den wir in den Randeinfaſſungen gleichzeitiger burgundiſcher Miniaturbücher antreffen. In den Bordüren der figuralen Bilder verbreiten ſich entweder ähnliche vegetabiliſche Füllungen oder groteske Ornamente. Die Niederländer behaupteten den Primat in der Wirkerei bis ins 17. Jahrhundert, trotzdem viele europäiſche Fürſten von Franz I. an trachteten, für ihre Bedürfniſſe eigene Werkſtätten zu ſchaffen: ſo in Italien die Medici und zahlreiche oberitalieniſche Höfe, unter Urban VIII. auch die päpſtliche Curie, in Deutſchland insbeſondere Bayern, in England Jakob I., wobei

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

ihnen — etwa mit Ausnahme Italiens — wahrſcheinlich die nie ganz erloſchene heimiſche Uebung dieſer Technik zu Hilfe kam, wenngleich überall niederländiſche Werkführer zur Leitung herangezogen wurden. Wie in den meiſten übrigen Künſten ergriff auch hierin im 17. Jahrhundert Frankreich die Führung. Sowie die grossen Stecher aus Rubens' Schule wurden auch die tüchtigſten Brüſſeler Wirker in franzöſiſche Dienſte gezogen, und mit der Gründung der *Manufacture royale aux Gobelins* im Jahre 1667 war das Schickſal der Brüſſeler Wirkereiinduſtrie entſchieden. Wir finden ihre Werke zwar noch bis ins 18. Jahrhundert hinein vertreten, aber dieſe verrathen ſchon äusserlich die Abhängigkeit von der franzöſiſchen Malerei. Vom 18. Jahrhundert an ſind die Gobelins alleinherrſchend geblieben und haben auch in der neueſten Zeit durch beſcheidene Verſuche in Belgien, Windſor, Berlin, Rom und anderswo bisher keine weſentliche Einbusse erlitten. Auch die Gobelins dienen in überwiegendſtem Masse der Wiedergabe grosser figuraler Compoſitionen; Lebrun war der erſte Director der Anſtalt, die ſich auch in der Folge jederzeit einen entſprechenden Stab von Malern zu ſichern wusste. Ornamentale Wirkereien dagegen, namentlich zu Möbelüberzügen, wurden in der Manufacture von Beauvais hergeſtellt, auch einer Schöpfung aus Colbert's Zeit, die unter Karl X. mit der Manufacture des Gobelins vereinigt wurde. Die Erzeugniſſe von Beauvais werden jedoch auf der wagrechten Kette (basse lisse) gewirkt, womit eine beſchränkte Anwendung mechaniſcher Thätigkeit und in Folge deſſen eine Verminderung des Aufwandes an Zeit und Geld verbunden iſt.

Eine ſehr wichtige Rolle ſpielen in der Textilkunſt der Neuzeit die durchbrochenen Arbeiten, insbeſondere die Spitzen. Man hatte noch vor nicht langer Zeit das Aufkommen der Spitzen nicht hinter das 15. Jahrhundert zurückdatiren wollen, bis man an der Hand der vielbeſprochenen ägyptiſchen Gräberfunde zur unumſtösslichen Gewissheit gelangte, dass ſowohl die Näh- als auch die Klöppelſpitze wenigſtens in ihren Principien bereits den Alten der ſpätantiken Zeit wohlbekannt geweſen ſein müſſen. Die Uebung einer der Klöppelei nächſtverwandten Spitzenfabrikation liess ſich auch fürs Mittelalter erweiſen. Bezüglich der Nähſpitze ſind wir, ſoweit das Mittelalter in Frage kommt, bisher nur auf Vermuthungen angewieſen, doch darf man wohl annehmen, dass die zunehmende Uebung der Stickerei in dieſer Zeit auch der Spitzennäherei Vorſchub geleiſtet haben mag, wie denn auch die plötzliche grosse Verbreitung derſelben im 16. und 17. Jahrhundert aus dem Umſtande zu erklären ſein wird, dass dieſe Technik unmittelbar aus der Stickerei abgeleitet iſt, und gerade die Stickerei es war, die — wie wir geſehen haben — zur Renaiſſancezeit die führende Rolle in der weiteren Entwicklung der Textilkunſt übernommen hatte. Daher mag es ferner auch kommen, dass in der Neuzeit bis zum 17. Jahrhundert die Nähſpitzen im Vordergrunde ſtehen, wesshalb ſie auch hier vor der Klöppelſpitze Betrachtung finden mögen.

Beim Mangel an datirten Stücken lässt ſich eine genaue Zeitſtellung für die Entwicklung der Spitzennäherei in der Neuzeit nicht leicht conſtruiren; namentlich ihre früheren Phaſen im 15. und 16. Jahrhundert ſind mit den heutigen Mitteln nicht genügend klarzuſtellen. Als man noch die Nähſpitzen für eine Erfindung der Renaiſſance anſah, glaubte man ſie aus anderweitigen durchbrochenen Textilarbeiten ableiten zu müſſen. Man zog zu dieſem Zwecke gewöhnlich die Filetſtickerei heran, die aber ein Syſtem von feſt abgeknüpften Maſchen durch Stopfſtich (den eigentlichen und einige verwandte, die alle auf dasſelbe hinauslaufen) ausfüllt, und auf dieſe Weiſe in die regelmässigen quadratiſchen und rhombiſchen Durchbrechungen durch zuſammenhängende Ornamentflächen Abwechslung bringt. Von den ſpecifiſchen Sticharten der Spitzennäherei iſt in dieſer Art der Filetſtickerei keine Spur. Eher war dies der Fall, ſobald man das Netz durch Ausziehen von Fäden bereitete und die auf ſolchem Wege im Leinengrunde entſtandenen quadratiſchen Durchbrechungen durch Ausnähen im Knopflochſtich fixirte, was das Weſen des *punto tirato* ausmacht. Der Knopflochſtich (Fig. 352) iſt nämlich die eine von den beiden Sticharten, auf denen alle Spitzennäherei beruht. Durch den geſchilderten Vorgang hatte man aber noch ebenſowenig eine Spitze im ſpäteren Sinne hergeſtellt, als wenn man eine Weissſtickerei aus dem Leinengrunde ausſchnitt, ſo dass der weggefallene Grund das geſtickte Muſter als durchbrochen erſcheinen liess. Die eigentliche Spitzennäherei begann erſt mit dem Augenblicke, da man innerhalb einer gegebenen leeren Fläche, etwa eines im Leinengrunde ausgeſparten Quadrats, einzelne Fäden in der Weiſe ausſpannte, dass ſie ein beſtimmtes Muſter bildeten. Dieſe Fäden wurden im Knopflochſtich umnäht und ergaben ſonach ein feſtes ornamentales Gerippe von linearer Zuſammenſetzung. Handelte es ſich aber darum, an irgend einer Stelle eine grössere Ornamentfläche, die freilich ein beſcheidenes Mass nicht überſchreiten durfte, anzubringen, dann brauchte man bloss die gelegten Fäden an jener Stelle in entſprechendem Masse zu verdoppeln oder zu vervielfachen, worauf ſie mittels derſelben Stichart wie der Einzelfaden umnäht und zuſammengehalten werden konnten. Dies iſt die älteſte uns bekannt gewordene Spitzenart der neueren Zeit. Ihre Benennungen ſind ſo zahlreich, dass man dieſelben mehreren verſchiedenen Spitzenarten zuweiſen zu müſſen glaubte. Man nannte ſie *point coupé (punto tagliato, cutwork)*, weil die auf die angegebene Weiſe hergeſtellten durchbrochenen Muſter, ſofern ſie nicht eine Bordüre bildeten, gewöhnlich in ausgeſchnittenen Leinengrund eingeſetzt wurden. *Punto a groppo* und *point noué* beziehen ſich auf das knotige Ausſehen, das der Knopflochſtich namentlich bei der ſo häufigen Anwendung von gröberen Fäden erzeugte. Die Bezeichnung *reticella* dürfte von der regelmässigen, meiſt ſternförmigen Muſterung (Fig. 364) abzuleiten ſein, die durch die Spannung der Fäden zunächſt bedingt war. Selbſtverſtändlich fehlte es hiebei nicht an Miſchgliedern, die durch gleichzeitige

Heranziehung der übrigen Durchbruchtechniken entſtanden. So konnte man die Fäden des Netzwerks zur Muſterbildung und Umnähung benutzen, und zahlreiche Beiſpiele zeigen eine ſolche Verwendung des Netzwerks, ohne dass ſich aber auf Grund deſſen die beliebte Ableitung des *point coupé* aus der Netzſtickerei genügend rechtfertigen liesse. Die eigentliche Spitze beginnt eben erſt dort, wo die Krücke — ſei es Netz oder Gewebegrund — aufhört, da ſich die Spitze ihr Fundament ſelbſt bereitet.

Der weitere Fortſchritt in der Spitzennäherei knüpft an die zweite Stichart (Fig. 353) an. Durch dieſen Feſtonſtich in der Luft (*punto in aria*), der ſich vom Knopflochſtich im Weſentlichen nur dadurch unterſcheidet, dass er die Maſchen nicht feſt zuzieht und abknüpft, ſondern mehr oder minder frei hängen lässt, liess ſich ein doppelter Fortſchritt erzielen. Fürs Erſte brauchte man an den Stellen, wo eine dichtere Ornamentfläche beabſichtigt war, nicht mehr eine gröſsere Anzahl von Fäden zu legen, da an jeden vorangehenden Feſtonſtich ſich ein neuer hängen liess, die Muſterfläche alſo beliebig verbreitert werden konnte. Durch den Wegfall der gelegten Fäden wurde aber auch die Arbeit ungleich verfeinert. Stellte man die einzelnen Feſtonſtiche ſehr dicht aneinander, ſo erhielt man faſt ganz undurchſichtige Flächen; um nun in dieſe letzteren durch Durchbrechungen einige Abwechslung zu bringen, brauchte man nur beim Aneinanderreihen zweier Feſtonſtiche den Faden doppelt (dreifach oder ſelbſt öfter) zu verſchlingen und dies beim nächſten Stich zu wiederholen: die in der Mitte liegende Maſche wurde durch das in Folge der Drehung bewirkte Anziehen der Fäden ſchärfer nach rechts und links abgegrenzt, ſo dass im feſten Gefüge eine kleine Lücke entſtand. — Aus den genannten einfachen Elementen iſt nun alle Spitzennäherei der Folgezeit zuſammengeſetzt. Als proviſoriſche Unterlage bei der Arbeit verwendete man in der Regel ein Pergamentblatt, auf dem die äusseren Umriſſe und einige innere Linien durch aufgelegte und mit Ueberfangſtichen befeſtigte Fäden gegeben waren. Im *point coupé* war das geometriſche Muſter das vorherrſchende: auf dieſe Stichart gehen wohl urſprünglich die zackigen Spitzen mit radianten Füllungen zurück, die das Coſtüm der zweiten Hälfte des 16. Jahrhunderts charakteriſiren, obzwar auch figurale Einſtreuungen in groteskem Stile nicht ſelten ſind. Wir finden die Hervorbringungen des *point coupé* im ganzen Abendlande, ſoweit überhaupt die Renaiſſance gedrungen iſt. Es iſt daher faſt unmöglich, ein gegebenes Stück lediglich auf Grund von Technik und Muſter mit voller Beſtimmtheit einem enger begrenzten Entſtehungsgebiet zuzuweiſen, wobei noch die grosse Verbreitung der italieniſchen, deutſchen und franzöſiſchen Spitzen-Muſterbücher in Betracht gezogen werden muss, die im Weſentlichen alle dieſelben Muſter bieten. Auch die Frage nach dem Orte des erſten Aufkommens dieſer Spitzengattung lässt ſich nicht beſtimmt beantworten: für Italien, das man allgemein für ſeine Heimat hält, ſpricht auch nicht mehr, als die Wahrſcheinlichkeit, die ſich darauf gründet, dass Italien auch

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

der Schauplatz der nächſtſpäteren Entwicklung geweſen iſt. Dass in Venedig die meiſten bekannt gewordenen Modelbücher herausgekommen ſind, darf aus der Bedeutung dieſer Stadt für den Holzſchnitt und den italieniſchen Kunſtdruck überhaupt während des ganzen 16. Jahrhunderts erklärt werden. Im 16. Jahrhundert ſcheint man im Weſentlichen bei der Technik des *point coupé* und den ihr entſprechenden geometriſchen Muſterungen ſtehen geblieben zu ſein. Der *punto in aria* kam nur vereinzelt zur Füllung breiterer ornamentaler Flächen, z. B. dreieckiger Sternſpitzen, in Anwendung. Die im Knopflochſtich umnähten Linien waren in mässigen Abſtänden mit kleinen Knötchen (*picots*) beſetzt, die durch dieſelbe Stichart hervorgebracht wurden und allzeit ein charakteriſtiſches Beiwerk der das Muſter verbindenden Stege (*brides*) geblieben ſind.

Im 17. Jahrhundert gewinnt der *punto in aria* in der Herſtellung des Muſters die Oberhand, und mit ihm das vegetabiliſche Rankenornament, das der Bordürenſtickerei in jener Zeit ſo geläufig iſt. Der freibleibende Grund zwiſchen dem in Feſtonſtich ausgeführten Rankenwerk wurde durch zahlreiche knötchenbeſetzte Stege, die noch immer in Knopflochſtich gearbeitet waren, ausgefüllt. Man nennt dieſe Spitzenart *point de Venise*; es iſt aber unzweifelhaft, dass ſie auch in Frankreich, Spanien, Deutſchland und den Niederlanden geübt wurde, allerdings wahrſcheinlich unter italieniſchem Einfluss. Ein ſpecifiſch italieniſches Genre dürfte dagegen die ſogenannte *venezianiſche Reliefſpitze* (Fig. 366) geweſen ſein, die ſich durch reliefartige Conturen ihres Blattwerks und häufig auch durch tadelloſe Reinheit der Zeichnung von allen übrigen Spitzenarten in der ausgeprägteſten Weiſe unterſcheidet. In der zweiten Hälfte des 17. Jahrhunderts ging auch in Bezug auf den *point de Venise* die Führung an Frankreich über. Wie in anderen Fällen knüpfte hierin Colbert an eine im Lande, namentlich in Alençon, bereits vorhandene Kenntniss dieſer Induſtrie an, die in der Folge durch fortgeſetzte ſtaatliche Fürſorge zu ſolcher Vollkommenheit gedieh, dass auf dem Gebiete der ausſchliesslich genähten Spitzen vom Ende des 17. Jahrhunderts an die franzöſiſchen — ob ſie nun *point de France, point d'Alençon, d'Argentan* u. ſ. w. heissen, die alle unter einander eſſentiell gar nicht verſchieden geweſen zu ſein ſcheinen — die unbeſtrittene Alleinherrſchaft behaupteten. Der *point de Venise* konnte aber in Frankreich naturgemäss nicht mehr lange ſeine der italieniſchen Spätrenaiſſance entſprechende Eigenart bewahren. Das klare und breite Rankenwerk macht einer dichteren Blumenmuſterung — ſtellenweiſe mit grotesken Einſtreuungen — Platz, die dem Stile der franzöſiſchen Ornamentiſten des Louis XIV. entſpricht, wie denn auch die prachtvollſten Spitzen dieſer Art ihre Muſter unmittelbar von Bérain empfangen zu haben ſcheinen. Techniſch iſt hiebei das Wichtigſte das allmähliche Verſchwinden der im Knopflochſtich ausgeführten Stege, die nun gleichfalls durch netzartige Füllungen in Feſtonſtich oder durch quer gelegte und einfach umwickelte Fäden er-

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

ſetzt werden. An Stelle der Stege (*brides*), die das Charakteriſtiſche der ſogenannten *Guipureſpitze* ausmachen, tritt nunmehr das ſogenannte Netz (*réseau*). Ganz verſchwunden ſind aber jene Stege mit ihren Knötchen

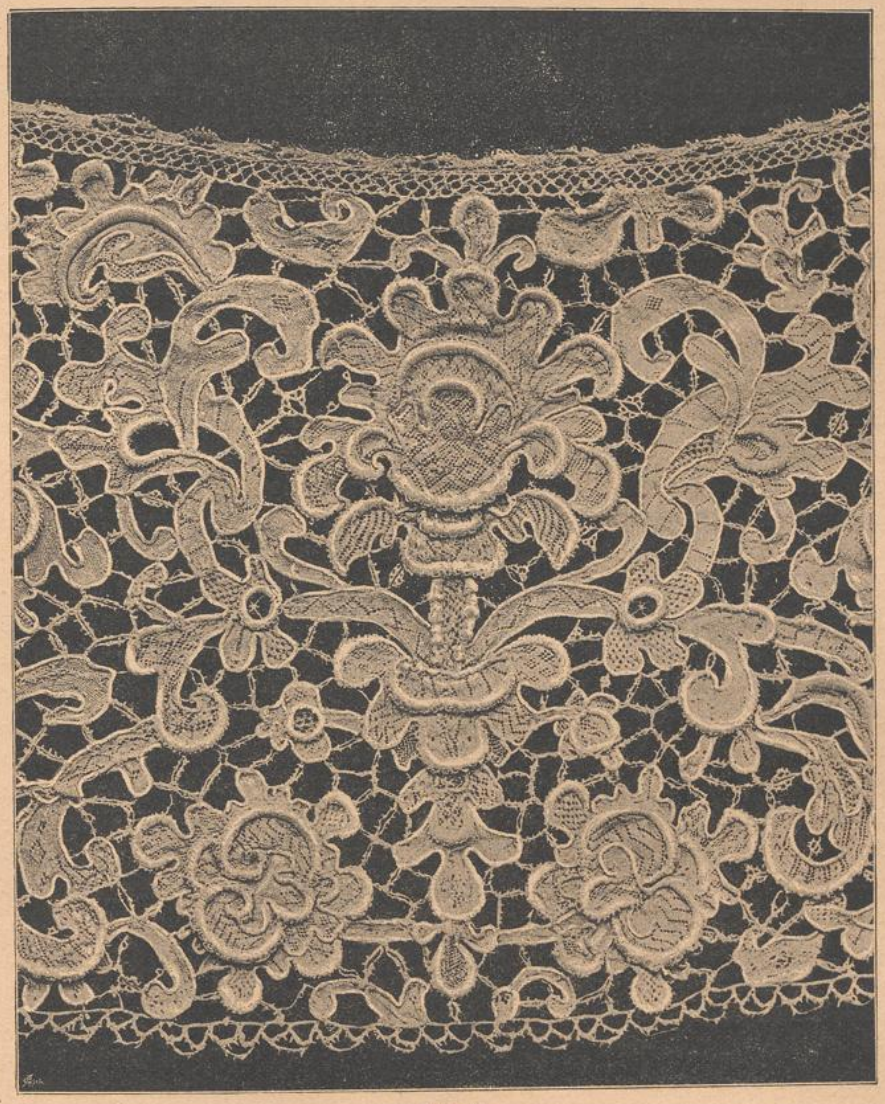


Fig. 366.
Venezianiſche Relieſſpitze. 17. Jahrhundert.

oder Zähnchen auch ſpäter nicht, wie denn der Reichthum der franzöſiſchen Nähſpitze hauptſächlich auf dem Wechſel der verſchiedenartigſten Netze und Durchbrechungsmuſter beruht. In der erſten Zeit des franzöſiſchen Primats ſcheinen ſogar die Stege im ſogenannten *point de rose* ihre höchſte

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

Blüthe gefeiert zu haben, bei deſſen Herſtellung man zwar ſchon zu den dichten und kleinen Muſtern des ſpäteren *point de France* gegriffen hatte, aber die alten Stege des *point de Venise* noch beibehielt und dieſelben anſtatt mit einfachen Knötchen mit ganzen und halben Roſetten oder Rädchen — auch im Knopflochſtich gefertigt und mit kleinen Zähnchen beſetzt — ausſtattete. Doch fehlt es anderſeits nicht an ſolchen, die bei der Beurtheilung der Herkunft des *point de rose* nicht auf das Muſter, ſondern auf die Technik das entſcheidende Gewicht legen, und dieſes Spitzengenre, das allerdings als die weiteſte Ausbildung des *point de Venise* erſcheint, noch als venezianiſche Arbeit bezeichnen möchten.

Im 18. Jahrhundert war die nunmehr franzöſiſch gewordene Nähſpitze einer weiteren techniſchen Ausbildung auf den bisherigen Grundlagen kaum mehr fähig. Ihre Geſchichte läuft von nun an parallel mit der Ornamentik: unter Louis XV. ergeht ſie ſich noch in breiten blumengemuſterten Guirlanden, unter Louis XVI. beſchränkt ſie ſich zuſehends auf kleine magere Streublümchen, die auch noch unter dem Empire anhalten. So vererbte ſich die Technik der ausſchliesslich genähten Spitze auf franzöſiſchem Boden bis zum heutigen Tage, da ſie an dem Neuaufſchwunge älterer kunſtgewerblicher Techniken nicht bloss in Frankreich, ſondern auch anderwärts, namentlich in Belgien und Oeſterreich, erfolgreich Antheil nimmt.

Die Klöppelſpitze iſt im Allgemeinen als Surrogat für die Nähſpitze zu betrachten, da ihre Herſtellung gegenüber derjenigen der Nähſpitze eine weſentliche Erſparniss an Zeit und Koſten ermöglicht. Dasſelbe lehrt aber auch ihre Geſchichte in den letzten Jahrhunderten. So wie ſie uns im 16. Jahrhundert entgegentritt, ſtellt ſie nichts anderes dar, als eine Uebertragung der zackenförmigen Point-coupé-Muſter in die mehr mechaniſche Klöppelei. Man pflegt ſolche Spitzen als italieniſch, namentlich genueſiſch zu bezeichnen, allein keineswegs aus ſicheren Gründen: gerade die Klöppelei hat in Deutſchland und den Niederlanden im 17. Jahrhundert eine weit grössere Rolle geſpielt als in Italien. Vom Urſprunge der erzgebirgiſchen Spitzenklöppelei exiſtirt eine Legende, die auf das 16. Jahrhundert zurückführt; das Wahre an derſelben dürfte ſich darauf reduziren, dass Barbara Uttmann die Klöppelei, die daſelbſt bis zu ihrer Zeit nur im Wege des Hausfleisses betrieben worden war, zum Range einer auf Erwerb berechneten und daher mit Verdienſt verbundenen Hausinduſtrie emporhob. Im 17. Jahrhundert treffen wir das italieniſche Rankenwerk auch in der Klöppelei, doch werden die Verſchlingungen dieſer Rankenbänder ſehr bald wirr und unſymmetriſch, was mit ziemlicher Sicherheit auf nordiſche Kunſtübung zu deuten iſt. Der Grund zwiſchen den Verſchlingungen iſt, wie im *point de Venise,* durch knötchenbeſetzte Stege hergeſtellt; dieſe ſind entweder geklöppelt oder aber in Knopflochſtich genäht, in welch letzterem Falle auch die Rankenbänder (*Litzen*) häufig nicht geklöppelt, ſondern gewebt ſind und dann die ſogenannte *Litzenſpitze* ergeben, die keinesfalls unter die

Klöppelſpitzen, ſondern um der Stege willen unter die Nähſpitzen zu zählen iſt. Das Vorkommen beider Techniken — Klöppelei und Näherei — an einem und demſelben Stücke iſt ſehr wichtig, weil die ſpätere Entwicklung und Ausbildung der *brüſſeler Spitze* daran anknüpft. Die Hauptſitze der Klöppelei dürften vom Ende des 17. Jahrhunderts an in der That in den Niederlanden zu ſuchen ſein. Wir finden da ausſchliesslich geklöppelte Spitzen mit krauſen Blumenmuſtern, entweder zu Sträusschen zuſammengefasst in Töpfchen (die ſogenannte *pottekant*, angeblich holländiſchen Urſprungs), oder verſtreut in geſchlängelten Guirlanden, wobei die Muſter ge-

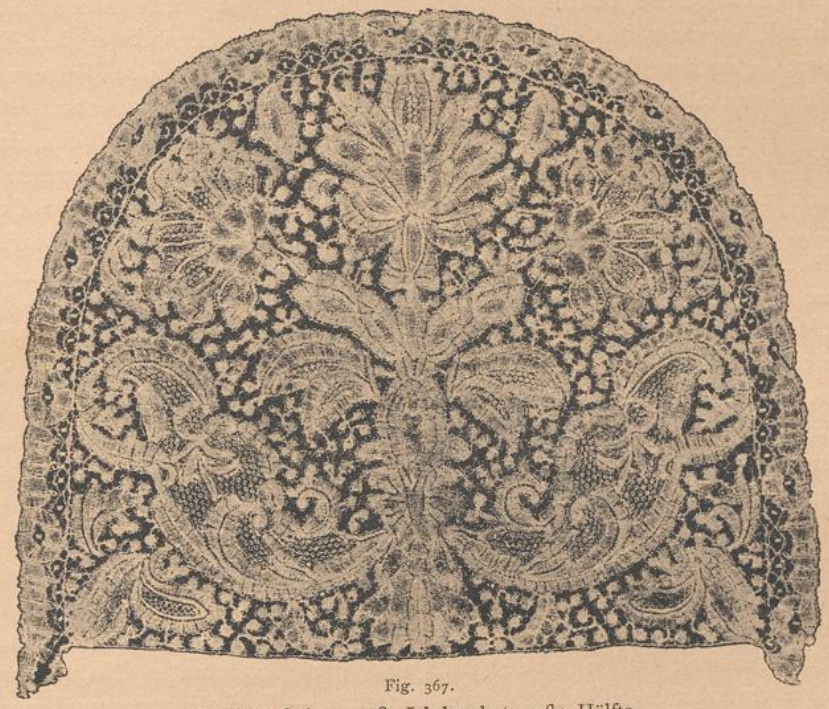


Fig. 367.
Brüſſeler Spitze. 18. Jahrhundert, erſte Hälfte.

wöhnlich mit einem Glanzfaden eingefasst ſind, und dann als *mecheler* Spitze bezeichnet werden. Die Krone der niederländiſchen Spitzenfabrikation bilden aber die *brüſſeler* Spitzen. Urſprünglich waren ſie wie alle anderen niederländiſchen Spitzen bloss geklöppelt, in welcher Technik ſie durch unendlichen Reichthum an den verſchiedenartigſten Durchbrechungen der Muſter und Mannigfaltigkeit der Netzgründe ſo ziemlich die Grenzen der Leiſtungsfähigkeit erreichten (Fig. 367). Aber trotzdem ſind ſie nur als Surrogate für die Nähſpitzen von Alençon anzuſehen, die in der genähten Arbeit gleichfalls den grössten Reichthum an Abwechslung in Muſter und Netzgrund entfalteten. Hiefür iſt auch der Umſtand bezeichnend, dass man im Laufe des 18. Jahrhunderts in Brüſſel zu einer Combination der Näh-

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

und Klöppelarbeit geſchritten iſt, indem man die Flächen innerhalb der Blumenornamente vielfach durch genähte Netzmuſter ausgefüllt hat. Die dadurch erzielte Mannigfaltigkeit macht den Hauptreiz der neueren brüſſeler Spitze aus, bedingt aber zugleich eine weitgehende Arbeitstheilung. Die moderne brüſſeler Fabrikation iſt in überwiegendem Masse Näharbeit. — Auch in Frankreich wurden im 18. Jahrhundert an zahlreichen Orten Klöppelſpitzen erzeugt, die unter den Namen *Valenciennes, Chantilly* u. ſ. w. in die Welt gingen und in den Muſtern allezeit die Anlehnung an die Nähſpitzen feſthielten. Die Produktion der Klöppelſpitze war zu dieſer Zeit im Weſten bereits überall eine marktmässige geworden, während ſie urſprünglich gewiss in den meiſten Ländern Europa's Gegenſtand des Hausfleisses geweſen iſt, auf welcher Stufe ſie ſich bei einzelnen Völkern des Oſtens und Südens von Europa noch bis in unſer Jahrhundert erhalten hat. An ſolche Reſte altherkömmlicher Hausklöppelei hat man nun in den Tagen der modernen kunſtgewerblichen Reform wieder angeknüpft, meiſt mit günſtigem Erfolge. Allerdings hat das Zeitalter der Maſchine auch auf dem Gebiete der Spitzenfabrikation ein noch billigeres Surrogat für die Nähſpitze geſchaffen, wodurch naturgemäss nicht ſo ſehr die von jeher nur für die vornehmſten und wohlhabendſten Kreiſe berechnete Nähſpitze, ſondern die mehr bürgerliche Klöppelſpitze in ihrer Gebrauchsausdehnung eine empfindliche Einſchränkung erleiden musste.

Als Rohſtoff hat man in der älteren Spitzenfabrikation in überwiegendem Masse Leinen verwendet; erſt in unſerem Jahrhundert hat auch Baumwolle Eingang gefunden. Seidenſpitzen (*Blonden*) ſind ſeit dem vorigen Jahrhundert nicht ſelten; das Material brachte es mit ſich, dass man zu ihrer Herſtellung zumeiſt die Klöppelei verwendete, mit deren jeweiligen Modeerzeugniſſen die Blonden auch in der Ornamentik zuſammenfallen. Die Erfindung des mechaniſch gewebten Tülls hatte zur Folge, dass man nun genähte oder geklöppelte Blumen auf Seidentüll applicirte oder auch durch Einflechten von Fäden in den Tüllgrund (den ſogenannten *Tülldurchzug*) leichte durchbrochene Verzierungen herſtellte. — In Südeuropa werden auch Aloefaſern zur Fabrikation von Spitzen verwendet.

Gold- und Silberfäden wurden gleichfalls ſeit Langem zu Klöppelſpitzen verarbeitet. Die Steifheit des Fadens brachte es mit ſich, dass man hiebei in der Regel dichte Muſterungen vermied. In Folge deſſen haben die Metallſpitzen vom 16. Jahrhundert an allezeit ein ziemlich uniformes Ausſehen gehabt. Eine Ausnahme hievon bildet die ſogenannte *ſpaniſche Goldſpitze* (Fig. 368), deren Technik weitaus zu den vornehmſten gehört. Der Muſterung nach, die in einem auf- und abwallenden Rankenwerk mit ſtiliſirten Blumen beſteht, gehört ſie der Zeit etwa von 1550—1650 an. Die das Muſter componirenden Bänder wurden in der Weiſe hergeſtellt, dass man eine Reihe von Goldfäden nebeneinander legte und dieſelben mit bunter Seide im Knopflochſtich umnähte — eine Technik, deren Vorbild

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

offenbar in den ſogenannten burgundiſchen Stickereien zu ſuchen iſt: hier wie dort erſcheint die leuchtende Seide mit dem durchſchimmernden Goldgrund zur prunkvollſten Geſammtwirkung vereint. Der Zuſammenhang

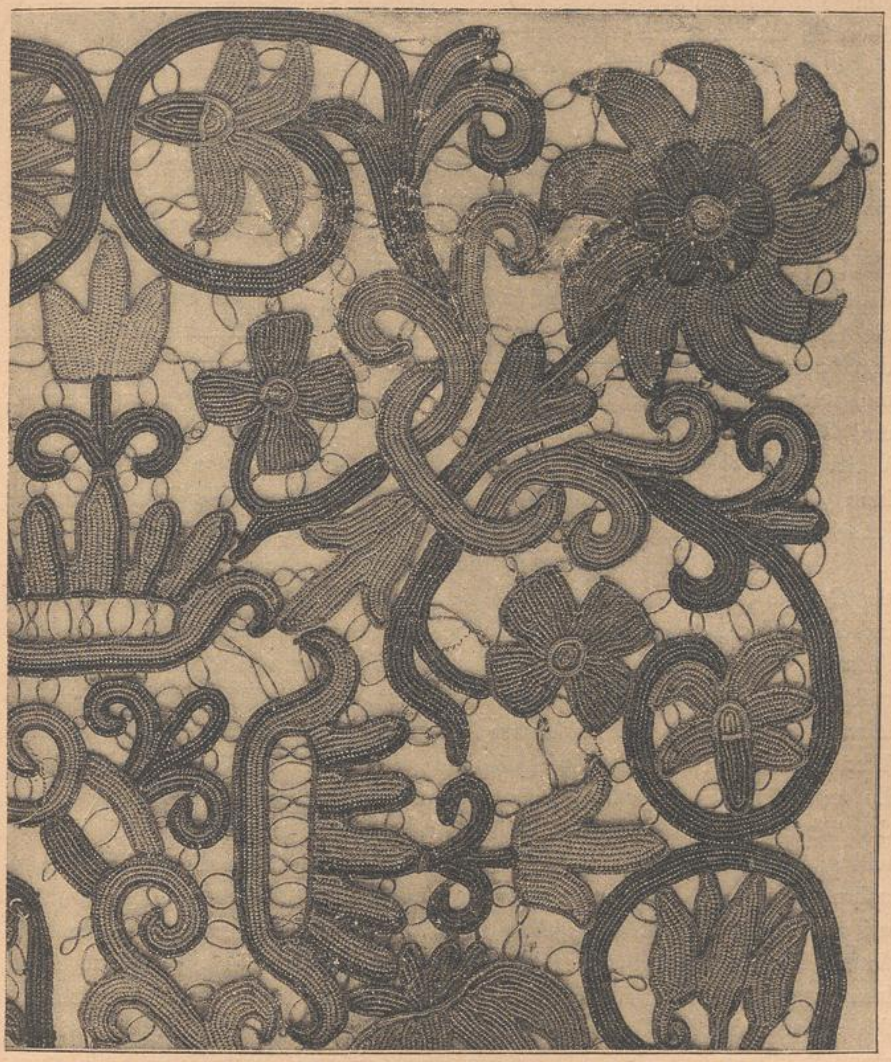


Fig. 368.

Spaniſche Goldſpitze, um 1600.

zwiſchen den einzelnen Gliedern wird durch ſtellenweiſe Verſchlingung der Randfäden zweier benachbarter Rankenbänder hergeſtellt, ſo dass die auf dieſe Weiſe entſtandenen Goldfadenſchlingen die Stelle der Stege vertreten. Dagegen ſteht eine andere Art von durchbrochener Spitze zurück, die man gewöhnlich auch als *ſpaniſche* bezeichnet, die aber nur in bedingtem Sinne

zu den Spitzen zu zählen iſt. Das Rankenmuſter wird in dieſem Falle in Leinen oder Seide ausgeſchnitten und nur die Ränder mit Goldfäden umnäht, die allerdings auch hier durch ihre Verſchlingungen den Zuſammenhang des Ganzen aufrecht erhalten. Das ausgeſchnittene Muſter erſcheint überdies in der Regel noch mit farbiger Stickerei verziert.

Die Errungenſchaften der neueſten Zeit auf den Gebieten der Mechanik und der Chemie hat ſich am früheſten und vollkommenſten der Zeugdruck zu Nutze gemacht. Der Aufſchwung der Kattundruckerei knüpft an Mülhauſen im Elſass an; man glaubt ſogar ein beſtimmtes Jahr (1746) als Epoche dieſer Entwicklung nennen zu können. Was wir aber über die einſchlägige Produktion jener Zeit wiſſen, erweiſt ſich im Weſentlichen als Handarbeit, wie ſie mit geringen Veränderungen ſeit dem Alterthum geübt worden iſt. Die fertigen Baumwollgewebe bezog man dazumal aus Indien, die Konturen der Muſter druckte man mit primitiven Modeln, die zwiſchen den Konturen liegenden Farbenflächen wurden mit dem Pinſel aufgetragen und mittels Beizen fixirt. Erſt bei zunehmender Ausbildung der Mechanik und Chemie, des Fabriksbetriebes und des die Baumwolle beſchaffenden Weltverkehrs gewann der Zeugdruck jene bedeutungsvolle Stellung innerhalb der Textilproduktion, die er etwa ſeit den dreissiger Jahren unſeres Jahrhunderts fortdauernd und ungeſchwächt innehat.

Im Laufe dieſer Darſtellung iſt zu wiederholtenmalen von Einflüſſen des Orients auf die abendländiſche Textilkunſt und von einer textilen Hausinduſtrie die Rede geweſen. Dieſe beiden Gebiete haben das Gemeinſame, dass ſie ältere Stufen der Textilkunſt repräſentiren und ſonach ein vornehmlich hiſtoriſches Intereſſe beanſpruchen dürfen. Wenn alſo hier eine kurze Ueberſicht über dieſelben im Anſchluſſe an die Darſtellung der neueren Textilkunſt gegeben wird, ſo geſchieht dies nicht im Sinne eines engeren Zuſammenhanges jener beiden Gebiete mit den neueren Entwicklungsphaſen der Textilkunſt im europäiſchen Weſten, ſondern nur um des Umſtandes willen, dass wir Denkmäler der fraglichen Art mit äusserſt geringen Ausnahmen nur aus den letztverfloſſenen Jahrhunderten beſitzen. Dass zwiſchen orientaliſchen und oſteuropäiſchen Hausfleissarbeiten einerſeits und franzöſiſchen Textilprodukten des 18. Jahrhunderts anderſeits eine weite Kluft herrſcht, erſcheint mit Rückſicht auf die Verſchiedenheit zwiſchen den beiderſeitigen Entwicklungsſtufen ſelbſtverſtändlich. Man hat aber in Folge deſſen ziemlich allgemein insbeſondere die orientaliſche Textilkunſt als etwas völlig Eigenthümliches angeſehen, das mit der Entwicklung im Abendlande wohl zufällige Berührungspunkte und wechſelſeitige Entlehnungen, aber keinerlei organiſchen Zuſammenhang beſitzt.

In der Kunſt des Orients ſind vor Allem zwei Gebiete auseinander zu halten, wovon das eine — die Kunſt des Islam — häufig als das orientaliſche ſchlechtweg bezeichnet wird. Es umfasst dieſe Kunſt, die man auch die *ſaraceniſche* zu nennen pflegt, alle jene geographiſchen Gebiete,

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

die ſeinerzeit unter den politiſchen und religiöſen Einfluss der Araber gerathen ſind: ſie erſtreckt ſich ſomit auf ganz Weſtaſien einſchliesslich Indiens, Nordafrika und einen Theil von Südoſteuropa. Wie die Verhältniſſe der Textilkunſt in dieſen Ländern im Alterthum beſchaffen waren, darüber laſſen ſich nur Conjekturen auf Grund von ſekundären Beobachtungen aufſtellen, die naturgemäss nicht in den Rahmen unſerer Darſtellung fallen. Im Ausgange der Antike fanden wir faſt alle dieſe Gebiete innerhalb der politiſchen und künſtleriſchen Sphäre des römiſchen Weltreichs. Nur das perſiſche Saſſanidenreich und Indien entzogen ſich der politiſchen Machtſphäre der Spätrömer. Was das erſtere anbelangt, haben wir aber ſchon bei Betrachtung der mittelalterlichen Textilkunſt geſehen, dass daſelbſt der künſtleriſche Einfluss des oſtrömiſchen Reiches übermächtig geweſen ſein muss. Minder beſtimmt lässt ſich dies von Indien behaupten, doch wird die gleiche Vermuthung geſtattet ſein, ſobald man hinzuhält, dass Indien und Perſien in der Folgezeit eine im Weſentlichen übereinſtimmende Entwicklung durchgemacht haben. Es wurde nämlich bereits bei der Unterſuchung der Anfänge der ſaraceniſchen Textilkunſt im Mittelalter feſtgeſtellt, dass die Araber an denſelben höchſtens nur einen ſehr geringen ſchöpferiſchen Antheil gehabt haben dürften, und der gemeinſame Charakter der ſpäteren ſaraceniſchen Kunſt von Gibraltar bis zum Indus hauptſächlich auf die gemeinſame ſpätantike Wurzel zurückzuführen ſein wird, der namentlich das vegetabiliſche Element in der ſaraceniſchen Ornamentik unſtreitig entſproſſen iſt. Im mauriſchen Spanien, Aegypten, Syrien (Damaskus) und Meſopotamien (Bagdad) lagen die Centren ſaraceniſcher Kunſtthätigkeit im Mittelalter. Die Urſachen, die in der Folge die politiſche Bewegung des Islam zum Stillſtande brachten, mochten auch auf die Fortentwicklung ſeiner Kunſt lähmend eingewirkt haben, ſo dass wir ſie heute noch in Bezug auf die techniſchen Mittel auf einer verhältnissmässig niedrigen Stufe ſehen. Die Textilkunſt hat im Oriente allezeit eine ſehr wichtige Rolle geſpielt, iſt aber nichtsdeſtoweniger bis zum heutigen Tage im Weſentlichen Handarbeit geblieben, worin allerdings anderſeits auch die Quelle ihrer Hauptreize zu ſuchen iſt. Der ſaraceniſch-orientaliſchen Textilkunſt eigenthümlich ſind die geknüpften Teppiche, die durch eine Combination der Weberei mit der Einknüpfung von kurzen Woll- (ſeltener Seiden-) Büſcheln hergeſtellt werden. Auch die dekorative Wirkerei der Spätrömer hat ſich der ſaraceniſche Orient bewahrt. In der Stickerei ſind daſelbſt noch heute Techniken üblich, die im Abendlande ſeit der Renaiſſance nicht mehr im Gebrauche ſtehen, z. B. die ſogenannte arabiſche Technik. Nur die Herſtellung von Seidenſtoffen erforderte eine grössere Heranziehung mechaniſcher Hilfsmittel, und es mag daher nicht zufällig ſein, dass gerade auf dieſem Gebiete die meiſten — techniſchen und ornamentalen — Berührungspunkte liegen, die den Orient mit dem Abendlande verbinden. Muſter im Schema des Granatapfels kommen im Orient noch vor, nachdem

ſie das Abendland längſt wieder verlaſſen hatte. Wie der von ſpitzoval zulaufenden Bändern umſchloſſene Kern des Granatapfelmuſters in eine grosse Anzahl von radianten Blüthen aufgelöst iſt, ſo finden wir genau dasſelbe im *perſiſchen Palmwipfelmuſter*, nur dass an Stelle des gebundenen ſpitzovalen Einfaſſungs-Schema's das Streumuſter des ſogenannten Palmwipfels getreten iſt. So wie im Abendlande jede Stilperiode der neueren Zeit in den einzelnen Ländern ihrer Pflege lokale Eigenthümlichkeiten aufweist, war dies allezeit auch im ſaraceniſchen Orient der Fall, wenn auch in weit ſchwächerem Masse, wie ſich das aus der geringen Anzahl von Elementen in der ſaraceniſchen Ornamentik und aus der bald eingetretenen Stagnation in ihrer Fortentwicklung naturgemäss erklärt. Unmittelbaren Beeinfluſſungen des Abendlandes durch den ſaraceniſchen Orient ſind wir ſchon im Mittelalter begegnet. Bis zum 16. Jahrhundert iſt aber bei der Beurtheilung ſolcher Beeinfluſſungen grosse Vorſicht geboten, weil die beiden Stilgebiete zu jener Zeit ſich noch nicht ſo ſchroff und fremd gegenüberſtanden, wie in den darauf folgenden Jahrhunderten und heutzutage. So iſt z. B. in Bezug auf das maureske Ornament bereits ſehr ſchwer zu ſagen, was hiebei von den Saracenen entlehnt wurde, und was ſelbſtändige abendländiſche oder gar gemeinſame Fortbildung geweſen iſt. Doch erſcheint auf gewiſſen enger begrenzten Gebieten, wie z. B. auf demjenigen der Fabrikation der polniſchen Gürtel mit ihren perſiſchen Muſtern, die einfache unmittelbare Entlehnung ganz unzweifelhaft.

Seit einiger Zeit hat neben dem ſaraceniſchen Kunſtgebiet des Orients ein anderes zunehmende Bedeutung gewonnen, das in Oſtaſien ſeinen Sitz hat und hauptſächlich von Chineſen und Japanern getragen wird, wozu aber noch ein grosser Theil von Central- und Südoſtaſien hinzukommt. Auch dieſe oſtaſiatiſche Kunſt iſt uralt, und zwar älter als die ſaraceniſche, was ſchon daraus hervorgeht, dass die Textilkunſt der Chineſen einen ausgeſprochenen Seidenſtil zur Schau trägt, der Gebrauch der Seide aber, wie wir geſehen haben, nachweislich erſt verhältnissmässig ſpät aus China nach dem Weſten gelangte. Von textilen Rohſtoffen ſind in Oſtaſien alle vier Hauptarten in Verarbeitung; kunſtgewerblich kommt aber faſt ausſchliesslich nur die Seide in Betracht. Da in der dortigen Kunſtweberei noch immer die Handarbeit vorwiegt und nur durch höchſt einfache Stühle unterſtützt wird, iſt es erſtaunlich und nur aus der Jahrtauſende alten Uebung zu erklären, dass man damit die reichſten Brokate und Sammte herzuſtellen weiss. Nicht minder bewunderungswürdig iſt die Sicherheit, mit der die Chineſen in ihrer Seidenkunſtweberei die leuchtendſten und grellſten Farben nebeneinanderſetzen, ohne dass dieſe in Missklang verfallen. Wo die Weberei nicht mehr zulangt, muss die Stickerei aushelfen, die gleichfalls in Seide und Gold die grösste techniſche Vollkommenheit zur Schau trägt. Der oſtaſiatiſche Seidenſtil kennt natürlich nicht die Stickerei nach gezählten Fäden, ebenſowenig Durchbruch und Spitzen. Dagegen ſpielt der Platt-

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

ſtich, der die leuchtenden Seidenfäden gleich einem Atlasgrunde parallel nebeneinander hinlegt, die vornehmſte Rolle, daneben Goldſtickerei mit aufgelegten Fäden, ferner aufgenähte Cordeln u. ſ. w. Das Weſen der durch alle die genannten Techniken zur Darſtellung gebrachten Ornamentik zu erörtern, würde hier zu weit führen. Auf die europäiſche Textilproduktion hat die oſtaſiatiſche Kunſt ſchon zu wiederholtenmalen Einfluss geübt: ſo namentlich um die Mitte des 18. Jahrhunderts, wo ſie die ſogenannten *Chinoiſerien* zeitigte, und heutzutage, da das japaniſche Genre in Mode ſteht. An dieſer Stelle mögen auch die javaniſchen *Battik-Sarongs* Erwähnung finden, da ſie wenigſtens äusserlich in ihren Muſtern der chineſiſch-japaniſchen Kunſt am nächſten ſtehen. Es ſind dies Baumwollzeuge, die ihre Muſterung nicht durch Modeldruck oder Beizen, ſondern durch einfaches Färben im Keſſel empfangen, wobei die mit der jeweiligen Farbe nicht zu überziehenden Flächen vor dem Bade mit Wachs überzogen werden, ſo dass der Färbſtoff des Bades an dieſen Stellen nicht eindringen kann. Durch Wiederholung dieſes Proceſſes laſſen ſich ſelbſt bunte Muſterungen erzeugen, doch bilden zweifarbige die Mehrzahl.

Zum Schluſſe ſeien noch einige Bemerkungen über die textile Hausinduſtrie hinzugefügt. Nach gemeinem Sprachgebrauch verſteht man darunter keineswegs eine Hausinduſtrie in ſtatiſtiſch-wiſſenſchaftlichem Sinne, die dort, wo ſie ſich heutzutage vorfindet, faſt überall mit der modernſten Textilproduktion zuſammenfällt, ſondern Arbeiten der primitiven Erwerbſtufe des Hausfleisses, die ſich naturgemäss nur bei ſolchen Völkern erhalten konnte, die ſich noch bis vor Kurzem — wo nicht bis zum heutigen Tage — auf einer primitiven Stufe der volkswirthſchaftlichen Entwicklung befunden haben: alſo im Weſentlichen im Oſten und Südoſten Europas. So wie die Erwerbſtufe iſt auch das Produkt derſelben ein antiquirtes, und hierin liegt ein inniger Berührungspunkt mit der ſaraceniſchen Textilkunſt, der in Südoſteuropa ſtellenweiſe zu ſolcher Verquickung zwiſchen beiden geführt hat, dass man geneigt war, dieſe ſogenannte Hausinduſtrie überwiegend auf orientaliſche Wurzeln zurückzuleiten, während Andere darin den Ausfluss eines uralten Nationalſtils — insbeſondere der Slaven — erblicken wollten. Es finden ſich aber in dieſer textilen Hausfleiss-Produktion weder Techniken noch Muſter, deren Herkunft wir nicht wenigſtens annähernd hiſtoriſch zu fixiren vermöchten. In der Leinenweberei finden wir primitive Lancirung und Broſchirung, wie bei den ſpätantiken Aegyptern. Die Wirkerei erzeugt geometriſche oder ſehr ſtark ſtiliſirte figurale Ornamente. In der Stickerei begegnen wir entweder den Bäumchenmuſtern nach gezählten Fäden, wie ſie vom Ende des Mittelalters bis vielfach noch in unſer Jahrhundert allgemein Gegenſtand der Hausſtickerei geblieben ſind, oder den barocken Blumenmuſtern in Plattſtich, die insbeſondere im 17. Jahrhundert in Anwendung waren (vergl. die ſerbiſche Stickerei, Fig. 369, und die deutſche aus den Elbmarſchen, Fig. 370). Bei den Südſlaven und im Orient treffen

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

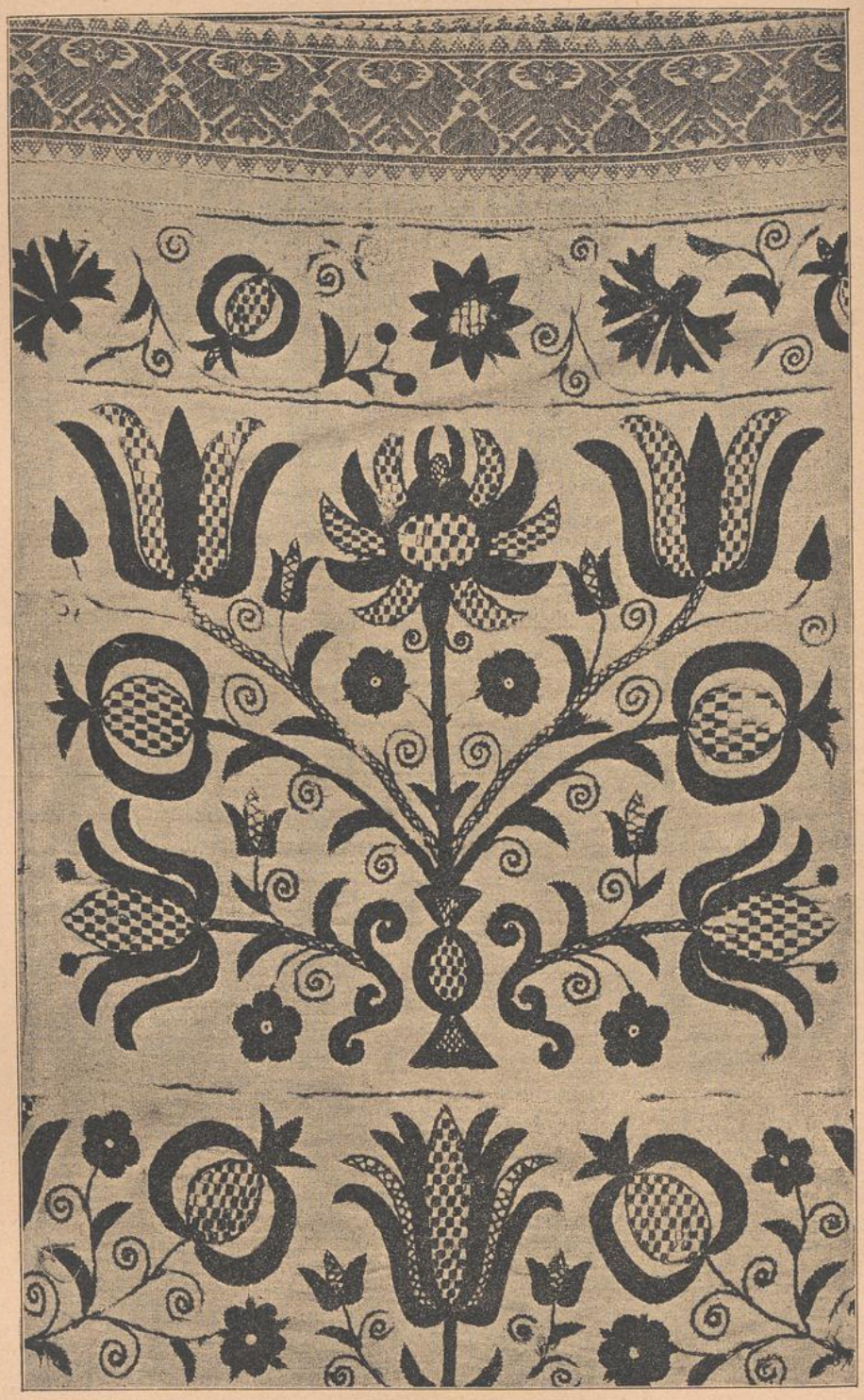


Fig. 369.
Serbiſche Hausſtickerei, 18. Jahrhundert.

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

wir bezeichnendermassen auch noch die Einflechtung von platten Goldfäden in das dünne Weisszeug, alſo eine Technik, die wir in ganz ähnlicher, wenn



Fig. 370.

Deutſche Hausſtickerei aus den Elbmarſchen, um 1770.

gleich ausgebildeterer Weiſe an einer ſpätantiken Silberſtickerei beobachten konnten. Klöppelſpitzen und Durchbruch mögen dagegen erſt vom 16. bis 17. Jahrhundert an dem Hausfleisse der öſtlichen Völker angehören.

---

## Nachlese zur Literatur.

Die Literatur über die Geſchichte textiler Kunſt iſt ſehr umfangreich, und ihre Aufzählung würde ſelbſt bei Beſchränkung auf die werthvolleren Erzeugniſſe noch immer einen weit gröſseren Raum beanſpruchen, als ihr hier zugeſtanden werden kann. Es mögen daher nur einige allgemeine und grundlegende Werke, ſowie eine Anzahl von Aufſätzen Erwähnung finden, die zum Theil die Ergebniſſe älterer Werke reſumiren und deren Aufzäh-

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

lung entbehrlich machen, zum Theil auch trotz ihres geringen Umfanges die Textilforſchung in neuerer Zeit ganz weſentlich gefördert haben.

Semper, G. Der Stil in den techniſchen und tektoniſchen Künſten. I. Die textile Kunſt. München, Bruckmann, 1878.

Heierli, J. Die Anfänge der Weberei, im Anzeiger für ſchweizeriſche Alterthumskunde, V. 423 ff., 455 ff.

Marquardt-Mau, Das Privatleben der Römer, II. 477 ff.

Stephani, L. Compte rendu de la commission imp. archéologique de St. Pétersbourg, 1881.

Eſſenwein, A. Spätklaſſiſche Seidengewebe, im Anzeiger des germaniſchen Nationalmuſeums, II. 8, 9.

Karabacek, J. Die Theodor Graf'ſchen Funde in Aegypten. Wien 1883. — Die perſiſche Nadelmalerei Suſandſchird. Leipzig, Seemann, 1881.

Leſſing, J. Altorientaliſche Teppichmuſter. Berlin, Wasmuth, 1877.

Birdwood, G. The industrial arts of India. London 1880. 234 ff., 325 ff.

Robinſon, V. Eastern carpets. London 1882. Mit einer Vorrede von G. Birdwood.

Guiffrey, Müntz und Pinchart. Histoire générale de la tapisserie. Paris, société de plublications périodiques, 1878 ff.

Leſſing, J. Mittelalterliche Zeugdrucke im Kunſtgewerbemuſeum zu Berlin, im Jahrbuch der königlich preuſſiſchen Kunſtſammlungen, I. 119 ff.

Alford, Lady M. Needlework as art. London 1886.

Despierres, Mad. S. Histoire du point d'Alençon. Paris 1886.

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

XVII.

# KERAMIK.

Bearbeitet von B. BUCHER.



UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN



# I.

## Allgemeines.[1]

Das Wort *Keramik* (wofür neuerdings das Wort *Kunſttöpferei* in Uebung gekommen iſt), von dem griechiſchen Kerameikos, dem Namen des Töpferviertels im Nordweſten des alten Athen, abgeleitet, bezeichnet das geſammte Gebiet der Verarbeitung des Thons unter Anwendung des Brennverfahrens.

Thon, d. i. verwitterter Feldſpath, kommt in der Natur rein oder mit anderen Mineralien oder mit organiſchen Stoffen vermiſcht vor. Der reine Thon (chineſiſch *Kaolin*) iſt weiſs, fremde Beſtandtheile färben ihn; die Färbung verſchwindet meiſtens in der Ofenglut, wenn ſie von Pflanzenſtoffen herrührt, welche durch die Hitze verzehrt werden, wogegen Mineralien ihre Anweſenheit nach dem Brand durch lebhaftere Färbung (Grau, Braun, bei Eiſenoxyd Gelb bis Roth) als vor demſelben erkennen laſſen. Durch Aufnehmen von Waſſer wird der Thon bildſam, *plaſtiſch*, welche Eigenſchaft durch das Trocknen verringert, durch das Brennen gänzlich beſeitigt wird, während das Entweichen des Waſſers gleichzeitig eine Verminderung des Volumens zur Folge hat: der Thon ſchwindet, und das Thongebilde kann dabei leicht in ſeiner Geſtalt verändert werden, *ſich verziehen, ſich werfen, reiſsen*. Beimengung von Sand macht den feuchten Thon weniger bildſam, brüchiger, *mager, kurz*, welchen Benennungen die ebenſo bezeichnenden *fett* und *lang* gegenüberſtehen; je magerer der Thon, deſto geringer iſt naturgemäſs die Gefahr des Schwindens, und deſshalb,

---

[1] Brongniart, *Traité des arts céramiques. 3me éd. av. notes et addit. p. A. Salvétat.* 2 Bde. und Atlas. Paris 1877. — Kerl, *Abriss der Thonwaarenindustrie.* Braunſchweig 1871. — Tenax, *Die Steingut- und Porzellanfabrication.* Leipzig 1879.

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

oder um die Schmelzbarkeit zu erhöhen u. dergl. m., werden in der Induſtrie Beimengungen vorgenommen.

Bei ſehr hoher Temperatur können gewiſſe Thone vermöge ihrer natürlichen Beſchaffenheit oder unter Mitwirkung von Fluſsmitteln derart zuſammenſintern, dass ſie dicht genug werden, um Waſſer nicht aufzuſaugen, und hart genug, um am Stahl Funken zu geben, während die ſchwächer gebrannten Waſſer durchſickern, durchſchwitzen laſſen. Um dieſe dicht zu machen oder ihnen eine andere Farbe zu geben, überzieht man ſie mit Glaſur.

Das Wort Glaſur hängt nur ſcheinbar mit Glas zuſammen, iſt vielmehr an letzter Stelle von dem lateiniſchen *glaciare,* hart machen, herzuleiten. In der That verſteht man darunter jeden Stoff und jedes Verfahren, welche den gebrannten Thon dicht, undurchläſſig machen, nicht nur den Ueberzug mit einer Glas- oder Emailſchicht. Die älteſten Arten ſind vermuthlich diejenigen, welche ſich durch den Niederſchlag aus Dämpfen bilden, nämlich die *Salzglaſur* und andere ſogenannte *Lüſter* (nicht zu verwechſeln mit Lüſterfarben, von welchen weiter unten die Rede iſt). Erſtere entſteht, indem in den Brennofen Kochſalz gethan und durch Aufſchütten von grünem Holz auf die Feuerung waſſerreicher Dampf erzeugt wird. Der ſchwarze Lüſter wird in Südindien dadurch hervorgebracht, daſs man das in der Regel aus magerem Thon geformte Gefäss mit fettem Thon überzieht, dann entweder die ganze Oberfläche mit einem glatten Stein oder Fruchtkern polirt, oder nur auf dieſe Weiſe Zeichnungen ausführt, und es an ſtark ruſſendem Feuer brennt: die Kohlentheilchen dringen in die poröſe Oberfläche ein, färben ſie ſchwarz, und die Schwärze zeigt da, wo der ungebrannte Thon polirt worden iſt, einen matten Glanz. Ein ſolches *Dämpfen* von Gefäſſen hat ſich auch in verſchiedenen Gegenden Europas erhalten, vornehmlich da, wo ſich Zigeuner aufhalten, welche es vielleicht aus ihrer öſtlichen Heimath mitgebracht haben. Verſchieden hiervon iſt das Verfahren in Aegypten (Siut). Dort kommt die vor dem Brennen ſehr ſorgfältig geglättete Waare roth aus den hauptſächlich mit Kuhmiſt geheizten Oefen und erhält den Glanz durch Anreiben des noch warmen Thons mit einer im weſentlichen aus Wachs und Eiſenoxyd beſtehenden Maſſe. Soll ſie ſchwarz werden, ſo wird ſie noch einmal gebrannt, und zwar nun unter Anwendung von Pferdemiſt, der verkohlend die Luft mit Gaſen erfüllt, welche das Eiſenoxyd im Thon theilweiſe reduciren. Dieſe Schwärzung iſt oberflächlicher als die durch eingeſchloſſene Kohle beim Dämpfen nach indiſcher Weiſe.[1] Auf einem ähnlichen Verfahren beruht wahrſcheinlich auch der mattglänzende ſchwarze oder braunſchwarze, mitunter ins Grünliche ſpielende Ueberzug altgriechiſcher Thongefäſſe, deſſen

[1] Vergl. F. Jagor's Mittheilungen in »*Verhandlungen der Berliner anthropol. Geſellſch.*« 1878. S. 228. 1879. S. 43. 1882. S. 457 ff.

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

äuſserſte Dünne die chemiſche Unterſuchung ſehr erſchwert, in dem aber ſchon Brongniart[1] kieſelſaures Eiſenoxyd zu erkennen glaubte.

Die förmlich aufgeſchmolzenen Glaſuren, die entweder durch Aufſtäuben derſelben in feiner Pulverform, oder durch Eintauchen in oder Begieſsen mit der milchig oder breiig angemachten Glaſurmaſſe aufgetragen werden, ſind entweder *leichtflüſſig*, d. h. leichter ſchmelzbar als *der Scherben* (die Thonmaſſe, welche ſie überziehen ſollen), und zwar durchſichtige Bleiglaſuren (bleihaltiges, auch borſäurehaltiges Glas),[2] ferner undurchſichtige Zinn- oder Emailglaſuren (zinnoxydhaltiges Glas mit oder ohne Zuſatz von färbenden Metalloxyden), endlich durchſichtige ſtrengflüſſige Erdglaſuren, welche in der Regel desſelben Hitzegrades zum Schmelzen bedürfen, wie der Scherben: Porzellanglaſur.[3]

Nur uneigentlich können hierher gerechnet werden: *Angussfarbe, Engobe,* weisser oder farbiger Thonſchlamm, mit welchem Thonwaaren von unſchöner Färbung vor dem Auftragen der durchſichtigen Glaſur übergoſſen werden, ferner Firnissüberzüge, deren z. B. die ſogenannte Siderolithwaare bedarf, und andere Färbungen ohne Glaſur.

Nach der inneren Beſchaffenheit des Scherbens werden die Thonwaaren gewöhnlich folgendermassen geordnet.

I. Poröſe, im allgemeinen von geringer Härte und nicht geſintert, wenig klingend, durchlaſſend, an der Zunge klebend. Backſteine, Dachziegel, Entwäſſerungsröhren u. dergl. aus Lehm, magerem Thon u. a. m., durch Eiſen gelb, braun oder roth in mannigfachen Abſtufungen gefärbt; feuerfeſte oder Schamotteziegel, Schmelztiegel u. dergl.; Terracotta, wörtlich gebrannte Erde, ebenfalls gemeiner Töpferthon, aber mit Rückſicht auf die Gleichartigkeit und die Färbung der Maſſe ſorgfältiger behandelt: antike Vaſen, Figuren und Büſten, Bauornamente, Flieſen, Kacheln, türkiſche Pfeifenköpfe, Kühlgefäſſe oder Alcarrazas; kölniſche Tabakspfeifen aus weissem feuerfeſten Thon; weisse oder braune gemeine Irdenwaare; Steingut oder Faience, und zwar gemeine mit weisser oder farbiger undurchſichtiger Glaſur: Majolica, franzöſiſche Faience, deutſches und anderes Steingut, Delft, auch Ofenkacheln, ferner feines Steingut von weiss gebranntem Thon mit durchſichtiger Glaſur: engliſches Steingut, Henri-deux u. a.

II. Dichte, geſintert bis gefloſſen, nicht ritzbar, klingend, nicht an der Zunge klebend. Klinker, Steinzeug, und zwar aus farbigem Thon mit

---

[1] A. a. O. I. p. 15.

[2] Die Angabe, dass die Bleiglaſur im Jahre 1283 von einem Töpfer in Schlettſtadt (Elſass) erfunden worden ſei, iſt durch das Auffinden älterer Beiſpiele widerlegt.

[3] In der Zuſammenſetzung der farbloſen und der farbigen Glaſuren beſteht eine ſo grosse Mannigfaltigkeit, dass hierfür auf die umfangreiche technologiſche Literatur verwieſen werden muss. Ueber japaniſche Glaſuren vergleiche namentlich: P. Jochum, *Japan. Emails und Glaſuren,* nach Toyokichi Takamatſu, *On japaneſe pigments.* Tokio 1878 (»Sprechſaal« 1878. S. 393 ff.).

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

Salzglaſur: Kruken für Sauerwaſſer, rheiniſche Krüge, oder aus weiss gebranntem Thon mit oder ohne Blei- oder Boraxglaſur: Wedgwood; weiches oder Frittenporzellan aus Kaolin und ſich weiss brennendem Thon mit Flussmitteln: franzöſiſches und engliſches Porzellan; hartes, echtes oder Feldſpathporzellan, Kaolin mit Fluſsmittel, ohne Glaſur Biscuit genannt: aſiatiſches und deutſches Porzellan.

Dieſe herkömmliche Eintheilung hält inſofern nicht Stich, als auf manche Erzeugniſſe mehr als eine Gruppe berechtigten Anſpruch erheben könnte (wie beiſpielsweiſe die Grenzen zwiſchen Steingut und Steinzeug, zwiſchen Steinzeug und Porzellan, hartem und weichem Porzellan u. ſ. w. nicht immer ſtreng zu ziehen ſind), und ſolche Fälle in dem Masse zahlreicher werden, als Chemie, Phyſik und Mechanik immer neue Beſonderheiten ermöglichen. Deshalb hat Profeſſor E. Hartig[1] folgende Eintheilung und Bezeichnung vorgeſchlagen, welche allerdings, wie dem Verfaſſer nicht entgangen iſt, keineswegs alle Schwierigkeiten der oben angeführten Art beſeitigt, aber unverkennbare Vorzüge hat.

A. Undicht, farbig gebrannt, unglaſirt: *Irdenwaare* (Ziegel, Terracotten &c.);

B. Undicht, farbig gebrannt, unglaſirt, aber mit einem Lacküberzuge verſehen: *Lackwaare* (Siderolith);

C. Undicht, weissgebrannt, unglaſirt: *Verglühgut* (z. B. Thonpfeifen);

D. Undicht, farbiggebrannt, glaſirt: *Schmelzwaare* (Faience, Majolica);

E. Undicht, weissgebrannt, glaſirt: *Steingut*;

F. Dicht, farbig gebrannt, unglaſirt: *Klinkerwaare* (Klinker, Wedgwood &c.);

G. Dicht, farbig gebrannt, glaſirt: *Steinzeug*;

H. Dicht, weissgebrannt, unglaſirt: *Biscuitporzellan*;

I. Dicht, weissgebrannt, glaſirt: *Glaſurporzellan*.

Ueber einzelne Benennungen würde ſich rechten laſſen, doch darf man gern auch weniger glückliche mit in Kauf nehmen, wenn dadurch eine Verſtändigung über die bisher ſo verworrene Terminologie erreicht wird.

Die Verarbeitung des Thons beginnt mit der Prüfung ſeiner Eignung für den beſonderen Zweck, und dem Schlämmen, wodurch ſchädliche Beſtandtheile ausgeſchieden werden, dem Zermahlen der harten Materialien, welche etwa beigeſetzt werden müſſen, dem Miſchen und — behufs gleichmässiger Vertheilung der Feuchtigkeit, Erhöhung der Geſchmeidigkeit und Austreibung der Luft — Kneten, Schneiden, Schlagen der Maſſe, wozu insbeſondere beim Porzellan noch das Ablagern kommt, während deſſen ſich eine Art Fäulnissprozess vollzieht. Die Formgebung erfolgt durch Modelliren, Preſſen in Formen oder Model, Abdrehen, bei der Gefässbildnerei

[1] Sprechſaal 1889. Nr. 7 nach dem »Civilingenieur«.

aber vornehmlich durch Benutzung der *Töpferſcheibe*. Dieſe beſteht aus einer kreisrunden hölzernen Platte, welche durch eine ſenkrechte Welle mit einem Schwungrad in Verbindung ſteht; letzteres, vom Former mit dem Fuss oder durch Maſchinenkraft in kreiſende Bewegung geſetzt, theilt ſie der oberen Platte mit. Auf dieſe ſetzt der Former einen Klumpen des genügend durchgearbeiteten Thons in Geſtalt eines ſtumpfen Kegels, drückt langſam beide Daumen (in Japan zuerſt den Ellenbogen) hinein, bringt dadurch eine gleichmässig runde Höhlung hervor und gibt gleichzeitig vermittelſt der anderen (durch Benetzen mit Schlicker, dünnem Thonbrei, ſchlüpfrig erhaltenen) Finger der Wandung die gewünſchte Höhe und Geſtalt. Der letzteren kann grösste Genauigkeit dadurch gegeben werden, dass man das Gefäss während der Umdrehung an der Kante einer in Blech geſchnittenen Schablone vorüberſtreichen lässt. Das fertig *aufgedrehte* Stück wird mit einem Draht von der Scheibe abgeſchnitten und an der Luft getrocknet. — Die Töpferſcheibe war bereits den meiſten Völkern des Alterthums bekannt. Man begegnet ihr auf ägyptiſchen Malereien, und in der Ilias (XVIII. 599) wird bei der Beſchreibung des Schildes des Achilleus der Rundtanz mit der ſich drehenden Scheibe verglichen. Gefäſſe aus vorgeſchichtlichen Perioden ſind häufig aus freier Hand geformt, oder auch in einem Korbgeflecht, welches beim Brennen verkohlt iſt, aber die Eindrücke der Textur auf der Oberfläche zurückgelaſſen hat. Ein wahrſcheinlich uraltes Verfahren hat ſich im Toskaniſchen erhalten. Der Arbeiter formt einen Wulſt aus Thon und legt denſelben, rückwärts gehend, in Schraubenwindungen um einen koniſchen Model, oder baut bauchige Gefäſſe für Oel und dergleichen bis zur Höhe von 1 1/2 Meter und mehr in derſelben Weiſe, aber aus freier Hand, auf, nachträglich die Wandung mit einem Brettchen und einem naſſen Fetzen ebnend und glättend.[1]

Die Weichheit des feuchten Thons geſtattet nicht, ſchon beim Aufdrehen das Gefäss ſo dünnwandig zu machen, wie es werden ſoll; deshalb wird es lufttrocken auf einer Drehbank *abgedreht*.

Für Gegenſtände, welche in grösserer Anzahl ganz gleich hergeſtellt werden müſſen, Speiſegeſchirre aus Steingut oder Porzellan u. a. m., bedient man ſich der Formen aus Gyps, der zugleich einen Theil der Feuchtigkeit des Thons aufnimmt. Bei der Gefässbildnerei wird gewöhnlich ein durch Ausrollen, Schlagen oder Schneiden in der entſprechenden Dicke hergeſtelltes Thonblatt (*Schwarte*) in die (bei Schüſſeln u. dergl. eintheilige, bei bauchigen Gefäſſen zwei- und mehrtheilige) Hohlform gedrückt und während der Umdrehungen der Töpferſcheibe ausgeglichen (*Eindrehen*, bei flachen Gefäſſen *Ueberformen*); die Fugenſtellen (*Nähte*) verrathen ſich oft, auch wenn der Ueberſchuss ſorgfältig entfernt worden iſt, nach dem Brande, weil dort der Thon ſtärker zuſammengepresst worden iſt. In der

[1] Gmelin, *Das Töpferdorf Impruneta* in: »Sprechſaal«, 1889 Nr. 17.

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

Form vertieft angebrachte Verzierungen erscheinen natürlich an dem Thongegenstand erhaben. Auch beim Formen ovaler oder eckiger Gegenstände leistet die Töpferscheibe ihren Dienst, indem sie das Stück dem Former immer in der ihm gerade bequemen Stellung vorführt.

Endlich werden Porzellan- und Steingutstücke auch gegossen. Die Masse wird in Breiform in eine trockene Gypsform gefüllt, welche dem Brei Wasser entzieht, und wenn man sie nach kurzer Zeit entleert, eine Lage von dem Brei zurückhält, der bald so trocknet, dass das geformte Stück heraus genommen werden kann.

Den Beschluss der Formerei macht das *Garniren,* d. h. das Ansetzen von Henkeln und Griffen, Gussröhren und Schnäbeln, Füssen &c., welche durch Schlicker mit dem *lederharten* Gefäss verbunden werden.

Das *Garbrennen* erfolgt in Oefen. Nur gemeine Töpferwaare und andere Gefässe mit Salzglasur, dann Terracotten und unglasirtes Porzellan (*Biscuit*) werden in einem Brande fertiggestellt; sonst folgt dem Garbrennen das *Glattbrennen* mit der Glasur. Feine Waare wird nicht unmittelbar der Ofenglut ausgesetzt, sondern in Gefässen von feuerfestem Thon, *Kapseln*, und zwar Porzellangegenstände, die sich während des Brandes leicht verziehen, einzeln, während Faiencestücke über einander geschichtet werden können; man schützt diese vor gegenseitiger Berührung durch kleine Thonkegel, *Pinnen, Pernetten*, deren Spur als Glasurfehler, z. B. am Boden von Faiencetellern, zu erkennen ist. Türkische Töpfer pflegen die Gefässe im Ofen ohne Zwischenglied auf einander zu legen, daher diese meistens an der Berührungsstelle Flecke ohne Glasur zeigen.

Schliesslich ist der *Decor,* das Anbringen farbigen Schmuckes, zu besprechen. Dazu kann schon die farbige Glasur gerechnet werden, zumal wenn solche vor dem Brande theilweise weggeschabt und die Lücken mit andersfarbigen Glasuren ausgefüllt werden. Im engeren Sinne versteht man unter Decor die Verzierung vermittelst der Bemalung oder des Druckes, und diese kann unter der Glasur (*im Scharffeuer*) oder über der Glasur (*in der Muffel*) bewerkstelligt werden. Decor unter der Glasur wird mit letzterer zugleich eingebrannt, und es muss deshalb berücksichtigt werden, ob die zur Verwendung kommenden Farben im Feuer sich verändern oder gar von diesem aufgezehrt werden, und wie sie sich zur Glasur verhalten. Für Steingut, welches keine zu hohe Temperatur erfordert (Majolica, Faience &c.), steht eine vollständige Palette von Unterglasurfarben zur Verfügung. Das am häufigsten und in vielfachen Abstufungen auf weissem Grunde benutzte Blau kann auch so angewandt werden, dass jede gefärbte Stelle gegen die Ränder hin allmählich blasser wird und endlich sich in das Weiss des Grundes verliert: *flowing colour,* sich verflüchtigende oder verfliessende Farbe; die Erscheinung beruht auf einem durch eine Chlorverbindung bewirkten Zerstörungsprocesse.

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

Bei der eigentlichen Malerei unter der Glasur werden die mit einem schwachen Bindemittel angemachten Farben mit dem Pinsel aufgesetzt. In der fabrikmässigen Decoration bedient man sich auch eines flachen in Farbe getauchten Schwammes, dessen Löcher eine Art Musterung ergeben (*schwämmeln*). Häufigere Anwendung findet auf Steingut der Umdruck von Kupferstichen vermittelst eines Abzuges von der Kupferplatte auf Ueberdruckpapier und mit sehr klebrigem Druckfirniss. Die Kupferplatte muss sehr tief und, was wenigstens für die Schrift unter Ansichten &c. von Bedeutung ist, im rechten Sinne gestochen sein. Wand- oder Fussbodenplatten, die seit den vierziger Jahren unseres Jahrhunderts zumeist aus trockenem Massestaub gepresst werden, und die in ihrer Zusammensetzung eine regelmässige Musterung ergeben sollen, decorirt man häufig vermittelst Schablonen.

Spanisch-maurische Arbeiten, Mezza-majolica, englisches Steingut und Porzellan sind häufig mit Farben bemalt, die metallisch schimmern (*reflet metallique*). Diese Lüsterfarben werden durch das Zusammenschmelzen äusserst fein vertheilter Metalloxyde mit Harz und Lavendelöl gewonnen, und zwar gibt Eisenoxyd Roth in verschiedenen Abstufungen, Uran — Gelb, Wismuth — perlmutterartig schillerndes Weiss; weisser Lüster mit Glanzgold vermischt — Rosenroth bis Blauviolett, Uranlüster mit Glanzgold — Grün, mit Eisenlüster — Gold, Wismuthlüster mit Glanzplatin — Braun &c.

Für hartes Porzellan war früher als Unterglasurfarbe fast nur Blau (Kobaltoxyd) in Gebrauch, da alle übrigen Porzellanfarben (farbige Gläser) im Scharffeuer entweder gänzlich verzehrt oder doch bis zur Unbrauchbarkeit verändert wurden. Neuere Massezusammensetzungen haben indessen auch für Porzellan eine reichere Palette unter der Glasur ermöglicht. Doch überwiegt immer noch der Decor mit Farben, welche auf die Glasur gesetzt und in der *Muffel* eingebrannt werden, einem zumeist aus feuerfestem Thon gebildeten Gefässe, in welches die bemalten Stücke gethan, mit demselben der indirecten Erhitzung von unten her in einem eigenen Ofen ausgesetzt werden und darin auch abkühlen. In gleicher Weise erfolgt das Auftragen von Gold (welches nachträglich mit Blutstein oder Achat polirt oder matt gelassen werden kann), Silber oder Platin.

Griechische Vasen, italienische Majoliken, chinesische und japanische Porzellane tragen vielfach Inschriften, aus welchen Künstler- und Ortsnamen zu ersehen sind. Europäisches Porzellan ist fast durchgängig, feines Steingut wenigstens oft mit einer Fabriksmarke, auch wohl mit dem Monogramm des Decorateurs u. dergl. versehen. Schon jetzt kennt man Tausende von solchen Marken und deren Zahl wird durch die Localforschung fortwährend vermehrt. Die Menge ergibt sich zum Theil daraus, dass die Zeichen nur selten mit einem Stempel ein- oder aufgedrückt, in den allermeisten Fällen aufgemalt sind, und daher nicht nur durch verschiedene Hände, sondern auch durch die Beschaffenheit des Pinsels, die mehr oder minder flüssige Farbe,

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

die Haltung der Hand und mancherlei zufällige Umstände Veränderungen erfahren haben. Wir beschränken uns darauf, die allgemeine Form der wichtigeren Marken anzuführen, und verweisen im Uebrigen auf die umfangreiche Specialliteratur.[1]

---

## II.

## Alterthum.

Die Thonarbeiten aus vorgeschichtlichen Perioden, soweit diese in der Zeit auseinanderliegen mögen, weisen überall grosse Verwandtschaft auf. Bei den Höhlenbewohnern und den Pfahlbauern im Abendlande, bei den Urbewohnern Amerikas und Polynesiens wie bei den Vorläufern der alten Culturvölker hat augenscheinlich dieses Handwerk in der Hauptsache den gleichen Entwickelungsgang genommen von der Formung des bildsamen Thons zu Gefässen und Idolen aus freier Hand, und dem Trocknen derselben an der Luft zum Trocknen am hellen Feuer, zum Dichtmachen und Schwärzen der Masse durch das Dämpfen in Gruben, dem Verzieren der Speisegeschirre und Aschenurnen durch eingegrabene, nicht selten auch mit andersfarbigem Thon ausgefüllte, gerade, Wellen-, Zickzack- und Schneckenlinien u. dergl. m., bis die Töpferscheibe und der Brennofen die Herstellung weniger plumper Gegenstände gestatteten, und die zunächst immer noch auf lineare Motive beschränkte Bemalung sich höhere Aufgaben stellte. In der Regel lässt sich auch erst auf dieser Stufe der Einfluss der Völker von älterer Cultur auf andere nachweisen. Es wird daher genügen, Erzeugnisse aus dem Kindesalter der Völker nur dann besonders zu erwähnen, wenn sie eigenthümliche Merkmale an sich tragen.

Die Ausgrabungen auf allen Stätten alter Cultur haben eine unübersehbare Fülle von Material ans Licht gebracht, da der gebrannte Thon kräftiger als andere Stoffe der Verwitterung widersteht und plündernden Feinden werthlos erscheinen musste. So sind wir über die Keramik der Völker des Alterthums ziemlich gut unterrichtet.

---

[1] Chaffers, *Marks and monogramms on pottery and porcelain.* London. — Gräffe, *Guide de l'amateur de porcelaines et de poteries.* Dresden. — Demmin, *Guide de l'amateur de faiences et porcelaines.* Paris. — Jännicke, *Marken und Monogramme* (Anhang zu dessen Grundriss der Keramik). Stuttgart. — Zum Nachschlagen am bequemsten: Ris-Paquot, *Dict. des marques et monogrammes des faiences &c.* Paris (nicht, wie die früheren, nach den Fabricationsarten, sondern nach den in ihren Farben wiedergegebenen Buchstaben und Zeichen geordnet), und: Hooper and Phillips, *Manual of marks on pottery and porcelain.* London (sowohl nach den Zeichen als auch nach den Orten geordnet, aber weniger vollständig als Ris-Paquot).

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

Aegypten kannte in der Zeit, aus welcher die älteſten Bauwerke ſtammen, bereits die Scheibe und den Brennofen, wenn es ſich auch noch mit Luftziegeln begnügte. Bauſteine aus dem 18. Jahrhundert bis etwa um das Jahr 1100 zeigen den Abdruck von Stempeln mit den in Kerbform vertieften Namenszeichen von Königen und anderen Bauherren. Die in Memphis gefundenen Gefäſſe aus röthlichem oder gelblichem Thon ohne Glaſur, aber dicht genug, um Waſſer zu halten, jedoch die Verdunſtung und damit die Kühlung des Waſſers zu ermöglichen, ſind in den Formen derb aber zweckmässig. Fig. 371 zeigt uns ein Doppelgefäss, deſſen beide Theile durch eine Röhre in Verbindung ſtehen, wie es ähnlich bei den Völkern des Alterthums häufig vorkommt. Einfache Verzierungen mit nicht eingebrannten Farben, ferner aufgelegte, welche in roher Weiſe Geſichter und



Fig. 371.



Fig. 372.



Fig. 373.

Aegyptiſche Gefäſſe.

Gliedmassen von Göttergeſtalten andeuten, entſprechen ebenfalls den primitiven Leiſtungen anderer Länder.

Auf höherer Stufe ſtehen und einer ſpäteren Zeit entſtammen die ſorgfältig polirten, vielleicht auch gefirnissten Gefäſſe, ferner die Figuren, Schmuckſachen, Amulete und Gefäſſe aus hartgebranntem weissem (fälſchlich als Porzellan bezeichnetem) Thon mit blauer oder grüner Glaſur oder mit eingegrabenen und mit Schmelzfarben ausgefüllten Hieroglyphen oder Ornamenten, namentlich Lotosblüthen; dieſe erſcheinen an der Schale, Fig. 272, zwiſchen drei, durch einen Kopf verbundenen Fiſchen, während ſie z. B. an einer (wie jene dem Britiſchen Muſeum gehörigen) Schale mit dem ſymboliſchen Auge abwechſeln.[1] Das kugelförmige, dem griechiſchen *Aryballos* ähnliche Gefäss (Fig. 373) mag hier als elegantes Gegenſtück aus ſpäterer Zeit zu dem oben abgebildeten Doppelgefäſſe Platz finden. *Kanopen,* Terracotta-Urnen mit einem Menſchen- oder Hunde- oder Schakals- oder Geyerkopfe dienten zur Aufnahme der Eingeweide der

[1] Perrot et Chipiez, *Hiſt. de l'Art. I.* Fig. 552.

Todten, während die mumificirte Leiche in einen bemalten und beſchriebenen Sarg aus Terracotta oder ungebranntem Thon gelegt wurde. Solche zeigen mitunter Einlagen von emaillirter Terracotta. Auch glaſirte Flieſen zum Belegen des Mauerwerks, in Geſtalt von rechteckigen oder runden Platten mit figürlichen oder ornamentalen Malereien in Relief, ſind in Sakkarah u. a. a. O. aufgefunden worden. Deren Oberfläche iſt etwas gewölbt, die Rückſeite mit einem Anſatz zur Befeſtigung im Mörtel verſehen,

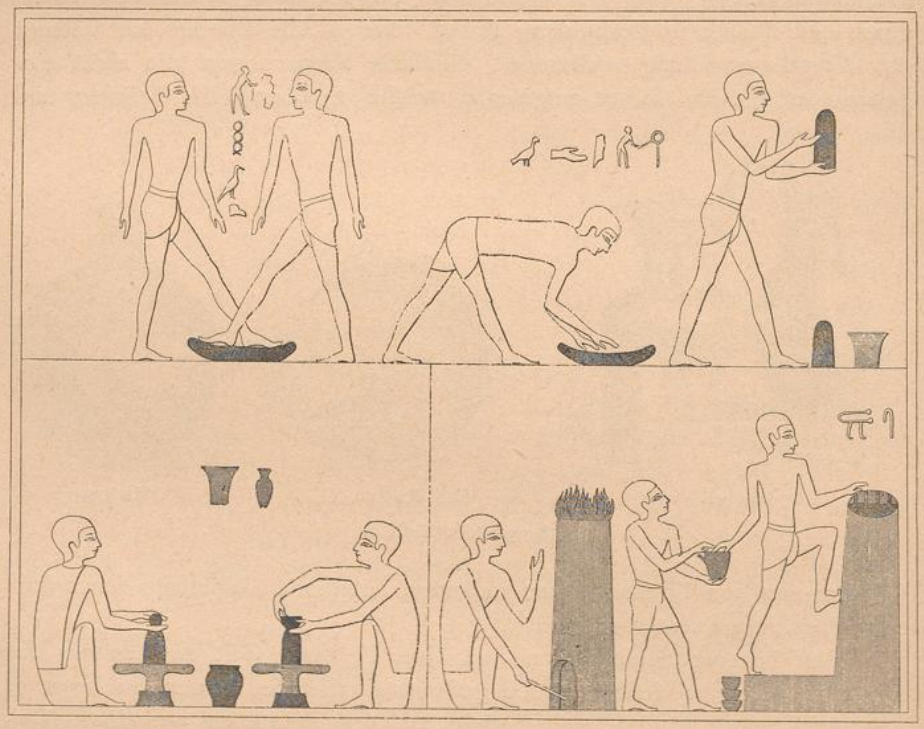


Fig. 374.

Töpferwerkſtatt, Wandmalerei in Beni Haſſan.

und eine wagrechte Durchbohrung des Anſatzes ermöglichte die Verbindung einer ganzen Reihe durch einen Holz- oder Metallſtab.

Ein Einfluss der Fremdherrſchaft ſeit dem 4. Jahrhundert ſcheint (da die alexandriniſche Induſtrie zur griechiſchen zu rechnen iſt) auf dieſem Gebiete kaum weiter erweislich zu ſein, als etwa in dem Vorkommen von Terracottalampen nach römiſcher Art u. dergl., während umgekehrt in der Keramik der Araber die ägyptiſchen Traditionen unverkennbar ſind.

Ein Wandgemälde zu Beni Haſſan iſt die älteſte bekannte Darſtellung einer Töpferwerkſtatt. Die demſelben entnommenen Bilder (Fig. 374) laſſen

erkennen, wie der Thon getreten und geknetet, auf der Scheibe verarbeitet, das Gefäss gebrannt und fertig dem Ofen entnommen wurde.

Wie den Aegyptern der Nil, ſo lieferten den Vorderaſiaten die Flüſſe Euphrat und Tigris in unbegrenzter Fülle das Material, aus welchem Luftziegel und Backſteine bereitet werden konnten. Die letzteren wurden in Aſſyrien mit dem Herrſchernamen und anderen Bezeichnungen in vertiefter Keilſchrift verſehen. Die daraus aufgeführten Bauwerke erhielten zum Theil eine feſtere Verkleidung durch Steinplatten, doch ſind auch, z. B. in Nimrud, Ziegel mit Emailüberzug gefunden worden, in Wurka Thonkeile von rundem Durchſchnitt, deren obere Fläche ebenfalls glaſirt iſt, und die, abwechſelnd mit dem breiten und mit dem ſpitzen Ende, in eine Wand aus ungebrannten Ziegeln getrieben, ein muſiviſches Muſter gebildet haben. Tafeln oder andersgeformte Körper aus Terracotta dienten



Fig. 375.
Gefäss aus Nimrud.



Fig. 376.
Terracottahund aus Kujundſchik.

als Bücher und Documente, indem die Schriftzeichen in die noch weiche Maſſe eingegraben, nöthigenfalls Siegel in dieſer abgedruckt und durch Brennen der Inhalt unveränderlich gemacht wurde.

Die durch den Fundort als die älteſten beglaubigten Gefäſſe ſind weder glaſirt noch polirt, gelblich, ziemlich dickwandig. Feineren Thon zeigen die aus Gräbern zu Nimrud und Chorſabad; ſie ſind geglättet und zeigen die gewöhnlichen Ei-, Kürbis- oder Schalenformen und einfach linearen Verzierungen; ſeltener ſind ſie glaſirt. In der Glaſur von Gefäſſen und Flieſen herrſchen Grünblau und Gelb vor. Lampen in Geſtalt eines gebogenen Schlauches und ohne Griff unterſcheiden ſich merklich von anderen antiken. Eigenthümlich ſind an amphorenartigen Gefäſſen die gedrehten Henkel, welche noch die Stricke nachahmen, aus denen man in der Urzeit die Handhaben gemacht hatte (Fig. 375 aus Nimrud). Dasſelbe Motiv findet ſich auch an einem Terracottaſarge aus Wurka,[1] welcher der

[1] Birch, *Ancient Pottery*, Fig. 95.

ſaſſanidiſchen Zeit zugeſchrieben wird, und einen aus zwei Theilen zuſammengefügten und verſchnürten Sarg als Vorbild erkennen lässt. Als Beiſpiel der ſcharfen Naturbeobachtung aſſyriſcher Künſtler ſtehe hier noch einer von den Terracottahunden aus Kujundſchik (Fig. 376).

Ob Juden und Phönizier es zu ſelbſtändigen Kunſtleiſtungen gebracht haben, iſt mehr als zweifelhaft. Die letzteren vermittelten bekanntlich den Waarenaustauſch der anderen Völker, und daher kann das Vorkommen von Gefäſſen in meſopotamiſcher, ägyptiſcher, griechiſcher Art auf dem Boden Phöniziens und ſeiner Colonien nicht auffallen. Bedeutende Funde auf Cypern hat Luigi Cesnola[1] gemacht und publicirt, doch ſollen ſeine Angaben nicht immer zuverläſſig ſein. Seine Abbildungen decorirter Vaſen gewinnen ein beſonderes Intereſſe durch die Anklänge an die Ornamentation aſſyriſcher Textilſtoffe. Ein Ornament, welches aus dem Flechtwerk hervorgegangen iſt, findet ſich dort und bei anderen Völkern nicht ſelten auf Thongefäſſen, Fig. 377 und andere von Cesnola mitgetheilte deuten ganz beſtimmt auf die alte Heimath des Plattſtiches hin.



Fig. 377.
Gefäss von Cypern.

Für das hohe Alter der Thonbildnerei bei den Griechen zeugen deren Verwebung in den Mythus, die mehr oder weniger ſagenhaften Ueberlieferungen von bahnbrechenden Künſtlern und ſonſtige Erwähnungen bei alten Schriftſtellern. Der Titane Prometheus lässt aus Erde oder Schlamm Menſchen- und Thiergeſtalten hervorgehen, welchen eine Gottheit Leben einflösst. Talos wird von ſeinem Oheim Dädalos erſchlagen, weil er durch die Erfindung der Töpferſcheibe und der Drehbank deſſen Eiferſucht erregt hatte. Aber auch Keramos, der Sohn des Dionyſos und der Ariadne, Anacharſis Skythes, die Athener Koroebos, Euryalos und Hyperbios werden als Begründer der Töpferei, zum Theil als Erfinder der Drehſcheibe, bezeichnet. Dem aus Sikyon ſtammenden Töpfer Butades in Korinth ſchreibt Plinius die erſten Thonreliefs und das Rothfärben des Thons zu, und nach Brunn's Deutung auch das Abformen von Bildwerken, womit die Vorbedingung für den Erzguss geſchaffen war.[2] Der

[1] L. Palma di Cesnola, *The antiquities of Cyprus*, London 1873. — Derſ., *Cyprus, its ancient cities &c.* London 1877. — Derſ., *Cypern, deutſche Bearbeitung* von L. Stern. Jena 1879.

[2] Brunn, *Geſch. d. griech. Künſtler* I. 23. 403. — Vergl. Jahn, *Ueber ein Vaſenbild, welches eine Töpferei vorſtellt*, in »Berichte .... d. k. ſächſ. Geſ. d. Wiſſenſch.« VI. 27. —

Erwähnung der Töpferſcheibe bei Homer wurde ſchon im erſten Capitel gedacht, eine ganze Werkſtatt iſt nach einem Gefäſſe der Münchener Vaſenſammlung von Jahn (ſiehe die Anmerkung 2 S. 414) abgebildet und ebenda die Darſtellungen der feineren Ausarbeitung von Gefäſſen nach einer bei Tarquinii gefundenen Schale und zwei geſchnittenen Steinen.[1]

Die oben erwähnten Erzählungen weiſen bereits auf Orte hin, welche dank der Nachbarſchaft guter Thonlager Hauptſtätten der Keramik geworden ſind. Zu dieſer Vorbedingung kommt gewiss bei den meiſten Städten Griechenlands, der Inſeln und der Kolonien, die gelegentlich wegen ihrer Töpferei erwähnt werden, wenigſtens noch einer von den beiden Umſtänden, welche jenes Gewerbe fördern mussten: der Zuſammenhang entweder mit der Erzgiesserei (Samos, Athen, Aegina, Korinth, Delos, Pergamon, Chios), welcher eine künſtleriſche Richtung begünſtigte, oder mit dem Wein- und Oelbau, der wenigſtens die Fabrication von Fäſſern für Aufbewahrung und Verſendung lohnend machte.[2] Athen bezog trefflichen Thon von dem nahen Vorgebirge Kolias, der ſich auch gut mit Mennige roth färben liess, und damit wird zuſammenhängen, dass die Athener ſich die alleinige Ausfuhr des vor allen geſchätzten Röthels von der Inſel Keos (Zea) im Aegäiſchen Meere vertragsmässig ſicherten. Sowohl Vorrathsgefäſſe als reichgeſchmückte Preis- und Grabvaſen aus Athen kommen an allen Küſten des Mittelmeeres vor; nicht minder ausgezeichnet waren die dortigen Terracottafigürchen. In Korinth ſcheinen namentlich auch Gefäſſe mit Relieffſchmuck gemacht worden zu ſein. Lakoniſche Arbeiten, insbeſondere ein feldflaſchenartiges Trinkgefäss (*Koton*), waren wegen ihrer Dauerhaftigkeit beliebt, desgleichen die Amphoren und Fäſſer von Megara. Der Erde von Samos und daher auch den aus dieſer bereiteten Gefäſſen wurde Heilkraft zugeſchrieben; Scherben davon ſollten zu chirurgiſchen Operationen dienlich ſein. Von den rothen Gefäſſen, welche in Rom ſamiſche genannt wurden, wird ſpäter die Rede ſein. Sowohl Weinfäſſer als feines Geſchirr von Knidos bildeten einen bedeutenden Ausfuhrartikel. Böotien, und namentlich Aulis, waren im Alterthum als Sitz des Töpfergewerbes bekannt, neueſtens aber wurde durch das Auffinden zahlreicher Terracottafigürchen in Gräbern zu Tanagra dieſer Ort in die vorderſte Reihe ſolcher Kunſtſtätten gerückt.

Die griechiſchen Gefäſſe, zumal die mit Figurenbildern, haben in dem letzten Jahrhundert die Alterthumswiſſenſchaft vielfach beſchäftigt, einestheils als die faſt alleinigen Denkmäler griechiſcher Malerei, dann wegen der

---

Derſ., *Aus d. Alterth. Wiſſenſch.* 305 ff. — Derſ., *Vaſenſamml. K. Ludwigs I.* München 1854. — Lau und Krell, *Die griechiſchen Vaſen.* Leipzig 1877.

[1] Dieſe auch in Birch, *Ancient Pottery*, p. 165, 177, und Guhl und Koner, *Leben der Griechen und Römer*. Fig. 193, 194, und anderweitig.

[2] Vergl. Blümner, *Die gewerbl. Thätigk. d. Völker des claſſ. Alterth.* Leipzig 1869. — Jahn a. a. O.

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

Gegenstände der Darstellung. Hier muss auf die umfangreiche Fachliteratur verwiesen werden, welche zum Theil auf S. 414 Anmerkung 2 aufgezählt ist, für den Entwickelungsgang der Decoration namentlich noch auf Conze, *Zur Geschichte der Anfänge griechischer Kunst,*[1] ferner was Künstlernamen betrifft, auf Klein, *Die griechischen Vasen mit Meisterſignaturen* (Wien 1883). Auch auf die mannigfaltigen Formen, denen die bei den alten Schriftstellern vorkommenden Bezeichnungen anzupassen sind, kann im einzelnen um so weniger eingegangen werden, als über diesen Punkt noch verschiedene Ansichten bestehen. Fig. 378 führt einige der am meisten charakteristischen Gefässformen aus den Hauptgruppen vor.

Die Hauptgruppen[2] sind:

1. Vorrathsgefässe für Wein, Oel, Korn u. dergl., darunter das Fass (*pithos*, lat. *dolium*), manchmal gross genug, um einem Menschen Raum zu

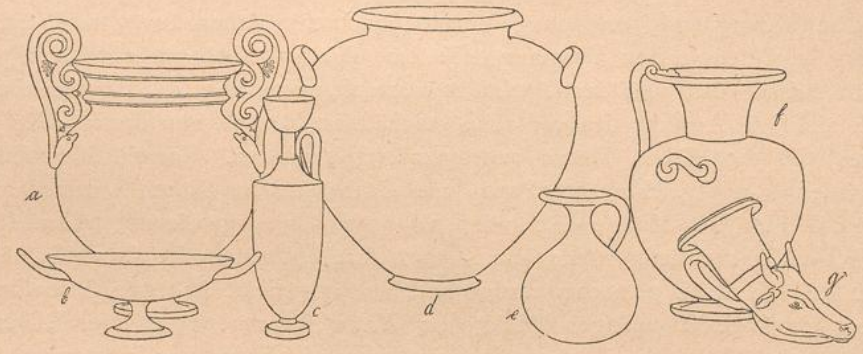



Fig. 378.

Hauptsächlichste Vasenformen.

gewähren, und der weniger umfangreiche *stamnos* (Fig. 378d), meistens ungehenkelt und unten abgerundet oder zugespitzt, daher bestimmt, in die Erde eingegraben, angelehnt oder auf ein Gestell gesetzt zu werden; *kados,* lat. *cadus,* und *amphoreus,* lat. *amphora,* zweihenkelig, unten spitz oder platt, bauchig und mit ziemlich weitem Halse, Gefässe, in welche der Wein aus dem Fasse gefüllt wurde; *hydria,* lat. *urna* (Fig. 378f), der mit zwei wagerechten Henkeln am Bauche und einem senkrechten vom Ausguss zum Bauche versehene Wasserkrug, der auf dem Kopf oder der Schulter getragen wurde; *lagynos,* lat. *lagoena,* Weinkrug oder Weinflasche für die Tafel; *kothon,* die Feldflasche; *lekythos,* lat. *ampulla* (Fig. 378c), Oelflasche mit engem Halse und weiterer, becher- oder schalenförmiger Mündung, sowie die für tropfenweises Ausgiessen eingerich-

[1] In »Sitzungsberichte d. K. Akad. d. Wissensch.« Wien 1870.

[2] Vergl. Jahn, *Einleit. in die Vasenkunde;* Marquardt und Mau, *Privatleben der Römer.* Leipzig 1886.

teten Fläſchchen für Oel und Wein, lat. *guttus*, und das fussloſe Salbenfläſchchen *alabaſtron*, lat. *alabaſtrum*.

2. Miſchgefäss für Wein, *krater*, lat. *crater* (Fig. 378a), gross und weit geöffnet, mit zwei wage- oder ſenkrechten Henkeln, mit oder ohne Fuss.

3. Schöpfgefäſſe: *aryballos* (Fig. 378e), Krüge oder Kannen zum Füllen aus den grossen in die Trinkgefäſſe; *Kotyle*, von Theeſchalenform mit hohem Henkel.

4. Trinkgeſchirre: *phiale*, lat. *patera*, kreisrunde, flache, ungehenkelte und meiſtens fussloſe Schale, auch Opferſchale; *kymbion*, lat. *cymbium*, länglich, kahnartig, ebenfalls ohne Henkel und Fuss; *kylix*, lat. *calix* (Fig. 378b), etwas tiefere Schale mit Fuss und zwei wagerechten Henkeln; *skyphos*, lat. *scyphus*, gewöhnlich zweihenkeliger Napf, unten platt, rund oder ſpitz; *kantharos*, lat. *cantharus*, der Becher mit Fuss und zwei ſenkrechten Hen-




Fig. 379.
Trojaniſche primitive Gefäſſe.

keln, in der Bildung der einzelnen Theile ſehr verſchiedenartig vorkommend; *keras* und *rhyton*, Trinkhörner (Fig. 378g), letztere Art mit einer zweiten Oeffnung am ſpitzen Ende.

Endlich 5. Speiſegeſchirre, als Schüſſeln, Teller, Kochtöpfe, Pfannen &c.; Waſchgefäſſe, Becken, Kannen &c.

Zweifelhaft iſt die Beſtimmung eines aus Melos ſtammenden Gefäſſes, Fig. 380, welches auf weiſsem Thonüberzug braune Zickzacklinien zeigt; es wird als *Kernos*, ein für den Myſteriendienſt beſtimmtes Gefäſs, deſſen einzelne Theile Fleiſch aufzunehmen hatten, gedeutet, aber auch als Blumen- oder Lampenſtänder.

Die auf dem vielumſtrittenen Boden von Hiſſarlik (Troja) von H. Schliemann ausgegrabenen Thongefäſſe ſtehen noch, wie die Beiſpiele in Fig. 379 zeigen, auf der niedrigſten Stufe. Von Intereſſe iſt das eine kugelförmige rothe mit den vielleicht Cypreſſenzweige nachahmenden ein-

geritzten Verzierungen wegen der zwei Flügelanſätze, wie ſie uns an den mauriſchen Vaſen begegnen werden. Scherben, welche derſelbe Forſcher in den Trümmern des durch Agamemnon und das Löwenthor berühmten Mykenae,[1] bei Charvati in Argolis, gefunden hat, zeigen in rother Malerei auf gelbem Grunde ausser den gewöhnlichen Linienornamenten auch mehr oder weniger phantaſtiſche Thiergeſtalten; Menſchen und Thiere in primitiver Darſtellung finden ſich z. B. an einer in der Form ebenfalls noch ſehr einfachen Vaſe aus Athen,[2] ſtiliſirte Thiere endlich an den ſogenannten aſiatiſirenden Vaſen, als deren bekannteſte das nach dem Auffinder Dodwell-Vaſe benannte bauchige Deckelgefäss in München namhaft gemacht werden kann.

Dass die Bemalung in dieſer letzten Gruppe wirklich unter aſiatiſchem Einfluss entſtanden iſt, unterliegt keinem Zweifel. Die Thiere ſind nicht nur in aſſyriſcher Weiſe ſtiliſirt, die Geſchöpfe ſelbſt, Panther, Antilopen, aus Gliedmassen verſchiedener Thierclaſſen zuſammengeſetzte Geſtalten, gehören dem Orient und deſſen Vorſtellungskreiſe an. In anderen Fällen wird bei der Charakteriſirung des maleriſchen Schmuckes und der darauf begründeten Zuweiſung von Gefäſſen an verſchiedene Stilgruppen vielleicht manchmal den Bedingungen der Technik nicht genügende Beachtung geſchenkt. Um ein rundes Gefäss mit einer wagerechten Linie zu umziehen, genügt es, den mit Farbe gefüllten Pinſel auf eine Stelle aufzuſetzen und die Drehſcheibe in Umlauf zu bringen. Wellen- und Zickzacklinien laſſen ſich unſchwer in ſcheinbar ganz regelrechtem Rhythmus herſtellen, ebenſo Perlenreihen, Roſetten u. dergl. aus Tupfen. Deshalb greift der nicht künſtleriſch geſchulte Hafner heutzutage vor Allem zu dieſen Mitteln der Decoration, wie ſein Vorgänger vor Jahrtauſenden, und ebenſo begegnet uns immer und überall die Neigung, auch zwiſchen Thier- und Menſchenfiguren den Raum mit einfachem Ornament auszufüllen. Die Aneinanderreihung der Beſtandtheile der Decoration, ſo dass ſie ein Band um den Bauch des Gefäſſes bildet, entſpricht gewiss dem natürlichen Stilgefühl ebenſo wie das Anbringen von Blätterkronen an den geneigten Flächen, einer aufſtrebenden vom Boden zum Bauch und einer hängenden vom Halſe zum Bauche; allein der erſte Grund für dieſe Decorirungsarten iſt doch,

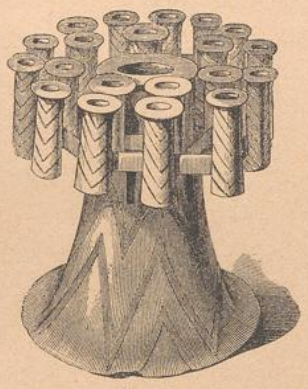


Fig. 380.
Gefäss aus Melos.

[1] Vergl. Schliemann, *Trojaniſche Alterthümer* 1874 und Deſ. *Mykenä* 1878.
[2] Monum. d. Inſtit. archeol. X. 40.

dafs fie an den bezeichneten Plätzen am bequemften auszuführen find. Pflanzen, Thiere, Menfchen werden anfangs nie nach der Natur gezeichnet, fondern aus der Erinnerung, und daher und wegen der Ungeübtheit von Auge und Hand entfteht unbeabfichtigt eine gewiffe Stilifirung; die bewusste Stilifirung, wie in den Schöpfungen der Affyrer, der griechifchen Ornamentmaler aus den Zeiten des fchönen und des reichen Stils, der irifchen Miniatoren &c. fetzt ebenfowohl wie der eigentliche Naturalismus ftets fchon eine längere Schulung voraus.

Fortfchreitende Technik, Ausbildung des Formenfinnes, Vervollkommnung in der Anfchauung und Darftellung der menfchlichen Geftalt wie in



Fig. 381.
Archaifcher Stil.

der malerifchen Compofition, Gefallen an reichem Schmucke bringen nun in hiftorifcher Zeit eine Stilentwicklung zuwege, deren einzelne Stufen fich fo beftimmen laffen. 1. Archaifche Gefäffe in der gelblichen, oft durch einen Zufatz gefteigerten Naturfarbe des Thons und bemalt mit Bildern in fchwarzer oder bräunlicher eingebrannter Farbe, und zwar Thieren (Fig. 381), fodann phantaftifchen Menfchenfiguren, endlich mythologifche Scenen. — 2. Gefäffe im Wefentlichen gleichen Charakters, aber mit nachträglichem kaltem Auftrage anderer Farben, wie Weiss, Roth, Violett. — 3. Vafen von mannigfaltiger und feiner entwickelten Formen, aus natürlich oder künftlich gelbrothgefärbtem Thon und fchwarz bemalt, die Innenlinien der Figuren eingeritzt, fo dass fie im Roth des Grundes erfcheinen, häufig das Nackte bei den Weibern, Greifenhaar u. a. mit Weiss, Lippen &c. mit Braunroth

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

kalt aufgetragen, auch mit Spuren von Vergoldung; die weder für Figuren noch für Ornament benutzten Theile des Gefäſſes ſind in der Regel mit Schwarz bedeckt; die meiſtens noch ſteif und conventionell gezeichneten Darſtellungen nehmen die Hauptflächen der Gefäſſe ein und werden vom Ornament umrahmt; in ſelteneren Fällen iſt die Naturfarbe des Thons durch weisse Angussfarbe verdeckt. — 4. Der gewaltige Aufſchwung der griechiſchen Bildnerei und Malerei im Verlaufe des 5. Jahrhunderts ſpiegelt ſich auch in der Vaſenmalerei ab, die Figuren werden richtiger gezeichnet, die Gewandungen ſchwungvoller, die Compoſitionen freier und grossartiger; Hand in Hand damit geht ein Wechſel der Technik, indem nun nur der Grund geſchwärzt, die Zeichnung in Roth ausgeſpart und die Innenlinien ſchwarz eingezeichnet wurden; vielleicht hat Theilung der Arbeit ſtattgefunden, da die Ornamente mit einer nur bei fortwährender Uebung möglichen Sicherheit ausgeführt ſind, auch oft noch ſchwarz auf rothem Grunde. — 5. An dieſen Vaſen des *ſchönen Stils* kommen andere Farben nur ausnahmsweis zur Anwendung. Beſonderheiten bilden kleine Gefäſſe, deren meiſtens ſehr anmuthige Decorirung ſparſam mit Gold gehöht iſt, das als Blattgold auf Thonſchlicker befeſtigt zu ſein ſcheint. — 6. Eine beſondere Stellung nehmen ferner diejenigen Lekythen ein, welche ganz mit weissem Kreidegrund überzogen und darauf mit verſchiedenen Farben, Braunroth, Violett bemalt ſind. — 7. Endlich führte die zunehmende Prachtliebe in den letzten Jahrhunderten vor unſerer Zeitrechnung auch zu einem *reichen Stil* in den griechiſchen Vaſen, vornehmlich in den griechiſchen Colonien auf italiſchem Boden. Und zwar wird reicher nicht allein die Bemalung, welche ſchliesslich faſt alle Theile der Gefäſſe mit figürlichen Darſtellungen bedeckt, auch nach Art der Wandgemälde die Handlung in mehreren Gründen über einander zur Anſchauung bringt, Vielfarbigkeit in grösserem Umfang anwendet, auch Malerei und Relief mit einander verbindet oder vermiſcht, ferner im Ornament die ſtrenge Stiliſirung aufgibt und den Kreis ornamentaler Motive in ähnlicher Weiſe erweitert, wie ſpäter die Frührenaiſſance: ſondern auch die Formgebung, welche oft ſinnreich oder witzig, doch meiſtens ſtilwidrig ganze menſchliche oder thieriſche Körper oder einzelne Theile ſolcher nachbildet.

Der Geſchichte der Plaſtik muss die eingehendere Beſprechung der Terracottafigürchen überlaſſen werden, die ſeit den zu Anfang der ſiebziger Jahre gemachten grossen Funden auf verſchiedenen Grabfeldern, vor Allem bei Tanagra in Böotien, die allgemeine Aufmerkſamkeit erregt, leider aber auch ſofort eine rührige Fälſcherinduſtrie in's Leben gerufen haben. Die Figuren, meiſtens einzelne, ſeltener Gruppen, dem Mythenkreiſe, doch auch dem täglichen Leben entnommen, ſind aus Formen gepresst, gewöhnlich auf der Rückſeite mit einer Oeffnung (um das Verziehen und Berſten des Thons während des Brandes zu verhüten) verſehen, und nachträglich mit Deckfarben bemalt. Viele, insbeſondere die nach der Formung überarbei-

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

teten, überraſchen durch meiſterhafte Modellirung und die feine Berechnung beim Farbenauftrage, andere durch humoriſtiſche Auffaſſung.[1]

Die griechiſche Baukunſt bediente ſich in der Zeit ihrer Blüthe der Terracotta gewöhnlich nur zu Stirnziegeln und Waſſerſpeiern, indeſſen ſind auch ganze Simsverkleidungen aus Thonplatten gefunden worden, die auf ſchwärzlichem oder weissem Ueberzuge die gewöhnlichen Ornamentmotive, Bandverſchlingungen, Roſetten &c. in wechſelnden Farben zeigen.

Die Etrusker verſorgten in der Frühzeit Roms dieſes ſowohl mit Thongefäſſen, als mit grossen Bildwerken aus Terracotta, und können als die erſten Lehrmeiſter der Römer in beiden Kunſtzweigen angeſehen werden.

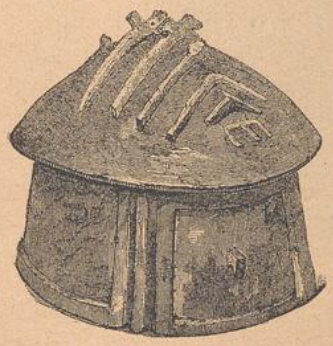


Fig. 382.
Etruriſche Hausurne.



Fig. 383.
Etruriſche Weinkanne.

Von der Annahme, dass alle in Mittelitalien gefundenen Vaſen etruriſches Erzeugniss ſeien, iſt man zurückgekommen, doch unterſcheiden ſich von den unzweifelhaft griechiſchen Arbeiten, die aus Griechenland eingeführt oder möglicherweiſe von griechiſchen Künſtlern in Etrurien gemacht worden ſind, andere durch rohere Formen, einheimiſches Ornament, Darſtellungen aus dem dortigen Mythus und mitunter auch durch Inſchriften in tuskiſcher Sprache. Insbeſondere ſcheinen Vulci und Volterra Sitze der Thoninduſtrie geweſen zu ſein, und auch hier ſpringt der Zuſammenhang mit dem Erz-

[1] Vergl. Kekulé, *Griechische Thonfiguren aus Tanagra.* Stuttgart 1878. — *Griech. Terracotten aus Tanagra und Ephesos.* Berlin 1878. — *Heuzey, Les figurines ant. de terre cuite du Musée du Louvre.* Paris 1878.

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

guss in die Augen. Die auf S. 407 erwähnte, in Toscana (Impruneta) noch heutzutage gebräuchliche Technik des Aufbauens von grossen Gefäſſen aus einem Thonwulſt lässt ſich an Oel- und Weinfäſſern etruriſcher Zeit deutlich erkennen. Neben der gemeinen Gebrauchswaare in der mehr oder minder rein gelben oder braunen Naturfarbe des Thons und den gelblichen mit Braun in primitiver Art bemalten Salbenflaſchen kommen Gefäſſe aus (wohl durch Dämpfen) geſchwärzter Maſſe vor, von denen uns Fig. 382 eine bei Albano gefundene Hausurne und Fig. 383 einen reich mit erhabener Arbeit geſchmückten Krug vorführt. Noch auffallender als an letzterem Beiſpiel zeigt ſich an vielen derartigen Bechern und Schalen die grosse Verwandtſchaft mit etruskiſchen Bronzearbeiten in den Reliefs, unter denen natürlich auch da die dem Orient entlehnten Thier- und Pflanzenformen



Fig. 384.
Sogenanntes famiſches Gefäss.

vorkommen, und in dem Beſtreben, die Gefäſſe recht dünnwandig herzuſtellen. Der Anlehnung an die Metalltechnik entſpricht die Benutzung von Hohlformen, die ohne Zweifel auf der Drehſcheibe ihre Geſtalt erhalten hatten, dann aber auf der Innenſeite vermittelſt erhaben geſchnittener Holzmodel mit den vertieften Verzierungen verſehen worden waren, die an dem Gegenſtande ſelbſt erhaben erſcheinen ſollten. Auch ſcheinen vertieft geſchnittene Model dazu gedient zu haben, Gefäſſen, die ſich nicht aus der einfachen Hohlform gewinnen liessen, Reliefdarſtellungen aufzupreſſen. Die Reliefs ſind flach gehalten und manchmal mit einem Stifte nachgearbeitet. In einzelnen Fällen geht die Nachahmung von Metallarbeiten ſo weit, dass Nägelköpfe nachgebildet werden, als ob die Henkel durch Nieten befeſtigt wären oder das Gefäss gar aus Platten kalt zuſammengefügt wäre. Das Muſeum zu Eſte beſitzt ſogar mit wirklicher Bronze belegte Gefäſſe, z. B.

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

eine grosse bauchige Vase, die theils schwarz, theils roth gefärbt, und mit Mäandern und Aehnlichem aus Nagelköpfen und halben Cylindern ornamentirt ist.

Dieser allgemeine Charakter der plastischen, die malerische mehr oder minder verdrängenden Verzierung erhält sich auch in der römischen Keramik, wie denn überhaupt die Grenze zwischen dieser und der etrurischen kaum scharf zu ziehen sein dürfte. So scheinen die Bezeichnungen *arretinisch* und *samisch* für schalenartige in Hohlformen gepresste Gefässe sich auf eine und dieselbe Gattung zu beziehen, welche ursprünglich in Arretium (Arezzo zwischen Florenz und Perugia), dann auch an anderen Orten, auch im römischen Gallien, Britannien und Germanien, angefertigt und im Handel nach der griechischen Insel Samos getauft wurde. Willkürlich wie diese Benennung und geeignet, Verwirrung hervorzurufen, ist auch die neuerdings



Fig. 385.
Schwarze Krüge mit weisser Schrift.



Fig. 386.
Römische Lampe.

aufgekommene *terra sigillata* für die Thonmasse dieser Gefässe. Terra sigillata ist eine als Arzneimittel angewandte Erdart, welche als solches durch einen Siegelabdruck gekennzeichnet wurde, und es scheint, dass die häufig lackrothe Färbung der arretinischen Gefässe die Uebertragung des Ausdrucks veranlasst hat. Neben den rothen gibt es schwarze und graugelbe Gefässe dieser Art und sie sind mit einer ganz dünnen durchsichtigen Glasur überzogen (Fig. 384).

Auch farbige Glasuren sind, wie in Rom ausgegrabene Scherben beweisen, dort über Reliefverzierungen zur Anwendung gekommen, jedoch in einer Zeit, bevor der griechische Einfluss massgebend wurde, da auch die archaischen Thierformen vielmehr auf orientalische Vorbilder hinweisen. Der letzten Periode des römischen Reiches gehören ohne Zweifel die graufschwarzen gedämpften Gefässe an, die auf der entweder rauhen oder polirten Oberfläche Schriftzeichen aus weissem Schlicker tragen, vermuthlich mit einer Federspule aufgetragen. Sie haben sich vornehmlich im Rheinlande, in

Frankreich und England gefunden, aber die Schrift ist lateinisch und enthält die üblichen Trinksprüche u. dergl.; so ist an den kleinen Krügen Fig. 385 zu lesen: *bibe* (trink), *sitio* (ich dürste), *vinum* (Wein).

Die römischen Terracottafigürchen übergehend dürfen wir die Lampen nicht unerwähnt lassen, die in grosser Menge und in mancherlei Gestalten, meistens naturgelb, doch auch schwarz gefirnisst, an's Licht gekommen sind. Sie haben bei in der Regel kreisrunder Grundform Handgriffe oder Oehre zum Aufhängen an Candelabern, Schnäbel für einen, zwei oder mehrere (bis 20) Dochte, sind glatt oder mit erhabenen Verzierungen auf dem Oelbehälter oder am Griffe (Fig. 386). Auch grosse Exemplare kommen vor, auf deren Oelkasten winzige Wiederholungen der Lampe, die ebenfalls gefüllt werden konnten, angebracht sind. Bereits unentbehrlicher Hausrath,



Fig. 387.



Fig. 388.

Römisch-christliche Lampen.

wurden die Lampen auch den Todten mit in das Grab gegeben. Die Lampen aus christlicher Zeit unterscheiden sich durch Symbole (das Monogramm Christi, Fig. 387, den siebenarmigen Leuchter, Fig. 388, u. drgl.), während die heidnischen mit Götterbildern, Darstellungen aus der Mythologie, dem häuslichen Leben, dem Kriege, dem Circus u. a. m. geschmückt wurden.

In den Krügen mit weissen Inschriften hatten wir bereits ursprünglich keltische Arbeiten vor uns. Aus Pfahlbauten, Grabhügeln, Torfmooren &c. sind ähnliche gedämpfte oder naturbraune Gefässe in ganz Nordeuropa, von der Schweiz bis nach Skandinavien und von den österreichischen Alpen bis Schottland in grosser Zahl ausgegraben worden. Die meisten sind roh und plump geformt, grober Masse, die manchmal mit Quarzstückchen vermischt ist, schwach gebrannt; die Verzierungen bestehen aus Bandstreifen,

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

Zickzacklinien, Spiralen, Puncten, Fiſchgrätenmuſtern, und ſcheinen mit den Fingern, einem ſpitzen Knochen oder drgl. eingegraben zu ſein, ſind mitunter auch mit weissem Thon ausgefüllt. Auch finden ſich Abdrücke von Flechtwerk, das als Model gedient haben muss. Die Drehſcheibe ſcheinen die nordiſchen Völker vor ihrer Berührung mit den Römern nicht benutzt zu haben. Uebrigens beſteht über die Zutheilung ſolcher Funde an die verſchiedenen vorgeſchichtlichen Perioden noch vielfach Meinungsverſchiedenheit. Am meiſten Intereſſe gewähren die Aſchenurnen in Hausform, wie Fig. 389 ſolche aus der Harzgegend wiedergibt.



Fig. 389.
Hausurnen aus der Harzgegend.

## III.
## Mittelalterliche Thonarbeiten.

### 1. Im Norden.

Nach dem Untergange des römiſchen Reiches erliſcht im Abendlande die Töpferei als Kunſt für lange Zeit. Erſt die gothiſche Architektur benutzt den gebrannten Thon wieder für künſtleriſche Zwecke, zur Belebung der Faſſaden durch glaſirte, durch *Wechselziegel*, und zur Muſterung der Fussböden, ebenfalls durch verſchiedenfarbige Ziegelſteine oder durch Platten mit Reliefs oder Einlagen, worüber in dem Abſchnitte Moſaik [1] gehandelt iſt. In Italien blieb für derartigen Schmuck der Marmor in Gebrauch; lediglich zu conſtructivem Zwecke ſehen wir an der Kuppel von S. Vitale in Ravenna Thongefäſſe an Stelle der Steine in Verwendung.

[1] Band I, S. 132 ff.

Krüge und Gefässscherben, die durch Nachgrabungen bei alten Gebäuden, an Flussufern und in Schutthalden zu Tage gekommen sind, bezeugen allerdings durch Verzierungen oder Aufschriften das Bestreben auch im frühen Mittelalter, die Thongeschirre zu schmücken, aber geringes Können. Die Formen sind meistens von grösster Einfachheit und mit wenig Sorgfalt gebildet, und dem entsprechen die gewöhnlich mit Kupfergrün und Manganbraun aufgetragenen Ornamente, Thierbilder u. drgl. Auch scheint solchen Erzeugnissen kein Werth beigelegt worden zu sein, da es vielfach üblich war, nach dem Gelage die Becher und Krüge aus dem Fenster zu werfen: eine Sitte, der wir Funde in der Seine,[1] Weinkrüge mit den Worten *Vive le Roy* u. drgl. in gothischen Schriftzügen verdanken, während durch die im Rhein bei Teilingen in Holland ausgegrabenen Kännchen von ganz primitiver Gestalt, die sog. *Jakobas Kannetjes*, die Legende entstanden ist, die unglückliche Jacobäa von Holland († 1436) habe sich dort in ihren letzten Lebensjahren persönlich mit der Drehscheibe befasst.[2] Ebenso in das Gebiet der Sage gehört die Nachricht, die Zinnglasur sei von einem 1283 gestorbenen Töpfer in Schlettstadt im Elsass erfunden worden, da sie schon an älteren, aber in unsere Zeitrechnung fallenden Gefässen nachzuweisen ist. Das Grabmal Herzog Heinrichs IV. von Schlesien († 1290) aber in der Kreuzkirche zu Breslau, das von Demmin[3] in die Geschichte der Keramik eingeführt worden ist, um zu beweisen, dass ein leider unbekannter ausgezeichneter Künstler in Breslau schon Jahrhunderte vor den Robbias Thonplastik mit Zinnglasur geliefert habe, besteht nicht aus gebranntem Thon, sondern aus Stuckmasse.

Gestatten gothische Ornamente auch nicht völlig sichere Datirung der betreffenden Gegenstände, da Model und Verzierungsformen nicht sofort mit dem Ablauf einer Stilperiode zu verschwinden pflegen, so beweisen jene immerhin, dass im späteren Mittelalter die Gefässbildnerei auch im Norden sich wieder künstlerische Aufgaben gestellt hat. Wie bei Fliesen wurde bei Krügen &c. der rothe oder graue Thon mit Angussfarbe gedeckt, in diese Linien oder Schriftzüge eingegraben, auf dieselbe oder auf die Glasur gemalt, in letzterem Falle gern mit Schlicker, der Verzierungen und Schriftzüge etwas erhaben erscheinen liess; und wie für Ofenkacheln benutzte man für Steinzeug Hohlformen. Wir werden die feine Irdenwaare (Faience), das Steinzeug und die Oefen später im Zusammenhang betrachten, da deren Blüthe in das Renaissancezeitalter fällt, und gelegentlich orientalische Einflüsse zu berücksichtigen sind.

Denn der Anstoss zu einem neuen Aufschwunge kam, zunächst in Südeuropa, aus dem Orient, wo der Betrieb einer Kunsttöpferei nie aufgehört hatte.

[1] Jacquemart, *Hist. de la Céramique* p. 267.

[2] Vergl. Bucher, *Mit Gunst*, S. 210 ff.

[3] *Guide de l'Amateur*, 4me éd. p. 218 ff.

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

## 2. Im Orient.

Von ägyptiſcher Keramik im Mittelalter gibt die früheſte Kunde der Reiſebericht eines Perſers Naſiri-Chosrau um 1048. Ob ſeine Erzählung von *durchſichtigen* Thonarbeiten richtig überſetzt iſt, oder ob er vielleicht emaillirtes Glas vor Augen gehabt hat, müſſen wir dahingeſtellt ſein laſſen. Die von ihm erwähnte Fabrication von goldig ſchimmernden Thonwaaren in Misr, unter welchem Namen im Mittelalter Kairo zu verſtehen iſt, wird durch Funde von Scherben mit menſchlichen und Thierfiguren auf dem Boden des im Jahre 1168 gänzlich niedergebrannten Ortes Fuſtat beglaubigt. Da dem genannten Perſer die Anwendung des Metalllüſters etwas Neues war, muss dieſe Technik ſowohl nach Aſien wie nach Europa von Aegypten aus verpflanzt worden ſein. In dem Lande ſelbſt hat ſie ſich nicht bis in neuere Zeit erhalten, während die Formen der in Kenneh und Siut angefertigten Krüge, Flaſchen, Schalen &c. noch dieſelben ſind wie im Alterthum, ſo dass auf eine ſeit Jahrhunderten ziemlich unveränderte Fabrication an jenen Orten geſchloſſen werden darf.



Fig. 390.
Krug aus Siut.

In Kenneh werden vornehmlich graue und gelbgraue Gefäſſe, in Siut ſolche von in der Maſſe roth oder ſchwarz gefärbtem Thon gemacht, die einen wie die anderen unglaſirt und häufig mit vertieften Verzierungen, die von Siut aber mit ſorgfältiger, die Glaſur erſetzender Politur der Oberfläche (Fig. 390).

Für aſiatiſche Thonarbeiten aus dem Mittelalter und den nächſtfolgenden Jahrhunderten werden zumeiſt Perſien und Rhodus als Heimath angegeben; doch iſt augenſcheinlich die Art über ganz Vorderaſien verbreitet geweſen. Das Alter der Fabrication von zur Bekleidung der Grabmäler und Moſcheenwände beſtimmten Flieſen mit Schmelzfarben, häufig auch mit Metalllüſter, in Perſien bezeugen wiederum Funde unter den Trümmern einer Stadt, des im Jahr 1221 zum letztenmal zerſtörten Ray (Rhages, Rhagae) im Süden von Teheran, und bis in das 16. Jahrhundert hat die Induſtrie in Blüthe geſtanden. Die Flieſen ſind zum Theil in verſchiedene Formen geſchnitten, Sterne, Kreuze, Sechsecke, die ſich bequem zu einer Fläche zuſammenſtellen laſſen und, da ſie eigene, gewöhnlich mit Schriftornament gefüllte Randleiſten haben, ein Netzmuſter ergeben; zum Theil rechteckig, in welchem Falle die Simsſtücke ſich durch einen beſon-

deren Rand von den für die Wandbekleidung beſtimmten unterſcheiden. Als Grundfarben kommen vor: Milchweiss, Kobaltblau, Türkisblau, Schwarz. Zu den älteſten gehören wohl die Platten, welche Schriftzüge aus emaillirtem Thon in andersgefärbten Grund eingelegt zeigen, eine Art muſiviſcher Arbeit, welche ſich vielleicht auf die altperſiſche Methode, Thonkeile mit emaillirter Oberfläche in Lehmwände zu treiben, die von Wurka und auch von Merw her bekannt iſt, zurückführen liesse, und die unverkennbar als Vorbild für ſpätere Flieſen gedient hat, deren ſtarke ſchwarze Umriſſe um die gemalten

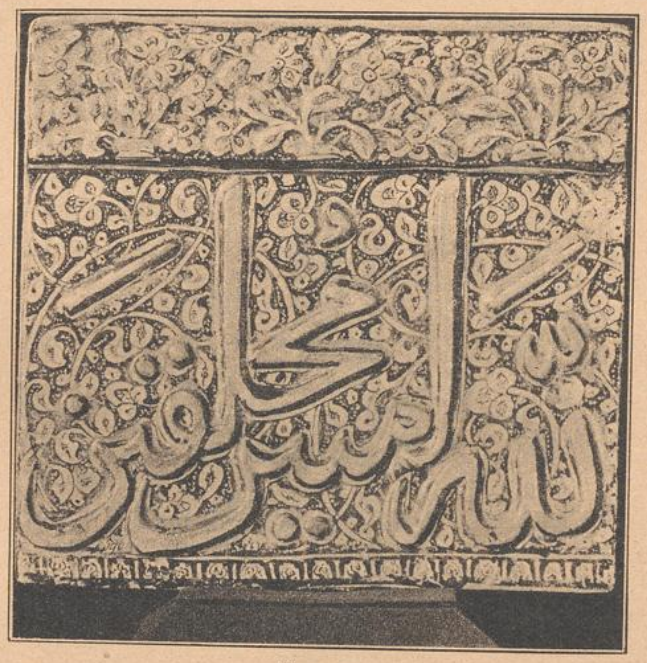


Fig. 391.
Perſiſche Flieſe.

Figuren und Buchſtaben an die Fugen in der eingelegten Arbeit erinnern. Ebenſo mögen die einfarbigen Flieſen mit (natürlich wenig haltbaren) Goldverzierungen über der Glaſur denen mit Metalllüſter voraufgegangen ſein. Gelblicher, bräunlicher, röthlicher Metalllüſter kommt für Blumen, Vögel, Arabesken zur Anwendung oder als Grundfüllung mit Ausſparung des Ornaments. Chemiſche Unterſuchungen haben ergeben, dass der braune Thon des Metalllüſters durch Veränderung des im Feuer zuerſt roth gewordenen Kupferoxyduls entſtanden iſt. An Schriftflieſen ſind die erhabenen Buchſtaben in Kobaltblau auf weissem Grunde mit Metalllüſter (Fig. 391) oder in rothunterlegtem Gold auf blauem Grund ausgeführt. Sonſt finden ſich Malereien der mannigfaltigſten Art (mit Anwendung von Kobalt- und

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

Türkisblau, Grün, Manganbraun, Schwefelgelb unter der Glasur, Korallenroth über der Glasur) sowohl auf ebener Fläche, als auf Relief; und zwar dienen die Farben häufig dazu, in mehrere aus demselben Model gepresste Fliesen Abwechslung zu bringen, z. B. die beliebte Figur des Falkenjägers in eine Jägerin zu verwandeln u. drgl. m.

Der Streit über die Frage, ob Porzellan in Persien gemacht, oder nur für Persien und in persischem Geschmack von China geliefert worden sei, ist insofern ziemlich unfruchtbar, als einerseits die Grenzen zwischen Porzellan, Steinzeug und kieselreicher Faiencemasse gerade in den Ländern des Orients nicht mit Strenge gezogen werden können, und anderseits die verwandtschaftlichen Züge des Decors ebensogut durch Nachahmung des chinesischen Stils in Persien, wie durch Nachahmung des persischen in China entstanden sein können. Auch dass das harte Porzellan von den Persern *Tschini* genannt wird, bezeugt nur, durch wen sie das Fabricat kennen gelernt haben. Gegenwärtig ist man geneigt, an die persische Herkunft der Porzellangegenstände zu glauben, die durch die Wahl der Blumen und herzförmige Ornamentfelder u. drgl. an Persien und Kaschmir erinnern, oder durch gröbere Masse, poröfen Boden und Mängel in der Formung sich von dem chinesischen Porzellan unterscheiden. Ob man sie einheimischen oder aus China eingewanderten Arbeitern beimessen solle, bleibt fraglich. Die Inschrift an einem Gefäss im Kensington Museum soll Pehlewi sein, die zur Zeit der Sassaniden herrschend gewordene Sprache. Ueber eine Einwanderung chinesischer Handwerker wird unter dem Sohne Dschingischans Hulaguchan um 1256 berichtet.[1] Zu den in Persien vorkommenden Porzellangegenständen gehören Schalen, Kannen, Flaschen mit blauem Decor, der, wie Jacquemart[2] angibt, mitunter durch Manganviolett oder Rothgelb belebt ist (was an chinesischer Waare nicht vorkommt), solche mit mehrfarbiger Malerei in chinesischer Art und zwar sowohl Blumen als Figurenbildern — ganz blau glasirte — trübweisse Gefässe mit schwarzen Schriftzeichen zwischen rothen Linien, endlich die sehr seltenen Stücke mit durchbrochenen, aber von der Glasur wieder ausgefüllten Rändern (*porcelaine à jour*). Es kann nicht befremden, dass auch chinesische Marken, wie die Dynastienmarken, das gelappte Blatt u. a., nachgebildet worden sind.

Weisse Faience mit Emailglasur von grünlicher Färbung ist manchmal zwischen blauem Ornament mit Feldern von weissem Schlicker versehen, in den kreuzweis Linien geschnitten sind, die den grünlichen Ton durchschimmern lassen. Aus Persien, Armenien &c. stammen die mit Seraphim, oft auch mit griechischen Kreuzen roh bemalten Eier, die als Gegengewichte an Moscheen- und Kirchenlampen dienen. Braune Gefässe mit

---

[1] Smith, *Persian Art.* London, p. 7 f.

[2] *Hist. de la Céramique*; p. 165.

ſchwarzen geometriſchen Zeichnungen und leichten farbigen Flecken ſollen aus Hamadan kommen. Als Hauptſitz der perſiſchen Thonwaareninduſtrie wird Kaſchān (an der Strasse von Isfahan nach Teheran) ſchon durch den perſiſchen Namen für Thongeſchirr »Kaſchanwaare« bezeichnet; guter Töpferthon und Kobalt werden auch jetzt noch in der Nähe gefunden, während in dem nahegelegenen Kum *Gulla*'s Waſſergefäſſe aus poröſem und ſchwach gebranntem Thon, der Flüſſigkeit durchſickern lässt — wie ſie zum Kühlhalten des Waſſers im ganzen Orient beliebt ſind — bereitet werden. Ein Reiſender, der ſich in der zweiten Hälfte des 17. Jahrhunderts lange Zeit



Fig. 392.

Perſiſche Schüſſel.

in Perſien aufhielt, Jean Chardin, ſchreibt die ſchönſten Arbeiten den Hauptſtädten Schiras (im Süden) und Meſched (im Nordoſten) zu, ferner Jezd (ſüdöſtlich von Isfahan) und Kirman, der Hauptſtadt des alten Karamanien (im Südoſten des Reiches), woher nach Plinius die räthſelhaften murrhiniſchen Gefäſſe kamen.

Zur Datirung perſiſcher Thonarbeiten bieten vornehmlich Flieſen von Grabmälern Gelegenheit, dann ſolche von den Wänden von Moſcheen, deren Erbauungszeit ſich feſtſtellen lässt. Darnach kann die Blüthenzeit etwa von der Mitte des 13. Jahrhunderts bis in die Regierungszeit Abbas des Grossen (1582—1627) angenommen werden. Gelegentlich vorkommende Flieſen, die mit Firnissfarben bemalt ſind, dürften aus ſpäterer Zeit ſtammen, in der die Fabricationsgeheimniſſe ſchon verloren gegangen waren.

Eine beſondere Gruppe bilden die ehemals als *rhodiſche* bezeichneten Schüſſeln, Flaſchen und Krüge (unter welchen letzteren cylindriſche Gefäſſe

mit eckigem Henkel durch ihre ungewöhnliche Form auffallen), die gewöhnlich mit Blumen, vornehmlich Roſen, Nelken und Tulpen, ferner ornamental behandelten Palmblättern und Cypreſſen, vorherrſchend in Blau, Kupfergrün und dick über der Glaſur aufgetragenem Braunroth (Eiſenroth), an den Rändern mit ſchwarzen Spiralen und blauen Ornamenten bemalt ſind (Fig. 392). Die Ritter von Rhodus ſollen durch gefangene Moslim dieſe Fabrication auf der Inſel eingeführt haben, und man hat für ſie die Gegenſtände in Anſpruch nehmen wollen, die mit leuchtendem Grün und Roth decorirt ſind. Indeſſen zeigt ſich, dass die perſiſchen Vorbilder in ganz Vorderaſien nachgeahmt worden ſind, und wir haben keinen Grund, gerade die Stücke Perſien abzuſprechen, deren im beſten Verhältniss über die Flächen vertheilte, die Mitte zwiſchen Naturaliſirung und Stiliſirung haltende Pflanzenornamente ſich in den entſchiedenſten Farben und harmoniſch von der milchweissen Glaſur abheben. Denn hier zeigt ſich bewusstes künſtleriſches Schaffen, während der eigenthümliche Reiz mancher, in der Decorirung nachläſſig oder unbeholfen behandelter Gefäſſe auf Zufälligkeiten beruht, z. B. dem Verlaufen der Farben. Der dicke Auftrag von Eiſenroth hat offenbar bei weſtlichen Nachbarn der Perſer beſonderes Gefallen erregt. Wir begegnen an älteren irdenen Gefäſſen vorderaſiatiſcher Herkunft mit ſchmutziggrauer Glaſur und ganz primitiver Bemalung mit blauen Flecken ſolchen Tupfen in regelloſer Vertheilung oder grösseren Flächen, die ſcheinbar ein beſtimmtes Bild, z. B. einen Eulenkopf, vorſtellen ſollen, und in Nordafrika, Tunis, Marocco &c. iſt es noch jetzt gebräuchlich, die in Gelb, Grün und Blau ausgeführten Muſter der Thongefäſſe durch rothe Tupfen zu beleben ohne Rückſicht auf die Zeichnung.

Vergleichungen mit andern Arbeiten haben dahin geführt, Gefäſſe, welche im Allgemeinen den Charakter der perſiſch-rhodiſchen tragen, aber flüchtiger mit Kupfergrün und Rothbraun auf ſtark grünlicher Glaſur bemalt ſind, für die Bosporusufer in Anſpruch zu nehmen, die mit vorherrſchendem Gelb im Decor für Kjutahia, ſolche aber, an denen das Roth durch Mangan erſetzt iſt und das Grün ins Olivenfarbene ſpielt, für Damaskus, wo namentlich auch viele Flieſen gemacht worden ſind. Das Ineinanderſpielen urſprünglich perſiſcher, chineſiſcher, indiſcher Ornamentationsformen und die Verpflanzung einzelner Motive, ſei es durch Arbeiten, ſei es durch Arbeiter, machen jedoch das Zuweiſen an beſtimmte Fabricationsſtätten misslich. So iſt die Nelke ſowohl in der Keramik wie in der Weberei des öſtlichen Polens heimiſch geworden, wie man annimmt, durch aus der Türkei zurückgekehrte Kriegsgefangene, die dort als Sklaven hatten in den Fabriken arbeiten müſſen.

Altindiſche rothe oder ſchwarzgedämpfte Gefäſſe gleichen im Weſentlichen den primitiven Erzeugniſſen anderer Länder. Spätere Faiencen, ſowohl Flaſchen, Becher, Schüſſeln &c. als Flieſen, zeigen, wie die Metallarbeiten,

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

vorzugsweiſe regelmässig verſetzte Blumen in Kobalt- und Türkisblau auf weissem Grunde und Ränder ebenfalls mit Pflanzenornament. Zu den Eigenthümlichkeiten des Landes gehören Trinkgeſchirre aus ledergelbem, ſchwach gebranntem Thon mit Glimmer beſtreut und theilweiſe auf kaltem Wege roth gefärbt, ſehr dünnwandig, und beſtimmt, nach einmaliger Benutzung weggeworfen zu werden. — Indiſches Porzellan, ſowie die geſammte Kunſttöpferei der Oſtaſiaten wird in dem Abſchnitt »Porzellan« beſprochen.

### 3. In Sicilien und Spanien.

Unmittelbarer Einfluss des Orients auf die europäiſche Keramik zeigt ſich zuerſt in Sicilien und Spanien. Wann und wie die perſiſchen Schüſſeln und Flieſen, von denen Bruchſtücke eingemauert in S. Giovanni del Toro zu Ravello im Neapolitaniſchen und in S. Cecilia zu Piſa entdeckt wurden, dahin gelangt ſein mögen, lässt ſich nicht ermitteln; auf keinen Fall haben ſie der dortigen Kunſttöpferei eine neue Richtung angewieſen. Dies iſt aber der Fall in Sicilien, das von altersher mit den Ländern des Oſtens in Beziehung ſtand und im Laufe des 9. Jahrhunderts von den Sarazenen unterworfen wurde, die auch nach dem Verluſt der Herrſchaft ſich des Schutzes der Normannen erfreuten, ſo dass ihre Thätigkeit im Lande bis gegen das Ende des 12. Jahrhunderts angenommen werden kann. Aus dieſer Zeit müſſen alſo die Gefäſſe ſtammen, die für die Erbauung der Gewölbe der Kirche S. Maria dell' Ammiraglio (jetzt *la Martorana*) in Palermo in den letzten Jahren der Normannenherrſchaft benutzt worden ſind: Gefäſſe von gelblichem Thon, bemalt, ſo weit es noch zu erkennen iſt, mit Blumen oder Roſetten, die aus rothen und (vielleicht einſt der Vergoldung als Unterlage dienenden) braunen Flecken zuſammengeſetzt und durch leichtes Rankenwerk von diagonaler Richtung mit einander verbunden ſind. An ſolchen Stücken kommen eingepresste Verfertigernamen vor, ſo auf dem Henkel eines kleinen Kruges im Oeſterr. Muſeum zweimal der Name Ibrahim. Metalllüſter fehlt dieſen Arbeiten. Auch ſind[1] die einheimiſchen Gelehrten der Anſicht, dass die im Lande vorkommenden Gefäſſe mit Metalllüſter nicht dort fabricirt, ſondern eingeführt worden ſeien. Die grösste Wahrſcheinlichkeit ſpricht für ſpaniſche Herkunft; dass die an der Süd- und Oſtküſte Spaniens gelegenen Fabricationsplätze bedeutende Ausfuhr betrieben haben, wird ſchon im Mittelalter bezeugt. In der That wäre es auffallend, wenn nach der Beſitzergreifung der Staufer in Sicilien noch eine arabiſche Induſtrie zur Entwicklung gelangt ſein ſollte, und es ſcheint auch eigentlich kein Grund dafür vorzuliegen, dass eine beſtimmte Gattung von mehr oder weniger bauchigen Vaſen mit kurzem, gradwandigem Halſe und decorirt in ſchwachem, in's Graue ſpielendem Blau, das mit dem Kupfer-

[1] Mittheilung des Dr. A. Riegl.

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

ſchimmer ſich zu beſonders feiner Wirkung verbindet (Fig. 393), *siculo-arabiſch* oder gar *ficiliſch-mauriſch* genannt wird. Denn die Mauren haben auf ficiliſchem Boden überhaupt nicht Fuss gefasst, und wenn die Maſſe ſich durch Kieſelgehalt von der der ſpaniſch-mauriſchen Gefäſſe unterſcheidet, ſo begründet dieſer Umſtand um ſo weniger den Anſpruch Siciliens, als die obenerwähnten, deren Herkunft keinem Zweifel unterliegt, eben dieſe Eigenſchaft nicht beſitzen. Aeltere Beiſpiele dieſer Art, zum Theil mit gothiſcher Schrift, ſind ſelten: eine bei Mazara, dem Landungsplatze der Araber im Jahr 827, gefundene Vaſe, eine im Kenſington Muſeum, eine in Sèvres &c. Eine ähnliche Schüſſel im Louvre wird als italiſch-mauriſch bezeichnet. Der Decor ſolcher Vaſen iſt ſichtlich aus unverſtanden nachgeahmter kufiſcher Schrift hervorgegangen; die langen ſenkrechten Züge haben ſich in an den Enden umgebogene Streifen, die Vocalzeichen in Kreistheile, Tupfen u. drgl. verwandelt. An Schüſſeln in mattem Blau und kupferrothem Lüſter kommt das ſchematiſch behandelte Nelkenmotiv vor, in dem die Blätter zu Dreiecken geworden ſind. Gefäſſe, die aus dem 16. Jahrhundert ſtammen mögen, haben mit denen von der Martorana den ledergelben Geſammtton gemein, die ſenkrechten Streifen erſcheinen als braunroth getünchte Furchen, auf denen, wie auf den von ihnen begrenzten Feldern in ſchwarzem Umriss wiederum den dortigen ähnliche Arabesken, aber auch Figuren, z. B. geſchwänzte Waldmenſchen, angebracht ſind.



Fig. 393.
Sogenannte ficiliſch-mauriſche Vaſe.

Grössere Sicherheit beſteht in Anſehung der ſpaniſch-mauriſchen Arbeiten.[1] Die im 8. Jahrhundert eingebrochenen Araber haben auf dieſem Gebiete wenig Spuren hinterlaſſen, wie Flieſen perſiſcher Art in der grossen Moſchee zu Cordova. Unter ihren Nachfolgern aber, den um ein halbes Jahrtauſend ſpäter aus Marocco gekommenen Mauren, erblühte unſere, wie alle gewerblichen Künſte, zu einem Glanze, deſſen Strahlen trotz der wahnſinnigen Verfolgung der Mauren im 16. und 17. Jahrhundert noch bis in die Gegenwart reichen.

Die eigentlich mauriſche Periode der ſpaniſchen Keramik iſt etwa von der Mitte des 13. bis gegen Ende des 15. Jahrhunderts zu rechnen, und wie in dieſem Zeitraume ſich ſchon abendländiſche mit morgenländiſchen Zügen vermiſchen, ſo reicht ſelbſtverſtändlich die Tradition über den Unter-

[1] Davillier, *Hiſtoire des faiences hispano-moresques à reflets métalliques.* Paris 1861.

gang der Mauren hinaus. Bezeichnend für die *Azulejos*,[1] mit denen Aussen- und Innenwände vornehmer Gebäude bekleidet wurden, und für die ſpaniſch-mauriſchen Schüſſeln, Vaſen (*Jarras*)[2] &c. ſind Zinnglaſur, Metalllüſter, ſtiliſirtes Pflanzenwerk in ſinnreichen Verflechtungen und vielfach in Verbindung mit geometriſchem Ornament. Das glänzendſte Beiſpiel der Gattung



Fig. 394.
Alhambra-Vaſe.

iſt die *Alhambravaſe* in Granada (Fig. 394), das einzige von drei im 16. Jahrhundert in einem Keller der Alhambra (angeblich mit Gold gefüllt) vergraben gefundenen Prachtgefäſſen, das auf unſere Zeit gekommen iſt. In der Eiform, dem ſchlanken Trichterhalſe und den breiten Flügelhenkeln, wie in der Anordnung und der Färbung der Arabesken, Inſchriften und Anti-

[1] Vergl. Bd. I S. 143 ff.

[2] *Jarra* iſt der zweihenkelige Waſſerkrug, *jarro* der einhenkelige.

lopen (blassblau, goldschillernd und weiss auf gelblichweissem Grunde) tritt uns der edelste maurische Stil verkörpert entgegen. Unsere Abbildung gibt sie in nicht ganz einem Zwölftel der Originalgrösse wieder. Aehnliche, aber minder hervorragende Vasen besitzen z. B. die Museen von South Kensington und Cluny.

Häufiger sind Schüsseln mit oder ohne Erhöhung (*umbo, Nabel*) in der Mitte, der Rand oft in Rundfalten gebildet (Fig. 396), die untere Seite mit leicht hingeworfenen Arabeskenlinien bemalt, während die obere geometrisches und Pflanzenornament und mehr oder weniger stilisirte Vierfüssler oder Vögel — z. B. die sog. *andalusische Taube* — aufweist.

Sichere Merkmale für die Bestimmung der Zeit und des Ortes der Entstehung der Arbeiten sind noch nicht gewonnen. Eben mit Rücksicht

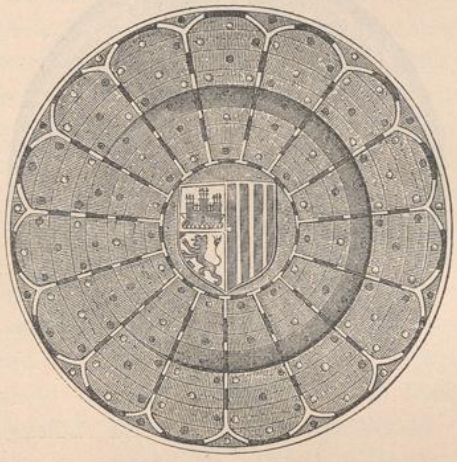


Fig. 395.

Spanisch-maurische Schüssel.

auf die Alhambravase wird angenommen, dass Goldlüster dem Kupferlüster und sorgfältige Ausführung des Ornaments der flüchtigen oder ungeschickten vorangehen; allein es fragt sich, ob solche Unterschiede nicht auch mit von den Fabricationsstätten bedingt seien. Auch die Vermischung orientalischer mit abendländischen Ornamenten und die (häufig sinnlosen) Inschriften in arabischen oder lateinischen Schriftzügen helfen uns nicht weiter, da bis zur gänzlichen Vertreibung der Mauren vielfache Berührungspuncte zwischen ihnen und den Spaniern bestanden, die Töpfer auf Bestellung und für die Ausfuhr arbeiteten, und eine fehlerhafte Schrift noch nicht beweist, dass derjenige, der sie aufgemalt hat, der betreffenden Sprache unkundig gewesen sei. Aus den angeführten Gründen gestattet auch das Vorkommen von Wappenschilden (Fig. 395 mit den Wappen von Castilien, Leon und Aragon) und stilisirten Thieren keine sicheren Schlüsse, ausser dass das vorliegende

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

Wappen nicht vor der Vereinigung von Caſtilien und Aragon (1479) gemacht worden ſein kann. Solche Wappenſchüſſeln waren ausdrücklich dafür beſtimmt, an den Wänden aufgehängt zu werden, wie die im Stehrande nicht ſeltenen Löcher beweiſen.

Davillier hielt für den älteſten Fabricationsort Malaga, deſſen *vergoldetes Porzellan*, das nach fernen Ländern ausgeführt werde, von Ibn Batuta um die Mitte des 14. Jahrhunderts gerühmt wird, und wo noch um 1517 Faience gemacht wurde. Er ſchloss daraus, dass dort auch die Alhambravaſe und die verwandten Gefäſſe entſtanden ſein dürften; und eben dahin wäre, wenn auch erſt in die Zeit des Sinkens der Maurenmacht, die Schüſſel Fig. 396 (mit nicht zu entziffernder Umſchrift um den Nabel)



Fig. 396.

Spaniſch-mauriſche Schüſſel.

zu ſetzen. Seitdem iſt jedoch in der Leydener Ausgabe der Beſchreibung Afrikas und Spaniens von dem Araber Edriſi (Mitte des 12. Jahrhunderts) eine früher missverſtandene Stelle richtig dahin gedeutet worden, dass zu Calatajud (Provinz Saragoſſa) ſchon zu Edriſi's Zeit goldfarbige Thongefäſſe gemacht und überall hin ausgeführt wurden. Mit Recht macht Riano geltend, dass dieſe Kunſtinduſtrie nicht erſt von den Chriſten, die 1120 die Stadt eroberten, gegründet worden ſein könne, und ſomit muss bis auf Weiteres Calatajud als älteſte Stätte für unſeren Kunſtzweig angeſehen werden. Es iſt intereſſant, dass durch den Lehrvertrag zwiſchen einem Einwohner eben dieſer Stadt und Verfertiger von Thonwaaren mit Metallglanz, Muhammed Ben Suleyman Attalaab, und dem auf 4½ Jahre von ihm in die Lehre genommenen Abdallah Alfoquey vom Jahre 1507[1] die — an

[1] Riaño, *Spanish arts*, p. 149.

ſich nicht anzuzweifelnde — Thatſache bewieſen wird, dass Mauren auch nach der Unterwerfung des Landes in dieſem Fache thätig geblieben ſind.

Uebrigens ſind in Granada ſelbſt, das erſt unter den Arabern im 10. Jahrhundert zu Bedeutung kam, Bruchſtücke von Thongefäſſen aufgefunden worden (jetzt im dortigen Provinzial-Muſeum), auf deren einem in Grün und Schwarz auf weisslichem Grunde ein Falke auf dem Rücken eines Pferdes dargeſtellt iſt; die Zeichnung, ſo der in drei Spitzen auslaufende Pferdeſchwanz, iſt im Charakter der perſiſchen Kunſt zu Anfang des 11. Jahrhunderts; Scherben und Glaſur aber ähneln ſpaniſchen Erzeugniſſen, ſo dass die Sachen möglicherweiſe an Ort und Stelle gemacht worden ſind.

Ein 1499 zu Valencia erſchienenes Buch lobt die Thonwaaren aus dieſem Königreiche im Allgemeinen, am meiſten jedoch die goldſchimmernden von Maniſes, für welche der Papſt, die Cardinäle und weltliche Fürſten Aufträge geben. Dieſe Notiz hat ein ſpaniſcher Annaliſt vom Anfange des 17. Jahrhunderts wörtlich aufgenommen. Die Gefäſſe mit biſchöflichen Wappen mögen alſo aus Maniſes ſtammen. Dort hat ſich auch die Induſtrie, wenn auch nicht auf gleicher Höhe, bis auf die Gegenwart erhalten; ſie liefert zum grössten Theil die modernen Schüſſeln mit Kupferglanz, die im Handel oft für alt ausgegeben werden. Auch Lucio Marineo Siculo gibt in ſeinem Werke über die Merkwürdigkeiten Spaniens (1530) über die Verbreitung der Thoninduſtrie zu ſeiner Zeit Auskunft. Am meiſten geſchätzt ſeien die goldſchimmernden Gefäſſe von Valencia, auch in Murcia würden ſie trefflich hergeſtellt, in Murviedro und Toledo dicke Geſchirre in Weiss, Grün und vielem Gelb, das vergoldet ſcheine (in der Kirche S. Salvador zu Toledo befindet ſich ein Taufſtein ſolcher Art), in Talavera hingegen weissgrüne, ſehr dünne und feine Waare; hervorragend ſeien ferner Malaga, Jaen in Andaluſien, Teruel in Aragon. Dieſe Liſte wäre zu ergänzen durch Biar in Valencia, das im 16. Jahrhundert vierzehn Töpfereien zählte, durch Mallorca, Inka, Ivizza und andere Puncte der Balearen. Von den baleariſchen Inſeln wird mehrfach verſichert, dass ſie viel Waare mit Goldlüſter nach fremden Ländern lieferten; dass dieſe Waare auch Erzeugniss der Inſeln geweſen ſeien, iſt 1875 von einem Gelehrten in Palma, Don Alv. Campaner y Fuertes, dem Baron Davillier gegenüber beſtritten worden. Das Fabricat von Ivizza, welches bis nach Afrika gegangen ſein, und die Beliebtheit nicht allein ſeiner Schönheit, ſondern auch dem Glauben verdankt haben ſoll, der dortige Thon ſchütze gegen Gift (oder verrathe dasſelbe?), mag allerdings nicht Metallſchimmer gehabt haben.

Die Erwähnung der Töpferei von Muel bei Saragoſſa in einer, 1876 in Madrid gedruckten, Reiſebeſchreibung des Henrique Cock von 1585 wird wichtig durch die Mittheilungen über das Verfahren in dem Dorf, deſſen Bewohner, wie er erzählt, faſt ſämmtlich Töpfer waren. Seine Angaben ſtimmen mit denen einer ausführlicheren Vorſchrift überein, die der

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

Miniſter Florida Blanca aus Maniſes erhielt, als er 1785 damit umging, die Fabrication von Geſchirren mit Metallglanz in Madrid einzuführen.[1] Die Auskunft lautet:

»Wenn die Thonwaaren gebrannt ſind, werden ſie mit Weiss und (oder) Blau glaſirt, den einzigen Farben, die neben dem Goldlüſter zur Anwendung kommen, und wieder gebrannt; die Malerei mit Goldfarben kann nur auf weissem Grunde nach zweimaligem Brande ausgeführt werden. Die mit der ſog. Goldfarbe bemalten Gefäſſe kommen zum drittenmal in den Ofen, der nur mit trockenem Rosmarin geheizt iſt.

»Die weisse Glaſur beſteht aus Blei und Zinn, die zuſammengeſchmolzen und dadurch wie Erde werden; in dieſem Zuſtande werden ſie mit dem gleichen Gewicht an Sand und mit feinem Salz vermiſcht, abermals in die Glut gebracht, und nach dem Erkalten zu Pulver geſtossen. Der einzige hierzu brauchbare Sand kommt aus einer Grube zu Benalguacil bei Maniſes. Um eine feine Glaſur zu erhalten, muss man jeder Arroba (11 1/3 Kilogramm) Blei 6—12 Unzen Zinn und 18 Liter feingeſtossenes Salz beimengen; für eine gröbere Sorte genügt ganz wenig Zinn und für 3—4 *cuartos*[2] Salz, das in dieſem Falle dazugethan werden muss, wenn die Glaſur zum Auftragen fertig iſt.

»Fünferlei iſt für die Goldfarbe erforderlich: Kupfer und Silber, beide ſo alt als möglich, Schwefel, rother Ocker, ſtarker Eſſig. Das Miſchungsverhältniss iſt: 3 Unzen Kupfer, 12 Unzen rother Ocker, eine Peſeta (= 86 Pf.) Silber, 3 Unzen Schwefel, 1 Quart (1,13 Liter) Eſſig, 3 Pfund (zu 12 Unzen) Thon oder Scoriae.

»Dieſe Stoffe werden ſo gemiſcht: Eine kleine Menge gepulverten Schwefels wird mit zwei kleinen Stücken Zinn in eine Caſſerole gethan, dazwiſchen eine ſilberne Peſeta, dann wird das Uebrige von Schwefel und Kupfer dazugethan. In dieſer Caſſerole wird die Maſſe gekocht, bis der Schwefel keine Flamme mehr gibt, alſo aufgezehrt iſt; nun kommt die Maſſe vom Feuer und wird nach dem Erkalten fein geſtossen; der rothe Ocker und die Erde werden dazugethan, das Ganze mit der Hand wohl gemiſcht und abermals zu Pulver geſtossen. So bringt man die Maſſe in eine tiefe Schüſſel und giesst nach und nach ſo viel Waſſer dazu, dass durch Umrühren ein an den Wänden der Schüſſel haftender Teig entſteht.

»Dieſe Schüſſel muss für 6 Stunden in einem Ofen ſtehen, dann wird die Maſſe mit einem eiſernen Inſtrumente von den Seiten der Schüſſel abgekratzt, in kleine Stücke zerbrochen und mit dem Eſſig in einem Handmörſer fein geſtossen. Iſt dieſe Maſſe 2 Stunden hindurch gut zuſammengerührt und vermahlen, ſo iſt ſie fertig zum Aufmalen.«

Für Fabricate von Valencia nimmt Davillier[3] die Schüſſeln mit Gold-

[1] Riaño a. a. O. p. 150 f.

[2] 1 cuarto ungefähr = 2 Pf.

[3] A. a. O. p. 39 ff.

ſchimmer und einem grossen, nicht als Wappenthier in einem Schilde erſcheinenden Adler, dem ſymboliſchen Thiere des Evangeliſten Johannes, der zu Valencia beſonders verehrt wird. Auch die Anfangsworte des Evang. Joh.: *In principio erat Verbum* &c. finden ſich als Umſchriften auf dortigen Schüſſeln, und ebendort ſucht der Autor die Herkunft der Stücke mit phantaſtiſchen Thieren in Goldglanz und Blau und Inſchriften in gothiſchen Buchſtaben des 15. Jahrhunderts.

Die Seltenheit ſpaniſch-mauriſcher Faiencen in Spanien ſelbſt deutet darauf hin, dass die ruchloſe Verfolgung alles Mauriſchen ſich auch auf Gefäſſe erſtreckt haben wird, und dass ſolche von Perſonen zerſtört worden ſein mögen, die fürchteten, ſich durch deren Beſitz der Inquiſition verdächtig zu machen.

In den hier benutzten zeitgenöſſiſchen Mittheilungen iſt nicht immer zwiſchen Thonwaaren mit Metallglanz und anderen unterſchieden worden. Erwähnt werden Töpfereien im 13. Jahrhundert in Talavera, Cordova, Jativa (wo von jedem Brennofen jährlich ein *Beſante*, eine alte Silber- und Goldmünze, zu entrichten war), und in Barcelona. Die Gilde der *Olleros* (Töpfer) letzterer Stadt entſandte 1257 zwei Mitglieder in den Stadtrath; 1314 wurde angeordnet, dass und wo in jedes Fabricat die Marke des Verfertigers einzudrücken ſei. Auch haben ſich Vorſchriften über die Art und die Verarbeitung des Thons für feine Waare und andere Zunftdocumente erhalten, doch nichts, was über die verfertigten Gattungen ſicheren Aufſchluss gäbe. Bauchige Terracottagefäſſe für Wein, Oel, Mehl u. a. m., ſog. *tinajas*, ſcheinen hauptſächlich in Toledo und Granada gemacht worden zu ſein wie heutzutage. Das Kenſington Muſeum beſitzt eine tinaja von faſt kugelförmiger Geſtalt mit abgeplattetem Boden, Trichterhals und zwei Flügelhenkeln in der Art derer an der Alhambravaſe. Der obere Theil des Bauches iſt mit eingeſchnittenem Weinlaub in grossen Formen verziert, darunter ſind reihenweis quadratiſche Model von gothiſchem Charakter eingepresst.

*Azulejos*[1] mit Metallglanz ſind nur bekannt am *Cuarto Real*, dem einſtigen Maurenſchloſſe zu Granada und an der Caſa de Pilatos zu Sevilla. Die älteſten ohne Lüſter finden ſich in der Alhambra, am Alcazar von Sevilla, den ehemaligen Moſcheen zu Cordova und Toledo. Urſprünglich wurden aus einfarbigen Platten geometriſche Formen geſchnitten und wie im Orient zu einem muſiviſchen Muſter verbunden. Ein Schreiben aus Toledo vom Jahre 1422, als deſſen Verfaſſerin Riaño in der erſten Ausgabe des Katalogs des S. Kenſington Muſeums Johanna von Aragon angab, wogegen er ſie ſpäter in der Gemahlin des Admirals Mendoza ermittelt hat, iſt das älteſte Zeugniss für dieſe Induſtrie. Die Dame verlangt aus Toledo eine grössere Menge von ſchwarzen, weissen, gelben und grünen Azulejos und erwähnt,

[1] Vergl. Bd. I S. 143 f.

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

dass sie, offenbar für das Zuschneiden und Anbringen der Fliesen, einen Meister aus Sevilla erwarte. Solche Meister mussten eine eigene Prüfung in diesem Fache ablegen. Zu Granada waren um die Wende des 16. und 17. Jahrhunderts u. a. die Meister Antonio Tenorio, Gaspar Hernandez, Pedro Tenorio thätig. Der Mosaik aus verschiedenfarbigen Stücken folgte die verschiedenfarbige Bemalung der einzelnen Fliesen. Die Ornamentation, eine Verschmelzung von orientalischen und gothischen Elementen, dauert noch durch das 16. Jahrhundert fort, und es werden auch die ungebrochenen, durch feine Umrisse oder Zwischenräume getrennten Farben beibehalten. Sehr selten sind Gefässe mit dieser selben Farbengebung, und meistens mit phantastischen Thieren decorirt. Sie stammen wahrscheinlich aus Sevilla. Daneben aber gewinnt, seitdem auch Maler aus Italien sich mit der Decorirung von Fliesen befassen (z. B. für Sta. Paula und den Alcazar zu Sevilla und Sta. Anna in der Vorstadt Triana), italienischer Stil Boden und beherrscht vom Ende des 16. Jahrhunderts an auch die Ausschmückung der in den Formen immer noch orientalischen Gefässe. Es kommen gebrochene Farben, namentlich Gelblich und Bläulich in Uebung, Figuren (Stierkämpfe u. drgl.) werden mit Anwendung von Halbtönen gemalt, und zwei Hauptgruppen lassen sich unterscheiden: blau auf weissem, mehrfarbig auf verschiedenen Gründen. Künstlernamen lernen wir kennen durch Fliesen von Sta. Anna: Niculoso Francesco, *italiano* 1503, vom Alcazar: Juan Hernandez 1540. Juan Flores aus Flandern war um 1565 mit dem Malen von Fliesen für königliche Paläste beschäftigt.

Zu Jaen, Andujar und Talavera della Reyna (bei Toledo) gefiel man sich im 17. Jahrhundert in der Nachahmung von Vierfüsslern, Vögeln, Fischen &c., und als Fabricate Talaveras, das in der Folgezeit alle übrigen Orte überflügelte, wurden auch die *brinquiños* und *bucaros* aus essbarem Thon gerühmt, die die Damen nach dem Inhalte verzehrten. Die essbaren Gefässe waren zuerst aus Mexico gekommen und wurden an vielen Orten Spaniens und Portugals gemacht. Talavera lieferte auch weisses Tafelgeschirr als Nachahmung des Porzellans. Das Geschirr von Talavera wurde dann im 18. Jahrhundert wieder nachgeahmt in Toledo, wo die von Ignacio de Velasco um 1735 gegründete Fabrik auch in der Art von Genua, Savona und Japan arbeitete.

Unter Karl III. wurde zu Madrid die Fabrication von Thonwaaren mit Metalllüster wieder aufgenommen (vergl. S. 438) und zwar mit Erfolg, während die dortigen Versuche in englischem Steingut unbefriedigend ausfielen.

Die um 1726 entstandene Faiencefabrik zu Alcora (Valencia) wird im Zusammenhange mit dem spanischen Porzellan besprochen werden.

---

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

# IV.
# Feine Irdenwaare.

## 1. Majolica.

Die Italiener haben, wie aus einer Stelle in Dante's »Hölle« hervorgeht, von altersher die Inſel Majorca *Majolica* genannt, und dieſer Name iſt auf die ſpaniſch-mauriſchen Gefäſſe, ſodann auf die italieniſchen Thongefäſſe mit farbiger Malerei auf Zinnglaſur übertragen worden. Der Sage nach hätten die Piſaner nach der Eroberung Majorcas im Jahre 1115 auch *bacini* (Becken, Schüſſeln) mit nach Hauſe gebracht und als Trophäen in Kirchenfaſſaden einmauern laſſen. Viele von den Schüſſeln, die als Beweiſe hierfür dienen ſollen, ſind im Laufe der Zeit durch Nachbildungen in Gyps erſetzt und die noch vorhandenen als italieniſche Arbeiten erkannt worden. Auch bedarf es keiner beſonderen Erklärung der Bekanntſchaft der Italiener mit dem ſpaniſchen Fabricate, da zahlreiche Zeugniſſe dafür vorliegen, dass aus den Induſtriebezirken an der Südoſtküſte Spaniens und auf den baleariſchen Inſeln bedeutende Ausfuhr nach anderen Ländern und vornehmlich nach Italien ſtattgefunden hat.

Der Anſpruch Faenzas auf die erſte Stelle in der Reihe der durch ihre Majolikenfabriken berühmt gewordenen Städte iſt in neuerer Zeit von Jacquemart u. A. beſtritten, dagegen von den Italienern Carlo Malagola, Luigi Frati und Fed. Argnani[1] mit Erfolg vertheidigt worden. Die auf Flieſen der Cappella S. Sebaſtiano des Doms zu Bologna in Verbindung mit der Jahreszahl 1487 angebrachten Namen von Faentinern wurden von den Gegnern Faenzas als die Namen der Stifter des Fuſsbodenpflaſters angeſehen, und die gelegentliche Aufſchrift *fatto in cafaggiuolo* u. drgl. an blaugrundigen mehrfarbig decorirten Gefäſſen galt als Beweis für das Beſtehen einer bedeutenden Majolicafabrication zu Caffagiolo im Toscaniſchen. Die genannten Autoren haben aber nachgewieſen, daſs die ganze Cappella S. Sebaſtiano auf Koſten eines Canonicus Donato Vaſelli hergeſtellt worden iſt, deſſen Wappen auch wiederholt auf den mit Kobalt, Grün, Gelb in mehreren Abſtufungen und Mangan bemalten Flieſen vorkommt, daher nicht bezweifelt werden kann, daſs der Name Betini an derſelben Stelle ſich auf die Kunſttöpferfamilie Bettini zu Faenza bezieht. Ein Guido Faxolus wird um 1530 und 1540 als Mitglied der Faentiner Töpferzunft genannt, während die gleichzeitige Literatur nichts von der keramiſchen Kunſt zu Caffagiolo

[1] Vergl. Malagola, *Memorie stor. sulle Maioliche di Faenza.* Bologna 1880. — Derſ., *La fabbrica delle mai. d. famiglia Corona in Faenza.* Milano 1882. — Frati, *Di un pavimento . . . nella Basil. Petron.* Bologna 1879. — Argnani, *Le Ceram. e Mai. Faentine.* Faenza 1889.

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

zu berichten weiſs. Die oben erwähnte Aufſchrift wäre demnach zu ergänzen: *in casa f.*, in Faggiolos Werkſtatt. Ferner ſind beim Umbau der Stufen zum Dome von Faenza zahlreiche Scherben gefunden worden, die genau angeblichen Majoliken von Caffagiolo entſprechen, darunter auch ſolche mit einer von eben dieſen bekannten Marke: P mit einem Querſtriche. Schon im ſpäten Mittelalter muſs in Faenza das *Sgraffiato* beliebt geweſen ſein, die Gravirung in eine leicht aufgebrannte Anguſsfarbe, ſo daſs die Zeichnung oder der Grund in der durch die ſpäter aufgetragene Bleiglaſur modificirten Farbe des Thons erſcheint, oder auch (mit Eiſengelb und Kupfergrün) colorirt iſt. Zu Ende des 14. Jahrhunderts finden ſich häufig die Wappenthiere der zu Faenza gebietenden Manfredi: Einhorn, Steinbock, Adler u. a. m. Wenig ſpäter werden Gefäſſe geſetzt, die innen und auſsen mit dünner Zinnglaſur überzogen und meiſtens blau gemalt ſind. Die berühmteſten Fabriken im 16. Jahrhundert waren nach Argnani: Bettini, Bettiſii, Pirotta, Faggiolo, In Monte, Scaldamazza, Virgiliotto, für welche die Maler Bettini, Baldaſſare Manara, Giov. Brama, Nicolò da Fano arbeiteten.

Die erwähnten Funde beſtätigen zunächſt wenigſtens für Faenza die längſt gehegte Vermuthung, daſs Zinnglaſur bereits vor Luca della Robbia, dem Vaſari die Einführung derſelben zuſchreibt, in Anwendung gekommen iſt. Und wie in Faenza mag auch an anderen Orten, denen die vom Appennin herabſtrömenden Gewäſſer die treffliche Thonerde zuführen, das Verfahren in Uebung geweſen ſein, das dann durch die Robbias zu höchſter Vollkommenheit gebracht worden iſt.

Wand- und Bodenflieſen, mit Zinnglaſur, die theils mit Beſtimmtheit, theils mit grosser Wahrſcheinlichkeit dem 15. Jahrhundert zugeſchrieben werden können, zählt Molinier[1] auf, und auch darunter befinden ſich Zeugniſſe für Faenza; ſo eine ſchildförmig zugeſchnittene Platte mit einem Hahn, einer Lilie und 1466, eine runde Votivtafel mit dem Jeſusmonogramm und 1475, beide im Muſée Cluny u. a. Ferner erwähnt er die theilweiſe noch orientaliſirenden Fussbodenplatten in S. Giovanni a Carbonara in Neapel, die mit ſehr gut und feſt gezeichneten Bruſtbildern, ganzen Figuren, Wappen &c. und meiſtens mit Pflanzenornament geſchmückten Flieſen aus dem Kloſter S. Paolo zu Parma, jetzt im dortigen Muſeum, um 1482, eine Schüſſel aus Peſaro mit Chriſtus und 1485 in Sèvres, Schüſſeln aus Forli im Kenſington Muſeum, ſechseckige Bodenplatten mit den Wappen der Königsfamilie von Neapel und der Rovere, nach 1472 &c.

Bevor wir uns mit den einzelnen Majolicafabriken beſchäftigen, muss ein beſonderer Zweig der Keramik berührt werden, die glaſirten Reliefs aus der Werkſtatt des Della Robbia, dem früher die Erfindung der Zinnglaſur zugeſchrieben wurde.

---

[1] *La céramique ital. au XV. siècle.* Paris 1888.

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

Luca della Robbia,[1] geboren zu Florenz 1399 oder 1400, geſtorben 1481, war ſeines Zeichens Bildhauer, und wie ſo viele aus der Goldſchmiedewerkſtätte hervorgegangen. Die köſtlichen Marmorreliefs für die Brüſtung der Orgelgalerie im Dom ſeiner Vaterſtadt (um 1438) würden ihn unſterblich gemacht haben, auch wenn er nichts anderes geſchaffen hätte. Ob er, wie Vaſari meint, zur Thonplaſtik übergegangen ſei, weil dieſes Mittel der Decorirung weniger Mühe und Zeitaufwand erforderte als die Arbeit in Stein, oder ob ihn der Wunſch, ſeine Thonmodelle durch Brennen und Glaſiren haltbar zu machen, dazu gebracht, oder endlich die Möglichkeit, die Farbe mitwirken zu laſſen, gereizt habe, muss dahingeſtellt



Fig. 397.
Medaillon von Luca della Robbia.

bleiben. Bezeichnend für ihn iſt, daſs er im Colorit keineswegs volle Naturwahrheit anſtrebt, ſondern nur dem Relief nachhilft, zunächſt durch den blauen Grund, von welchem die weissen Geſtalten ſich abheben, wie in der Auferſtehung über der Sacriſteithür im Dom zu Florenz, ſeinem früheſten Werke nach Vaſari, ſpäter durch Färbung der Gewänder und ſonſtigen Nebendinge und der Blumen- und Fruchtkränze, mit denen er gern ſeine Reliefs umrahmt (Fig. 397). Aber wie aus ſeinen Compoſitionen das Schönheitsgefühl, die ſchlichte Anmuth ſeines Zeitalters ſpricht, wie er den glaſirten Thon, deſſen Formen der Schärfe entbehren müſſen, nicht in einen ausſichtsloſen Wettkampf mit der Marmorplaſtik eintreten lässt, ſo bleibt er auch in der Anwendung der Farben (neben dem milden Blau noch Gelb, Manganviolett und Grün, Gold für die Nimben) durchaus maſsvoll.

[1] Barbet de Jouy, H., *Les Della Robbia*. Paris 1855.

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

Die Zuweiſung der zahlreichen aus der Werkſtatt der Della Robbia hervorgegangenen Arbeiten an Luca und deſſen Schüler und Nachfolger, iſt ſchwankend. Im Grossen und Ganzen lässt ſich die allmähliche Umwandlung des Stils nicht verkennen; ſpätere Bildwerke werden farbenreicher oder bleiben zu deren noch grösserem Nachtheil ganz weiss, oder die Geſichter erſcheinen in der matten Angussfarbe ohne Glaſur; die Compoſitionen werden bewegter; vom Hochrelief geht man endlich zum Vollrunden über. Allein dieſe Umwandlung vollzog ſich eben ſehr allmählich, da zunächſt die Schüler beſtrebt waren, im Geiſte des Meiſters zu ſchaffen



Fig. 398.
Altar von S. Miniato.

Von ſicheren Werken des letzteren nennen wir in Florenz die Himmelfahrt und die Auferſtehung über den Sacriſteithüren des Doms, Maria von Engeln verehrt an S. Pierino, Medaillons an Or S. Michele, Deckenſchmuck in S. Croce und S. Miniato al Monte. Zugeſchrieben werden ihm die aus der zuletzt genannten Kirche in das Louvremuſeum gekommene Altarwand (Fig. 398) u. a. m.; ihm und ſeinem Neffen Andrea della Robbia (1437—1528) die Begegnung des heiligen Dominicus und Franciscus in der Halle gegenüber S. Maria Novella. Andrea und deſſen vier Söhne führten die Werkſtatt weiter, aus der nun mannichfaltige kirchliche Gegenſtände hervorgingen, auch Wiederholungen, wiewohl niemals eine Form für mehrere Exemplare benutzt worden iſt. Von Andrea, deſſen Figuren ſchon weniger ſtreng

gehalten ſind, rühren her vor Allem die köſtlichen Wickelkinder an der Halle der Innocenti in Florenz, Altäre in Arezzo, Alvernia bei Arezzo, Rocca di Gradara bei Peſaro, Oſſervara bei Siena, Tabernakel in S. Maria Nuova zu Florenz, Thürlünetten in Prato (1489) und Piſtoja (1505). Der älteſte Sohn Girolamo iſt vornehmlich bekannt durch ſeine Decorirung des Schlösschens Madrid bei Paris (gemeinſchaftlich mit Luca dem jüngeren),[1] und hat für Raffael Fussbodenflieſen im Vatican gemacht; Ambrogio 1504 einen Altar in S. Spirito zu Siena; Giovanni 1497 den berühmten Sacriſteibrunnen in S. Maria Novella, verſchiedene Altäre &c.; ſeine Arbeiten laſſen die für die älteren Werke bezeichnende Lieblichkeit der Frauen- und Kinderköpfe und die vollendete Technik vermiſſen.

Von dem bedeutenden ganz farbigen Frieſe der ſieben Werke der Barmherzigkeit an dem Ospedale zu Piſtoja gibt S. 403 eine Probe; ſechs Platten wurden im erſten Viertel des 15. Jahrhunderts ausgeführt, die ſiebente, in bemaltem unglaſirtem Thon, erſt 1585; über den Künſtler iſt nichts bekannt. Dagegen werden uns mehrere Namen genannt, deren Träger die Kunſtweiſe der Robbias nachgeahmt haben, wie P. P. Agabiti da Saſſoferrato (um 1513), Bened. Buglioni (1461—1521), Fra Paolino aus Piſtoja (1490—1547).[2] Auch äussert ſich eine Nachwirkung der Werkſtatt der Della Robbia in Gruppen lebensgrosser Figuren aus bemalter Terracotta in verſchiedenen Kirchen von Florenz.

Wenn es nicht angeht, die Anfänge der Majolica[3] ebenfalls in das Toscaniſche (nach Caffagiolo) zu verlegen, ſo ſpricht hingegen alles für die am öſtlichen Abhange der Apenninen gelegenen Landſchaften, die Emilia und die Marken: Naturverhältniſſe, ſchriftliche Zeugniſſe und Denkmäler. Die Flüſſe ſetzen dort den beſten Töpferthon ſozuſagen bereits geſchlemmt ab. Was die Erzeugniſſe von Faenza anbelangt, ſo erklärt Cipr. Piccolpaſſi (*I tre libri dell' arte del vasajo*, 1548) ſie für die beſten von allen Majoliken:[4] ein Zeugniss, das um ſo gewichtiger wird durch die Stellung des Verfaſſers an der Spitze einer Werkſtatt in Caſtel Durante. Tommaſo Garzoni (*La Piazza universale di tutte le professioni*, Venezia 1585)[5] rühmt die Weisse und die glänzende Glaſur der faentiner Waare, Spätere noch ausserdem die milden Farben und die gute Zeichnung. Auch dass die Majolica bei ihrer Einführung in Frankreich (etwa um 1600) den Namen

---

[1] Vergl. Bd. I, S. 49.

[2] Eine Ueberſicht der Robbiaſculpturen in Italien gibt Burckhardt's *Cicerone*, 4. Aufl., II, S. 349 ff.

[3] Ueber Majolica-Marken vergl. Mely, *Céramique italienne*. Paris 1884.

[4] . . . *Faenza che tiene il primo luogo per conto de' vasi* (A. a. O. 3. ediz. Peſaro 1879, p. 3).

[5] Durch einen Theil der keramiſchen Literatur pflanzt ſich ein Druckfehler fort, der Garzoni's Werk *1485* erſchienen ſein lässt, und damit dem citirten Ausſpruch eine ganz falſche Bedeutung gibt.

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

*Faience* mitbrachte, zeigt, welche Verbreitung und welches Anſehen das Fabricat von Faenza hatte.

Die geringen Entfernungen zwiſchen den Induſtrieſtädten erklären es, dass einzelne Künſtler an verſchiedenen Orten gearbeitet und Nachahmer gefunden haben; es gibt ſogar Stücke, die ganz in der Weiſe von Urbino, aber den Inſchriften zufolge in Venedig oder in Rom gemalt ſind; die weisse Glaſur (*marzacotto*), die bläuliche (*berettino*), die mit Weiss in parallelen oder gekreuzten Strichlagen aufgeſetzten Lichter u. a. m., was gern als Kennzeichen beſtimmter Fabriken angeſehen wird, gehört ſolchen nicht ausſchliesslich an; und da Bezeichnungen mit Künſtler- oder Fabricantennamen oder Oertlichkeiten im Vergleiche mit der grossen Menge von bekannten Majoliken nur zu den Ausnahmen gehören, kann es nicht be-



Fig. 399.
Tondino.



Fig. 400.
Coppa amatoria.

fremden, dass zwiſchen den beſten Kennern viele Meinungsverſchiedenheiten über die Herkunft hervorragender Arbeiten beſtehen.

Auch die Formen kommen faſt überall gleichartig vor. Piccolpaſſi hat uns die Bezeichnungen der verſchiedenen Gefäſſe überliefert, die für den Gebrauch oder nur zum Schmuck der Credenz (*piatti di pompa*, Prachtſchüſſeln, grosse Vaſen u. drgl.) beſtimmt waren; naturgemäss lässt ſich auch dieſe Grenze nicht genau ziehen. Die am häufigſten vorkommenden ſind Schüſſeln und Teller, und zwar flach *tagliero*, tief *bacilo*, ferner *tondo* und *tondino*: tief und mit breitem horizontalem Rande (Fig. 399), *ballata*, ein Tondino, der mit Muſikinſtrumenten, offenen Notenheften u. drgl. bemalt iſt, zu Süssigkeiten für die Tänzerinnen;[1] *tazzono* oder *confettiera*: Confectſchüſſel; *coppa amatoria*, Schüſſel oder Schale mit einer Frauenbüſte und mit einer ſchmeichelhaften Bezeichnung auf einem Spruchbande, wie *La Favstina bella* auf unſerem Beiſpiele Fig. 400 (zu Geſchenken beſtimmt

[1] Vergl. Delange a. a. O., Taf. 44.

und daher vermuthlich mit Phantaſiebildniſſen und den gebräuchlichſten Namen von der Induſtrie vorräthig gehalten); die *scodelle da donne di parto* oder *vasi puerperali,* Wöchnerinnenſchalen, aus mehreren Theilen für Suppe, Eier u. a. m. zuſammengeſetzt und mit Kindern bemalt (ſie ſollen urſprünglich ganze Aufſätze gebildet haben, doch ſind ſelten mehr als zwei Theile noch beiſammen; ein aus Unter- und Oberſchale und Deckel beſtehendes Exemplar mit köſtlichen Kinderſtubenbildern in der Sammlung des Barons Nathan Rothſchild in Wien); die *scodella* oder *tazza,* flach auf hohem Fusse, *ongaresca*, tiefer auf niedrigem Fusse, in Venedig *piadena* genannt; *scodellino*, *tazzina*, *ciotoletta*: Näpfe; *saliere*: Salzfäſſer, Saucieren (Fig. 401); *fiaschi*: Flaſchen, namentlich Feld- oder Jagdflaſchen oder Gurden, *fiaschini* (Fig. 402), und ſehr grosse Weingefäſſe derſelben Form, mit vier breiten



Fig. 401.
Saliera.



Fig. 402.
Fiaschino.

Oeſen, um zu zweien über den Rücken eines Maulthieres gehängt zu werden; *boccali* und *fogliette*: Becher; Leuchter, Schreibzeuge; *bacili da barbiere*: Bartſchüſſeln; Apothekergefäſſe, *vasi di specieria*, meiſtens von cylindriſcher Geſtalt mit mässiger Einziehung oder Ausbauchung: *albarelli*, dann die grossen Frucht- und Prachtſchüſſeln, wie die noch unter orientaliſchem Einfluſſe entſtandene in Sèvres, Fig. 403, die reichgegliederten Vaſen der ſpäteren Zeit.

Anhalte für die Datirung gewährt die Glaſur: Mezzamajolica mit Bleiglaſur, Majolica mit Zinnglaſur, Stärke und Glanz derſelben; dann der Decorationsſtil, der Einfluss der Malerſchulen, das Copiren von Gemälden, insbeſondere Raffaels, und von Stichen Marc Antons &c.

An Decorationsweiſen, die mehr oder weniger allgemein in Gebrauch waren, führt Piccolpaſſi auf: *troffei*: antikiſirende Rüſtungen, Waffen &c.; *rabesche*: Arabesken; *cerquate*: Eichenlaub; *grottesche*: Grottesken mit chi-

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

märiſchen Thieren &c.; *foglie*: grossblätterige Muſter; *fiori* und *frutti*: Blumen- und Fruchtornament; *paesi*: Landſchaft und Architektur; *porcellana*: Blaumalerei, feine Ranken mit Blattwerk, nach oſtaſiatiſcher Art, aber nationaliſirt; *porcellana tirata*: ähnliche Muſter mit Bandwerk gemiſcht; *groppi*: Knoten, Bandverſchlingungen, die z. B. kleine Büſten einrahmen; *candelieri*: Pflanzenwerk, deſſen Hauptſtück ſich über die ganze Fläche candelaberartig aufbaut (Muſter von Urbino).

Einige Fabriken von Faenza ſind bereits S. 442 namhaft gemacht, eine dem Anſcheine nach lange Zeit thätige und ſehr ausgezeichnete Fabrik heisst *Casa Pirota*. Genannt haben ſich ferner als Faentiner: zu Ende des

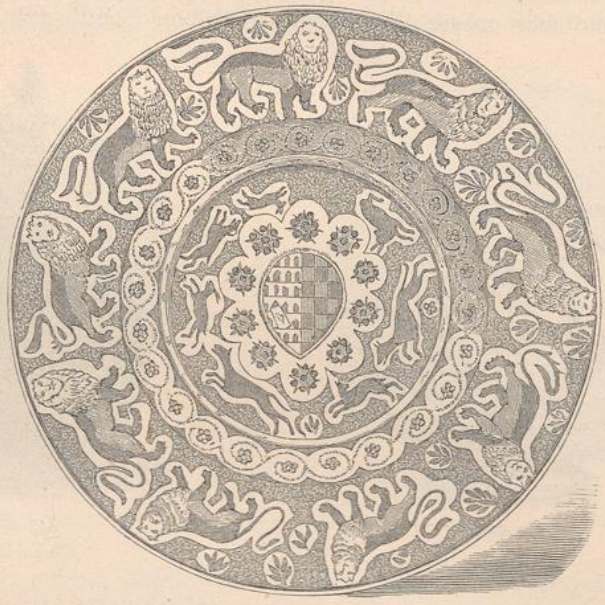


Fig. 403.
Piatto di pompa.

15. Jahrhunderts Don Giorgio, Nic. Orſini, Andr. di Bono, Salomone; in das 16. Jahrhundert gehören Baldaſſare Manara, Nic. da Fano, Giov. Baptiſta, Rainerius, Giov. Brama da Palerma; in das 17. Jahrhundert Andr. Pantaleo, Maler, 1616, und Franc. Vicchij, 1639 Beſitzer der grössten Fabrik. Beſonders charakteriſtiſch für Faenza ſind die blauen Ornamente unter der weissen Glaſur (*porcellana*), die lichtblauen auf dunkelblauem Grunde (*sopra azzuro*), die ſchwarzen und weissen Arabesken auf orangegelbem, die beſonders ſchön wirkenden weissen auf gelblichweisser Glaſur (*bianco sopra bianco*). Charakteriſtiſch für dieſen Ort ſind die Masken, die unter einem breiten Schädel ſich verſchmälern und in Blattwerk und Ranken endigen; ferner die Bemalung der Unterſeite

von Schüſſeln &c. mit concentriſchen Kreiſen oder Spiralen. Dass die durchweg mit eben ſo viel Sicherheit als Geſchmack ausgeführten Ornamente häufig mit mangelhaft gezeichneten Figurenbildern verbunden ſind, während für die *Casa Faggioli* und die *Casa Pirota* bedeutendere Maler thätig geweſen ſind, kann ſo wenig auffallen, als dass in der erſteren Farben, z. B. Roth, zur Anwendung gekommen ſind, die andere Fabriken nicht zu bereiten verſtanden. Die Benutzung von Stichen und Holzſchnitten als Vorlagen für figürliche Darſtellungen war im 16. Jahrhundert überall gebräuchlich. Das in der italieniſchen Renaiſſance ſo gern angebrachte römiſche Feldzeichen mit SPQR (Senat und Volk von Rom) — Fig 404 —




Fig. 404.
Ongaresca.

kommt hier mit F anſtatt R vor; die Stücke mögen für die Medici von Florenz ausgeführt worden ſein.

Forli iſt auf wenigen den Faentinern verwandten Arbeiten aus dem 16. Jahrhundert als Fabricationsort genannt, auf einigen Tellern auch Fabricanten oder Maler, wie Maeſtro Jeronimo (Kenſington-Muſeum) und Leochadius Solobrinus (Bologna). Doch wird von Paſſeri[1] ein um 1396 in Peſaro, früher in Forli anſäſſiger Pedrinus Joannis a bocalibus erwähnt.

Noch ſeltener ſind die mit Rimini bezeichneten Majoliken, die ſich durch blaſſe Farben, Höhung mit Weiss und beſonders glänzende Glaſur

[1] *Istoria delle pitture in maiolica fatte in Pesaro.* 2. ed. Peſaro 1857.

auszeichnen. Sie finden ſich im Muſée Cluny und im Britiſh Muſeum, datirt 1535, ferner mit dieſen übereinſtimmende nichtbezeichnete im Louvre.

Ravenna iſt genannt auf der Rückſeite einer flachen Schüſſel der Davillier'ſchen Sammlung mit einer Darſtellung des von einer Gruppe von Delphinen über das Meer hingetragenen Amphion, graublau auf gelbgrauer Glaſur und von einem feinen Porcellana-Muſter umrahmt.[1]

Dass in Peſaro bereits zu Ende des 14. Jahrhunderts Kunſttöpferei betrieben worden, ſcheint der unter Forli genannte Pedrinus zu beweiſen. Hundert Jahre ſpäter wehren ſich die dortigen Fabriken gegen fremde Einfuhr, verpflichten ſich aber, den Platz mit bemaltem Geſchirre genügend zu verſorgen. Sie ſcheinen vorzugsweiſe die Decoration mit Metalllüſter gepflegt zu haben, und es hat daher Wahrſcheinlichkeit, dass viele von den Tellern in Mezzamajolica oder Majolica, vorherrſchend lichtgelb und blau, mit Frauenbildern und Ornamenten in Metallglanz (Fig. 400) aus Peſaro ſtammen. Um die Mitte des 16. Jahrhunderts werden als Werkſtattsbeſitzer Gironimo und Girolamo, angeblich beide eine Perſon, und Baldaſar genannt, als Maler Terenzio, Sohn des Töpfers Matteo. 1567 erhielt Jacomo Lanfranco ein Privilegium auf die Vergoldung von Thonwaaren. Im 18. Jahrhundert ahmte man dort die Decorationsweiſe des Porzellans und franzöſiſcher Faiencen nach, namentlich die gemeinſchaftlich arbeitenden Fil. Ant. Callegari und Ant. Caſali (Marke *C C*).

In Caſtel Durante (ſüdweſtlich von Urbino) arbeitete um 1361 Giovanni dei Biſtuggi (*bistuggio* = Biscuit); eine Schüſſel mit dem Wappen des Papſtes Julius II. iſt mit dem Ortsnamen, 1508, und *Zoũa Maria Vrõ* (Giovanna Maria — von Urbino?) bezeichnet, Apothekergefäſſe von 1519 ſind aus der *bottega* des Sebaſtiano di Marforio hervorgegangen, um 1550 war der wiederholt als Schriftſteller erwähnte Piccolpaſſi Leiter einer dortigen Fabrik, und 1562 lieferte Meiſter Simone ein Tafelgeſchirr, von dem einige Stücke in Fermo erhalten ſind. Ausserdem werden mehrere Durantiner genannt, die an anderen Orten thätig waren. So Guido Durantino in Urbino, drei Gatti um 1530 in Corfu, Francesco del Veſaro 1545 in Venedig; noch Andere ſind nach den Niederlanden gezogen. 1635 taufte Papſt Urban VIII. Caſtel Durante, ſeinen gleichzeitig zur Stadt erhobenen Geburtsort, um in Urbania. Und während bis dahin vornehmlich das Ornament in flotter, auch flüchtiger Ausführung gepflegt, namentlich das *candelieri* genannte Muſter grau-in-grau auf blauem Grunde beliebt geweſen war, in der zweiten Hälfte des 16. Jahrhunderts aber Grottesken in Gelbbraun, lieferten gegen Ende des 17. Jahrhunderts Hippolito Rombaldotti, Pietro Papi, Giov. Peruzzi Majoliken mit Figurenbildern. Um die Mitte des 18. Jahrhunderts erloſch die dortige Fabrication, nachdem Paſſeri ſich bemüht hatte, den alten Stil wieder zu beleben.

[1] Abbild. bei Delange, *Recueil de faiences ital. des XVe, XVIe et XVIIe siècl.* Paris 1869. pl. 46.

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

Der Name Urbino, unſterblich gemacht durch Raffael Santi, nimmt auch in der Geſchichte der Majolica einen ganz ausgezeichneten Rang ein. Kunſtſinnige Fürſten, die Herzoge Francesco Maria (Rovere), 1508—1538, und Guidobaldo II., 1538—1571, wandten auch dieſem Zweige der Kunſt, in dem um 1500 namentlich die Familie Garducci thätig geweſen war, ihre Fürſorge zu, zogen ausgezeichnete Kräfte heran und brachten die Werkſtätten zu Fermignano in der Nähe von Urbino zur höchſten Blüthe. Durch glänzende Glaſur ſind die meiſten dortigen Arbeiten ausgezeichnet, ihr charakteriſtiſches Gepräge aber erhalten ſie durch die von trefflichen Künſtlern, vielfach mit Benutzung von Gemälden oder Stichen, ausgeführten Figurenbilder, die zumeiſt die ganze Oberfläche der Gefäſſe bedecken.



Fig. 405.
Vaſe aus Urbino.

Von dieſen Künſtlern kennen wir eine grössere Reihe. Franc. Xanto aus Rovigo hat in den Jahren 1530—1541 zahlreiche Werke bald mit ſeinem vollen Namen, bald mit Abkürzungen deſſelben, auch lediglich mit F X bezeichnet. Er ſteht ganz auf dem Boden der Renaiſſance, entlehnt mit Vorliebe einzelne Figuren oder Gruppen den Stichen Marc Antons nach Raffael, Baccio Bandinelli und anderen zeitgenöſſiſchen Malern, nimmt aber auch ſeine Stoffe aus Dichterwerken der Antike und ſeiner Zeit oder politiſchen Ereigniſſen in ſeinem Vaterlande. Für das Fleiſch benutzt er, wie die übrigen Figuraliſten, eine gelbliche, in den Schatten zum Orange geſteigerte Farbe, und hebt die Geſtalten durch kräftigen ſchwarzen Umriss vom Grunde ab. Ob auch alle mit X allein bezeichneten Stücke ihm zuzuſchreiben ſeien, iſt zweifelhaft.

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

Die Schule der Fontana, was die Vorwürfe anbetrifft den vorigen sehr verwandt, ist bemüht, in der Modellirung der Figuren es zu voller Rundung zu bringen und zu dem Zwecke die Umrisslinien weniger hervortretend zu machen oder gänzlich verschwinden zu lassen. Das Haupt dieser Schule war Guido, Sohn eines Majolicameisters zu Castel Durante, Nic. Pellipario. Er liess sich in der zweiten Hälfte des 16. Jahrhunderts in Urbino nieder und nannte sich anfangs Guido Durantino oder da Castel Durante, später Maestro Guido Fontana. Dieser letztere Name und die Kunstrichtung ging auf seinen Sohn Orazio über, dessen Werke ausserdem durch Schmelz der Farben hervorragen. (Fig. 405, Vase mit Galathea nach Raffael.) Auf ihn und seine Werkstatt gewannen die von Guidobaldo II. nach Urbino berufenen Künstler Einfluss, günstigen und ungünstigen: der Gehülfe Raffaels und Giulio Romanos, Raffael dal Colle, der überaus fruchtbare Giov. Batt. Franco, der Manierist Fed. Zucchero sollen Entwürfe für Majoliken gemacht haben, und sie brachten die freiere Behandlung des Figürlichen, die graziösen Grottesken auf weissem Grunde, aber auch Uebertreibungen in den Gefässformen wie in der Decoration mit. Dieser Einfluss zeigt sich deutlich an den nach 1540 entstandenen Werken, von welcher Zeit an Orazio Fontana bis zu seinem Tode mit einem aus den Buchstaben des Namens *Oratio* zusammengesetzten Monogramm oder mit seinem vollen Namen zu zeichnen liebte, während er sich vorher nur des *O* bedient hatte. Seit 1565 hielt er eine eigene Werkstatt, aus der u. a. die berühmten Apothekergefässe im erzbischöflichen Palast zu Loreto hervorgegangen sind.

Ebenfalls in Urbino waren thätig zwei Brüder Orazios, Nicolo und Camillo Fontana, welcher letztere 1567 in die Dienste des Herzogs Alphons II. von Ferrara trat, Camillos Sohn Guido, gestorben 1605, Nicolos Sohn Flaminio, später in Florenz. Ferner werden andere Zeitgenossen Orazios namhaft gemacht, wie Feder. di Gianantonio, Nicolo di Gabriele, Gianmaria Mariani, Cef. Cari da Faenza um 1536, Franc. de Silvano 1541, Simone di Ant. Mariani und Guido Merlino um 1542, Luca del fu Bartolommeo um 1544, theils Inhaber von Werkstätten, theils Maler; aus späterer Zeit Gironimo um 1585, G. Batt. Boccione um 1607, und die Familie Patanazzi: der Maler Alfonso 1584—1607, Francesco, Maler und Töpfer um 1608, und Vincenzio, mit dem die Majolica von Urbino unrühmlich erlischt. Im 18. Jahrhundert fabricirte dort und in Borgo S. Sepolcro ein Franzose Rolet Faiencen in der Art seiner Heimath.

Gubbio (zwischen Urbino und Perugia) hat seinen Hauptrepräsentanten in Maestro Giorgio (M° G°), wie sich Don Giorgio Andreoli aus Pavia meistens genannt hat. Er liess sich mit seinen Brüdern Salimbene und Giovanni in Gubbio nieder, wo er 1498 unter die Patricier der Stadt aufgenommen wurde. Von Haus aus Plastiker, lieferte er ver-

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

ſchiedene Altarwerke in der Weiſe der Della Robbia, und beſchäftigte ſich daneben mit der Formung und Decorirung von Gefäſſen mit raffaelesken Figuren und Ornamenten unter Anwendung des Metalllüſters, namentlich auch für Glanzlichter. Eine Schüſſel mit dem Ecce homo von 1489 zeigt ihn noch auf dem Standpunkte des Experimentirens. Häufiger werden die Arbeiten von 1519 an bis 1537, Gefäſſe aller Art mit figürlichen Darſtellungen, Büſten, Wappen &c. Die Zeichnung iſt vortrefflich, doch hat er nicht die leuchtenden Farben der Fontana, ſeine Grottesken ſind in grösseren und derberen Verhältniſſen. Ueber die Thätigkeit ſeiner Brüder und ſeines Sohnes Vincencio (*Cencio*) liegt nichts ſicheres vor. Ein anderer Schüler, Preſtino, iſt durch ein Madonnenrelief von 1536 (im Louvre) und eine Schüſſel von 1557 bekannt.

In Città di Caſtello (an der oberen Tiber) erhielt ſich die Technik des Graffito, der Gravirung in weisse Angussfarbe über rothem Thon und nachträglicher Glaſirung und Bemalung vorherrſchend in den gewöhnlichen Farben Gelb und Kupfergrün.

Aus Gualdo, einem anderen Orte Umbriens (nördlich von Foligno), kennt man Gefäſſe mit beſonders kräftigem rothem Metalllüſter und Blau.

In Siena hat Maeſtro Benedetto in der Art von Faenza gearbeitet. Im 18. Jahrhundert lieferten dort Ferd. Mar. Campani, Bar. Terchi u. A. noch verhältnissmässig gute Arbeiten. Dortige Künſtler ſcheinen auch die Privatanſtalt des Cardinals Chigi in S. Quirigo verſehen zu haben.

In Ferrara richtete Alfonſo I. von Eſte zu Ende des 15. Jahrhunderts mit Arbeitern aus Faenza (Fra Melchior, *maeſtro di lavori* um 1495, Maeſtro Biagio von 1501 an, ſpäter Antonio und Catto) eine Werkſtatt ein. Die Brüder Doſſi, die das Caſtell und die Palazzina mit Fresken im Stil der raffaeliſchen Loggien zu ſchmücken hatten, wurden auch für die Majoliken herangezogen, wie die Zahlungen erweiſen: an Doſſo Doſſi zwei lire für Entwürfe für Malereien, an Giov. Batt. D. eine lira für Henkelmodelle (1528). Sie haben alſo die Grottesken dorthin verpflanzt. Für das Bemalen von Gefäſſen wurde 1524 ein Camillo mit 12 ſoldi entlohnt. Alphonſo ſelbſt ſoll die charakteriſtiſche milchweisse Glaſur erfunden haben. Wir werden ihm in der Geſchichte des Porzellans wieder begegnen. Alfonſo II. (1559—97) nahm die längere Zeit geſtörte Fabrication wieder auf, die nun unter zwei Malern von Urbino, den Brüdern Camillo (geſtorben 1567) und Battiſta, die urbinatiſche Richtung annahm. Dieſer Camillo ſcheint nicht mit dem früher erwähnten Cam. Fontana eine Perſon zu ſein. Auch die Verſuche mit Porzellan ſetzte Alfonſo II. fort. Von den Erzeugniſſen der Werkſtatt, die Sigismondo, Alfonſos I. Bruder, etwa 1515 ebenfalls unter einem Faentiner, Biagio Biaſini, eingerichtet hat, iſt nichts bekannt.

Piſa iſt genannt an einer Prachtvaſe (Paris, Bar. Guſt. Rothſchild), die im Geſchmacke von Urbino, aber ohne die weisse Glaſur decorirt iſt.

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

Florenz wird in der Geschichte des Porzellans seinen Platz finden. Von anderen Orten in Toscana ist zu erwähnen Montelupo: manganbraune Gefässe mit Reliefs oder mit gelblichweissen Ornamenten, auch ledergelbe mit mangelhaft gezeichneten weissen Figuren und grünem Pflanzenwerk in starkem Auftrage (ein grosses Weingefäss dieser Art in Gestalt einer Pilgerflasche im Oesterreichischen Museum); nur einige Namen aus späterer Zeit sind bekannt, Giovinale Tereni, Raff. Girolamo 1635, Jacinto Monti 1663. Ferner San Miniatello, wo Bechone del Nano um 1581 eine Werkstatt hatte.

Nach Deruta bei Perugia soll der um 1461 an letzterem Orte thätige Bildhauer Agost. de Duccio, den Vasari fälschlich zu einem Bruder Lucas della Robbia macht, die Majolicakunst verpflanzt haben. Mit Ort und Jahreszahl bezeichnete Stücke kommen erst von 1625 an vor. Die meisten sind in wenigen Farben gehalten, die Figuren sowie die mit Vorliebe als Ornament verwendeten Fabelthiere auf dem gelblichen Grund ausgespart und mit Blau schattirt, dazu gewöhnlich Metalllüster zur Füllung oder Aufhöhung. Die wahrscheinlich älteren unter den undatirten Gefässen zeigen noch orientalisirendes Ornament. Bei der allgemeinen Verwandtschaft mit den Arbeiten von Pesaro können als Kennzeichen von Deruta die schlankeren Formen und an Frauenbüsten der lange Hals[1] angenommen werden. Ob die um die Mitte des 16. Jahrhunderts vorkommende Bezeichnung *el frate pemse* (pinxit) von einem Klosterbruder oder von einem Künstler mit dem Beinamen el frate herrühre, wissen wir nicht; eben so wenig, ob der auf einer Schüssel des Musée Campana genannte römische Kunsthändler Antonio Lafreri sich mit Majolicamalerei beschäftigt habe, oder ob dieser Verlegername von einem Stiche mitcopirt worden sei. 1537 nennt sich Francesco von Urbino. Um 1771 war auch dort der Zeitgeschmack eingedrungen, wie eine von Greg. Casselli 1771 bezeichnete Schüssel zeigt.

Fabriken zu Viterbo und Fabriano sind nur durch einzelne Bezeichnungen aus der ersten Hälfte des 16. Jahrhunderts, die zu Foligno nur durch die Erwähnung bei Piccolpassi bekannt.

Von Fabricationsstätten in Unteritalien wird Castelli in den Abruzzen im 16. Jahrhundert erwähnt, dessen Erzeugniss mit dem von Pesaro verglichen, so dass wohl auf Anwendung des Metalllüsters geschlossen werden kann. Auch erfahren wir die Namen von Künstlern, Nardo um 1484, und Ant. Lolli. Sehr bekannt sind die dortigen Arbeiten aus dem 17. und 18. Jahrhundert, zumeist Landschaften mit Staffage, flüchtig gezeichnet und in blassen Tönen. Genannt haben sich viele Angehörige der Familie Grue, die dann auch in der Porzellanfabrication von Capo di Monte eine Rolle spielt.

Aus Neapel stammen namentlich Prachtgefässe, Vasen, die sich schon

[1] Vergl. Delange a. a. O. Taf. 37.

dadurch als Schauſtücke geben, dass ſie nur auf einer Seite bemalt ſind, häufig blau-in-blau und mit einer Bügelkrone als Marke. Die Maler Francho und Franco Brandi, die 1532 und 1568 ſich nennen, dürften einer Familie angehören. Später herrſcht auch dort die Landſchaft mit Figuren vor, und es iſt ſchwer, die unbezeichneten Stücke Neapel oder Caſtelli zuzutheilen.

Die Geſchichte der ſicilianiſchen Majoliken liegt noch im Dunkeln. Das Datum Palermo 1606 iſt an Apothekergefäſſen nachgewieſen, die im Stil von Caſtel Durante gehalten ſind.

In den Abruzzen hat ſich augenſcheinlich ſeit ſehr langer Zeit ſogenannte Bauernmajolica erhalten. Schüſſeln und Schalen, Weinkrüge, Oelflaſchen, bald mit langem dünnem Halſe, bald mit knoſpenförmigem Auf-

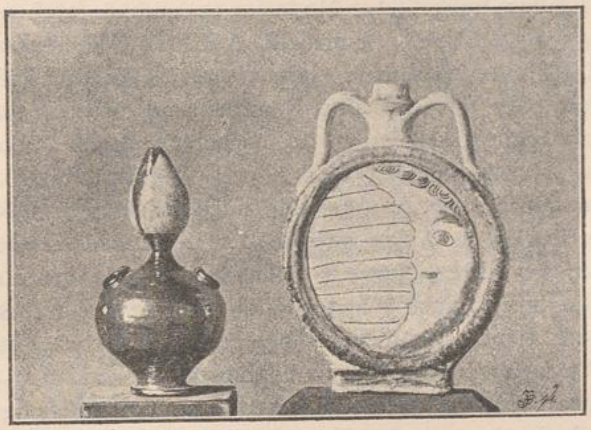


Fig. 406. Oelflaſche

Fig. 407. Pilgerflaſche

aus den Abruzzen.

ſatze mit feiner Oeffnung (Fig. 406), Pilgerflaſchen (Fig. 407) u. a. m. laſſen erkennen, wie dort Traditionen der Antike, des Orients und der Renaiſſance neben und durch einander lebendig geblieben ſind.

In Oberitalien endlich finden wir, von Weſten beginnend, die Majoliken von Genua zunächſt bei Piccolpaſſi als den venezianiſchen ähnlich erwähnt, und auf dieſe Stadt muss daher die vom Anfange des 17. Jahrhunderts an vorkommende Marke des wie ein Minaret in drei Stockwerken aufſteigenden Leuchtthurmes von Genua bezogen werden. Abgeſehen von dieſer Marke fehlt es noch an Unterſcheidungszeichen für die ſpäteren Fabricate von Genua und Savona, welcher Ort um die Wende des 16. und 17. Jahrhunderts ſehr viel Gebrauchswaare producirt hat, meiſtens blau-in-blau und mit dem Wappen der Stadt markirt, einem bekrönten Schilde, deſſen untere Hälfte zweimal längsgetheilt iſt. Die Familien Salomoni

und Guidobono ſtehen im Vordergrunde. Im 18. Jahrhundert haben ſich Agoſt. Ratti und mehrere des Namens Borrelli oder Borrelly genannt. Den nämlichen Charakter wie die von Savona haben die von dem benachbarten, durch feine Spitzen aus Aloefäden bekannten, Orte Albiſſola, von wo aus die Familie Conrade nach Nevers überſiedelte.

In Turin wurde im letzten Drittel des 17. Jahrhunderts eine Majolicafabrik unter dem Ingenieur Franc. Guagni eingerichtet. Die bezeichneten Stücke, denen von Savona ähnlich, bald auch chineſiſches Ornament nachahmend, zeigen als Marke das Wappen von Piemont; es kommen auch die Bezeichnungen *Fabrica reale di Torino* und *Gratapaglia fe* vor.

Eine Fabrik in Laforeſt in Savoyen wird 1752 genannt, eine andere im Thal von Maurienne.

Unmittelbarer als im übrigen Italien macht ſich in dieſen Grenzgebieten der Einfluss franzöſiſcher Mode im 17. und 18. Jahrhundert bemerkbar. Man begegnet zahlreichen Schüſſeln, Aufſätzen, Weihbrunnen u. a. m., die, unzweifelhaft oberitalieniſcher Herkunft, an Nevers oder Mouſtiers oder Rouen erinnern, oder mit plaſtiſchen Früchten und Blumen, oder mit Landſchaften und Architekturen im Geſchmacke der Zeit (Ruinen, Springbrunnen u. drgl.), oder mit Figuren in der Manier Callots decorirt ſind. Bezeichnungen fehlen entweder oder ſind nicht zu deuten. Die Stätten der Erzeugung werden in Sardinien oder in der Lombardei zu ſuchen ſein.

Pavia iſt nur durch kleinere Schüſſeln bekannt, in deren röthlichgelbe Angussfarbe Laubwerk, auch Wappen und Inſchriften eingegraben ſind; die letzteren geben einen päpſtlichen Protonotar Presbyter Antonius Maria Cutius von Pavia als Verfertiger und Jahreszahlen von 1677—1695 an.

In Mailand hat im 18. Jahrhundert eine umfangreiche Fabrication von Faiencen beſtanden, die bei Rococoformen chineſiſchen Decor in vorzüglicher Weiſe nachahmen. Als Maler hat ſich Pasquale Rubati genannt. Stücke mit chineſiſchen Landſchaften und eiſenrothen Borduren ſtammen aus Lodi, eines trägt den Namen Ferret.

Padua beſitzt in mittelalterlichen Gefäſſen und Terracottenornamenten die Zeugniſſe für das frühzeitige Beſtehen einer Kunſttöpferei, die ſich im Renaiſſancezeitalter der Mezzamajolica und demnächſt der echten Majolica zugewandt hat. Der Name Nicoleti auf einer runden Platte mit der thronenden Maria (im dortigen Muſeo civico) wird auf Nicolo Pizzolo, einen Schüler Squarziones, bezogen.[1] Datirte Schüſſeln finden ſich aus dem 16. Jahrhundert, und auch im 17. Jahrhundert hat die Induſtrie der *boccaleri* Bedeutung gehabt.

In Venedig[2] bildeten die *scudeleri* bereits im Jahre 1300 eine Zunft,

---

[1] Urbani de Gheltof, *La Ceramica in Padova.* Pad. 1888. (Mit Abbild.)

[2] Urbani de Gheltof, *Studj intorno alla Ceramica Veneziana.* Ven. 1876. — Derſ., *Les arts induſtr. à Veniſe.* Ebend. 1885. — Derſ., *Intorno alcune fabbriche di Majol. e di Porcell. in Bassano e in Angarano.* Ebend. 1876.

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

in der mit Strenge die Einhaltung der Fabricationsvorſchriften überwacht, im übrigen aber volle Freiheit gewährt wurde. Auf eine höhere Stufe gelangte jedoch das Handwerk erſt, als um das Ende des 14. Jahrhunderts die nun *bocaleri* genannten Töpfer eine Bruderſchaft geſchloſſen hatten. Zu ihrem Schutze erwirkten ſie 1426 ein dann mehrmals erneutes Verbot der Einfuhr fremder Erzeugniſſe mit Ausnahme der aus *Magiorica* kommenden. Die älteſten Zeugniſſe ihres Schaffens ſind Bruchſtücke von Flieſen aus der Kirche S. Elena, die in der Weiſe der Robbia ausgeführte Decke einer Capelle von S. Giobbe aus der Zeit von 1450—1470, und Schüſſeln mit Heiligenfiguren oder Büſten im Stil der venezianiſchen Malerſchule, in Graffito und leichter Farbengebung in Grün und Gelb. Bald darauf werden aus den Marken gekommene Majolicafabricanten erwähnt, wie Mainardo di Antonio aus Peſaro und deſſen Neffen Giacomo di Bernardo und Matteo di Giorgio um 1477, und Matteo di Alviſe, Töpfer aus Faenza (geſtorben 1450), der einen Maler Tommaſo beſchäftigte, und deſſen Fabricate grossen Beifall fanden, um 1489. Im Jahre 1518 bezog Iſabella Gonzaga von Mantua venezianer und faentiner Schüſſeln aus Venedig und ertheilte der Arbeit grosses Lob. Und 1520 beſorgte Tizian für den Herzog von Ferrara Apothekergefäſſe. Es lässt ſich wohl annehmen, dass ſie aus Werkſtätten Eingewanderter ſtammten, ſo wie die Flieſen in der von der Familie Lando geſtifteten Capelle der Kirche S. Sebaſtiano (387 Platten mit Büſten, Masken, Greifen, Blumen und Früchten, in der Mitte ein grosser Adler mit dem Wappen der Lando als Herzſchild) um 1510 von Künſtlern aus Urbino gemacht worden ſind. Dagegen nimmt Urbani mehrere Schüſſeln mit Büſten, darunter eine mit dem Bildniss des Dogen Tommaſo Mocenigo, im Muſeo Correr wegen ihres ſchönen Himmelblau und Goldgelb und der Zeichnung im Stil der venezianiſchen Schule um die Mitte des 16. Jahrhunderts für dortige Künſtler in Anſpruch. Auch die Thatſache, dass zwei Töpfer von Faenza, Giul. Gambin und Dom. Tardeſſir, von Heinrich II. von Frankreich (1547—1559) die Erlaubniss erbaten und erhielten, in Lyon eine Fabrik von Thonwaaren nach Venzianer Art einzurichten, zeugt dafür, dass die dortigen Arbeiten zu beſonderem Anſehen gekommen waren. Piccolpaſſi führt an, dass in Venedig die Decoration mit Arabesken, Grottesken, Laub, Blüthen und Früchten, ferner porcellana und Figurenbilder üblich waren.

Nichtsdeſtoweniger werden unter den Fabricanten, die vornehmlich in den Vierteln bei S. Barnaba und Frari ihren Sitz gehabt zu haben ſcheinen, noch immer Fremde erwähnt, wie Baldaſſare dei Baldaſſini aus Peſaro, Mitte des 16. Jahrhunderts, die Urbinaten Battiſta, Comin di Girardo Fontana, Marino, deſſen Sohn Andrea (geſtorben 1566) und Enkel Vito, Oliviero aus Florenz, Vincenzo Gabellotto und Giov. Maria aus Faenza, Angelo und Matteo, *disegnador da bochali*, aus Treviſo, Cecco Pieragnolo (um 1545) und Bald. Marforio aus

Caſtel Durante, noch thätig zu Anfang des 17. Jahrhunderts. Der Nürnberger Peringer iſt in der Geſchichte des Porzellans zu nennen.[1]

Fabricanten- und Malerzeichen aus dieſer und ſpäterer Zeit ſind oft mit einem Anker verbunden, ſo dass dieſer im Allgemeinen als Ortsmarke angeſehen werden darf; desgleichen wahrſcheinlich der im 16. und 17. Jahrhundert vorkommende Angelhaken.

Im 17. Jahrhundert entſteht, vielleicht im Zuſammenhange mit den Verſuchen, Porzellan zu machen, eine ganz eigenthümliche Gattung von Gefäſſen, insbeſondere Schüſſeln von ungewöhnlicher Dünne, mit breiten Rändern und Reliefdarſtellungen, denen auf der Unterſeite Höhlungen entſprechen, wie an getriebenen Metallſchüſſeln (Fig. 408). Die Reliefs ſind



Fig. 408.
Venezianer Schüſſel.

blau-in-blau bemalt, und wo nicht, wie an unſerem Beiſpiele, das Ganze in gleicher Weiſe decorirt iſt, pflegt die Mitte von Landſchaften in den Naturfarben eingenommen zu ſein.

1738—1763 beſtand in Murano die Faiencefabrik der Brüder Bertolini, die ſich auch im Porzellan verſuchten, wie anderſeits G. Cozzi in Venedig im letzten Viertel des Jahrhunderts neben dem Porzellan auch Majolica, gewöhnliche Irdenwaare und Kaminmäntel fabricirte.

Auf dem venezianiſchen Feſtlande ſind aus dieſer ſpäteren Zeit zu nennen Fabriken in Eſte; in Treviſo, wo in der Art von Mouſtiers ge-

[1] Zahlreiche Töpfernamen theilt Urbani in den *Studj*, p. 49 ff., nach den Kirchenbüchern mit.

arbeitet wurde; in Baſſano, wo die Familien Terchi und Manardi bis in das 18. Jahrhundert thätig waren, und ein ehemaliger Fabrikleiter der Letzteren, G. Ant. Caffo um 1733 und G. M. Salmazzo 1753 eigene Fabriken gründeten; in Angarano, einer Vorſtadt von Baſſano (Moretti und Bald. Marinoni); in Nove bei Baſſano, wo die Familie Antonibon ſeit 1728 vortreffliche Majoliken fabricirt; mit dem Namen einer übrigens unbekannten Fabrik Chandiana ſind Faiencen mit Blumen in perſiſchem Geſchmacke bezeichnet.

In Geſtalt der Bauernmajolica hat ſich die Kunſt nach Dalmatien, Görz und anderen angrenzenden Gebieten verpflanzt. Häufig kommen aus jenen Gegenden bauchige Weinkrüge vor mit dem Doppeladler oder mit Fruchtgehängen in Blau mit ſchwarzen Umriſſen auf gelblichweissem Grunde.

## 2. Franzöſiſche Faience.

Vom Anfange des 16. Jahrhunderts an tauchen in Frankreich italieniſche Majolicakünſtler auf; ſie waren entweder von grossen Herren gerufen worden, die durch die damals beginnende Einmiſchung der Valois in italieniſche Händel Gelegenheit erhalten hatten, die glänzende Entwicklung der dortigen Induſtrie kennen zu lernen, oder ſie waren ausgezogen, um in der Fremde Beſchäftigung zu ſuchen, die bei der grossen Concurrenz in der Heimat weniger einträglich werden musste. Schon 1494 liess ſich Geronimo Solobrin, wahrſcheinlich aus Forli (und dann wohl eine Perſon mit dem S. 449 genannten Maeſtro Jeronimo), in Amboiſe nieder; fünfzig Jahre ſpäter führt Seb. Griffo aus Genua *die neue Faience* in Lyon ein; ebendaſelbſt arbeiten Jehan-Francisque aus Peſaro und etwas ſpäter die unter Venedig erwähnten Faentiner Giul. Gambin und Dom. Tardeſſir, um 1588 Jehan Ferro aus Altare in Nantes &c. Da Bezeichnungen nur ſelten vorkommen, fällt die Unterſcheidung zwiſchen italieniſchem und italieniſch-franzöſiſchem Fabricat eben ſo ſchwer, wie zwiſchen Gläſern, die in Venedig, und ſolchen, die von Venezianern im Auslande gemacht worden ſind. Die eigentliche Bedeutung dieſer Einwanderung werden wir in der Bevorzugung der weissen Zinnglaſur für decorirte Gefäſſe, die nun den Namen *Faience* (von Faenza) führen, zu ſuchen haben, während mehrfarbige Thonwaaren mit Bleiglaſur nach wie vor fabricirt wurden, und auch in der Decoration der erſteren der italieniſche Stil bald einem nationalen wich oder doch wenigſtens ſich mit dieſem vermiſchte.

Von Einheimiſchen iſt Maſſeot Abaquesne,[1] *esmailleur en terre* in Rouen, als Verfertiger der Fussbodenplatten im Schloſſe Ecouen nachgewieſen, in deren Arabesken ſich die Bezeichnung *A Rouen — 1542* findet. Bevor er dieſe Arbeit für den Connetable Montmorency ausführte, hatte

[1] A. Pottier, *Hist. de la faience de Rouen.* Rouen 1869.

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

er ähnliche für das Stadthaus in Havre und für das Schloss Bevilliers bei Harfleur geliefert, um 1543 oder 1545 werden 346 Dutzend Apothekergefäße erwähnt, und 1557 erhielt er 559 livres tournois für Fliesen, die im Auftrage des Dauphins, nachmaligen Königs Franz II., angefertigt worden waren. Ende 1564 übernimmt seine Wittwe einen Auftrag auf Fliesen und der Sohn Laurent hält eine eigene Werkstatt.

Das Schloss Ecouen wurde auch von Bedeutung für den hervorragendsten und merkwürdigsten französischen Thonkünstler dieser Zeit: Bernard Palissy.[1] Weder sein Geburtsjahr noch sein Geburtsort sind festzustellen gewesen: die Jahreszahlen schwanken zwischen 1499 und 1515, als Orte werden la Chapelle-Biron in Perigord u. a. angegeben. Ist es richtig, dass er bei seinem Tode (1590) ein Achtziger war, so hätten wir uns für 1510 zu entscheiden, und die Wahrscheinlichkeit spricht dafür, dass er in der Diöcese Agen (Departement Lot et Garonne) zur Welt gekommen sei. Frühzeitig kam er bei einem Glasmacher und Glasmaler zu Saintes, der Hauptstadt von Saintonge, in die Lehre, und ebendort betrieb er nach mehrjähriger Wanderschaft dasselbe Gewerbe selbständig, das jedoch bei dem damaligen Geschmacke wenig einträglich war. Zunächst verdiente er sein Brod durch Landvermessungen. Da kam ihm, wie er erzählt, eine emaillirte Thonschale von grosser Schönheit zu Gesicht, und er beschloss, die Herstellung eines solchen Emails zu versuchen, da er sah, dass in seinem Heimathlande die Keramik ebenso wie die Glasmalerei vernachlässigt wurde, und da »Gott ihm einige Kenntniss vom Zeichnen verliehen hatte«. Diese Erwähnung, sowie sein Antheil an Vermessungsarbeiten beweisen, dass er besseren Unterricht genossen haben muss, als die meisten Biographen annehmen. Welcher Herkunft die Thonschale gewesen sein möge, darüber sind viele Vermuthungen geäussert worden, was natürlich keinen Zweck mehr hat. Genug, er machte sich sofort an die Arbeit und erfand wirklich im Laufe von Jahren alles, was der Keramiker wissen und können muss: zuerst das Bereiten und Aufschmelzen der Emailfarben, das Drehen und Brennen von Gefässen, das Herstellen von Hohlformen, von Kapseln, ja selbst den Bau von Brennöfen. Er verarmte dabei, gerieth mit seiner Familie in die äusserste Noth, wurde Gegenstand des Spottes, mit seinen bescheidenen Möbeln musste er den Ofen heizen, als der Holzvorrath zu Ende war; aber es gelang ihm, zuerst weisses, dann farbiges Geschirr tadellos zu Stande zu bringen, und sofort schuf er das Neue, das seinen Arbeiten das besondere Gepräge gibt: er formte Blumen, Blätter, niedere Thiere in Gyps ab und belegte mit den aus solchen Formen hervorgegangenen treuen Nachbildungen der Natur seine Schüsseln &c. Diese

[1] P. A. Cap, *Oeuvres compl. de B. Palissy.* Paris 1844. — A. France, *Les oeuvres de B. P.* Paris 1880. — L. Audiat, *B. P., étude sur sa vie et ses travaux.* Paris 1868. — A. Sauzay, *Monogr. de l'oeuvre de B. P.* Paris 1862. — Bucher, *Mit Gunst.* Leipzig 1886.

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

Dinge, die der Künſtler *rustiques figulines* benannte, lernte der Connetable Montmorency bei ſeiner Anweſenheit in Saintonge 1548 kennen, liess von Paliſſy für Ecouen Glasfenſter, Flieſen für Wände und Fuſsböden (die unter Napoleon I. zerſtört worden ſind, um Platten mit einem grossen N Platz zu machen), und eine Gartengrotte mit Pflanzen und Gethier herſtellen. Dieſer Gönner verhalf ihm auch zu einer ordentlichen Werkſtatt in Saintes. Zu lange ſollte jedoch dieſe glückliche Zeit ſorgenfreien Schaffens nicht währen. Er wurde Mitglied einer Hugenottengemeinde, desshalb 1562 in Bordeaux eingekerkert und entging nur auf die Fürſprache vornehmer Kunſtfreunde dem Tode. Dann wurde Katharina von Medicis auf ihn aufmerkſam und zog ihn nach Paris, wo er 1569 und 1570 nebſt Nicolas und Mathurin Paliſſy (wohl ſeinen Söhnen) für das Tuilerienſchloss Ar-



Fig. 409.
Faienceſchüſſel von B. Paliſſy.

beit erhielt; in dem Ehrenhofe des nun auch verſchwundenen Schloſſes ſind zur Zeit Napoleons III. die Spuren ſeiner einſtigen Werkſtatt entdeckt worden. Seine Stellung im Hofdienſte ſcheint ihn in der Bartholomäusnacht 1572 geſchützt zu haben. Doch fand er gerathen, ſich nach Sedan zurückzuziehen, wo ein Calviniſt, Graf de la Marck, reſidirte. Drei Jahre ſpäter finden wir ihn abermals in Paris, wo er öffentliche Vorträge über naturwiſſenſchaftliche Fragen hielt, 1587 oder 1588 aber wurde er abermals als Hugenotte in den Kerker geſteckt, in dem er 1590 ſein Leben beendigte.

Man nimmt für Paliſſys Wirken vier Perioden an, die ſich indeſſen nicht ſtreng trennen laſſen. Die erſte umfasst die Zeit der taſtenden Verſuche; die zweite ſein Arbeiten in Saintes bis 1562, und in dieſe fallen die ſeinen Stil am reinſten darſtellenden und daher geſchätzteſten Gefäſſe (Fig. 409); die dritte den erſten Aufenthalt in Paris, wo die Aufträge ſich

häuften, er nicht mehr alles perſönlich ausführen konnte, auch häufig Masken (Fig. 410), menſchliche Figuren, meiſtens nach fremden Zeichnungen, Goldſchmiedarbeiten u. a. m. in die Decoration einfügte (aus dieſer Periode mögen auch Schüſſeln mit Fiſchen ſtammen, die nicht aus nach der Natur genommenen Hohlformen, ſondern unmittelbar durch Abdrücke von einem gewebten Stoffe hergeſtellt ſind); die vierte endlich ſeine Lehrthätigkeit. Berührt uns dieſe hier nicht, ſo kann doch nicht unerwähnt bleiben, dass der Künſtler zugleich ein ausgezeichneter Naturforſcher war, den die Beobachtungen auf ſeinen Reiſen und bei den Vermeſſungsarbeiten zu wiſſenſchaftlichen Entdeckungen führten, die damals von den Gelehrten verworfen,



Fig. 410.
Kanne von Paliſſy.

in neuerer Zeit aber als vollkommen begründet erkannt worden ſind: über die Entſtehung der Quellen, den Zuſammenhang von Vulcanen, heissen Quellen und Erdbeben, über den Regenbogen, über Verſteinerung urweltlicher Thiere, über die Urſachen der Färbung der Steine und vieles andere.[1]

Paliſſys Thonarbeiten ſind durchweg als Decorationsſtücke gedacht, ſchon das hohe Relief der meiſten hätte ihre Benutzung als Geſchirr ausgeſchloſſen. Der Scherben iſt von äusserſter Härte, mehr röthlichweiss als entſchieden roth, das tief und kräftig gefärbte Email völlig mit dem Excipienten verſchmolzen, die Reliefs mit grosser Sorgfalt modellirt, die Rückſeite der Schüſſeln &c. gewöhnlich, wie auch häufig der Grund der Schau-

[1] Näheres hierüber ſ. Bucher, *Mit Gunſt*, S. 252 ff.

ſeite, in mehreren Farben marmorirt. Bezeichnet hat er ſeine Gefäſſe nie, nur einige wenige Stücke aus der Pariſer Zeit haben eine Lilie als Merkmal der königlichen Fabrik. Die Formen hat er, um Missbräuche zu verhüten, nach einmaliger Benutzung zerſtört.

An Nachahmern hat es ihm nicht gefehlt. So wurden in Pré-d'Auge Arbeiten in ſeiner Art gemacht, die an kälteren Farben und kleingefleckter Marmorirung kenntlich ſind; an anderen Nachahmungen fällt die rohere Formung und Modellirung auf.

Viel Kopfbrechens haben den Freunden der Keramik längere Zeit hindurch die ſogenannten Henry-deux- oder Oiron-Faiencen[1] gemacht, Gefäſſe von gelblichem Thon mit feinen ſchwärzlichen, bräunlichen oder rothen Ornamenten und bleihaltiger Glaſur, die nur in beſchränkter Anzahl (70—80) vorhanden und von denen noch niemals zwei völlig gleiche Stücke bekannt geworden ſind — ein Umſtand, der von vornherein auf nichtfabrikmässige Hervorbringung ſchliessen liess. Auf das Zeitalter der Renaiſſance deuteten Formen und Verzierungen, auf Frankreich ihr ausſchliessliches Vorkommen in dieſem Lande ſowie gewiſſe Embleme: der Salamander Franz I., die beiden verſchränkten D Heinrichs II, und die drei verſchränkten Halbmonde Dianens von Poitiers, ſowie einzelne Wappen. Fillon machte es wenigſtens wahrſcheinlich, dass die Gefäſſe in dem Schlosse Oiron bei Thouars, während dies von der Wittwe eines Miniſters Franz I., Artus Gouffier, bewohnt wurde, durch einen um 1529 dort erwähnten Töpfer François Cherpentier angefertigt worden ſeien, und Hans Macht in Wien enthüllte die eigenthümliche Art der Formung und der Verzierung.[2] Hiernach ſind die Sachen — Schalen mit Ständer und Fuſs, gewöhnlich auch mit einem Deckel, Kannen, eine Schüſſel mit Rundfalten, Saugflaſchen, Salzfäſſer, Leuchter u. a. m. — ohne Drehſcheibe und ohne Stückformen entſtanden, vielmehr durch das Andrücken von — je nach der geradwandigen oder gewölbten Form zugeſchnittenen — Stücken einer Thonſchwarte an die Innenſeite von hohlen Gefäſſen; dieſe Thonſchwarte war vorher vermittelſt der mit Farbe beſtrichenen ſogenannten Fileten, Buchbinderſtempel, bedruckt worden, woraus ſich erklärt, dass an gewölbten Theilen die Ornamente zerſchnitten erſcheinen. Die aus ſolchen Hohlformen hervorgegangenen einzelnen Beſtandtheile wurden zuſammengefügt, die Fugen häufig mit einem ebenen oder ſtrickartig gewundenen oder gefältelten Thonſtreifen bedeckt, Henkel u. drgl., die aus freier Hand modellirt ſein mochten, angeſetzt und das Ganze gebrannt. Vermuthlich hat man es mit Dilettantenarbeit zu thun. Dieſer Anſicht iſt auch E. Bonnaffé, der die Hypotheſe Fillons einer Kritik unterzogen und die neue aufgeſtellt hat, daſs

[1] Piot, *Cabinet de l'amateur*. Paris 1861—62. — Fillon, *L'art de terre chez les Poitevins*. Niort 1864. — Abbildungen in: Delange, *Recueil* &c. Paris 1861, und: *Examples of Art Workmanship. Henri Deux Ware*. London 1868.

[2] Vergl. Bucher, *Mit Gunſt*. S. 216 ff.

die Faiencen aus Saint-Porchaire (Departement Deux-Sèvres) ſtammen.[1] Fig. 411 zeigt uns eines der grösseren Stücke dieſer Gattung aus dem Louvre-Muſeum.

Abgeſehen von dieſen beiden Specialitäten, Paliſſy und Oiron, gewann die franzöſiſche Faiencefabrication im 17. Jahrhundert eine grosse Ausdehnung im ganzen Reiche, in verſchiedenen Gegenden einen beſonderen Charakter annehmend und behauptend, der nach den Hauptplätzen benannt zu werden pflegt.

Nach Nevers ſoll Lodovico Gonzaga von Mantua, der durch Heirath Herzog von Nivernais geworden war, italieniſche Künſtler berufen haben;



Fig. 411.
Henri-deux-Gefäss.



Fig. 412.
Pilgerflaſche von Nevers.

dann entwickelte die Familie Conrade aus Albiſſola eine ausgiebige Thätigkeit, und Du Broc[2] führt eine Reihe von dortigen Fabriken auf, die von 1602 bis 1761 reichen. Marken ſind ſelten, häufiger an Figuren als an Gefäſſen. Man ahmte italieniſche Majoliken und aſiatiſches Porzellan, namentlich perſiſchen Decor, nach. So in den Flaſchen mit weissen Pflanzen, Vögeln und Inſecten auf blauem Grunde, auch mit ſparſamer Anwendung von Gelb und Orange (Fig. 412). Dieſe Farben nebſt Manganbraun bilden überhaupt die Palette von Nevers. Sie kehren auch in den

[1] Gaz. d. beaux-arts 1888. I. 313 ff.

[2] *La faience, les faienciers et les émailleurs de Nevers.* Nevers 1863.

mannigfaltigen, von grossblumigen Pflanzen umgebenen Figurendarſtellungen wieder.

Anziehender iſt das Fabricat von Rouen. An der Spitze der dortigen Faienciers ſteht Edme oder Esmon Poterat, der, ſeit 1644 als Hafner in Saint-Sever thätig, das einem gewiſſen Poirel, *huissier du cabinet de la reine*, 1646 verliehene Privilegium erwarb. Doch ſchon vorher hatte ſich dort eine eigenthümliche Decorationsweiſe herausgebildet, nach Jacquemarts[1] einleuchtender Anſicht unter dem Einfluss von gleichzeitigen Emailarbeiten und orientaliſchen Seidenſtoffen. Die Zeugniſſe dafür beſitzt das dortige



Fig. 413.
Helmkanne von Rouen.

Musée normand: weissgrundige Gefäſſe mit Landſchaften in Emailfarben und umgeben von Blumengewinden und Streublumen.

Aus dieſen Anfängen und der Nachahmung chineſiſcher Vorbilder gingen die für die Faience von Rouen charakteriſtiſchen Typen hervor: Lambrequins und Spitzen (Fig. 413), Blumenkörbe als Mittelſtück ſolcher Ornamente, Füllhörner mit Blumen und Inſecten (Fig. 414), an Perſiſches und Chineſiſches erinnernd, aber ſelbſtändig umgeſchaffen. Die vorherrſchenden Farben ſind Blau und Eiſenroth, denen ſich im Blumendecor Gelb und Grün anreihen.

[1] *Hiſt. de la Céramique.* S. 395.

Das Privilegium E. Poterats verhinderte nicht andere Werkſtätten, in ähnlicher Weiſe zu arbeiten, und auch ſein Sohn Louis Poterat, der Erfinder eines künſtlichen weichen Porzellans, hatte von dem ihm 1673 bewilligten ausſchliesslichen Privilegium wenig Nutzen, da die anderen Töpfer Beſchwerde führten und ungeſtört weiter fabriciren konnten, bis der Streit 1717, nach Poterats Tode, zu ihren Gunſten entſchieden wurde. Die Zahl der Fabriken vermehrte ſich nun bedeutend, zu Zeiten bis auf achtzehn, und der wachſende Bedarf geſtattete ihnen, die Werkſtätten zu erweitern und Künſtler zu beſchäftigen. Die Erzeugniſſe aus dieſer Zeit grosser Production zeigen einen bläulichen oder grünlichen Schimmer der



Fig. 414.
Schüſſel von Rouen.

Glaſur, die an den älteren milchweiss iſt. Speiſegeräthe mit Wappen adeliger Familien oder mit den Namen bürgerlicher Beſteller zeigen, dass die Freude an dieſer Faience allgemein verbreitet war, und die Kriegsnöthe zu Ende der Regierung Ludwigs XIV., die das Einſchmelzen von Edelmetall verſchuldeten, brachten das wohlfeilere Material noch mehr in Aufnahme. Das Vorzüglichſte wurde immer im Ornament geleiſtet, während Figurenbilder, wie es ſcheint, nach wohlfeilen Stichen mangelhaft gezeichnet ſind, — ein Grund mehr, ſich auf das von Jacquemart als ausſichtslos bezeichnete Forſchen nach der Bedeutung der in zahlreichen Wiederholungen vorkommenden Familiennamen, Anfangsbuchſtaben und ſonſtigen Marken nicht einzulaſſen. Die Fabrication zu Rouen blieb bis zur Revolution in

Schwung und fand zahlreiche Nachahmer in allen Theilen Frankreichs, vor allem in der Normandie und auch im Auslande.

Der Berühmtheit nach muss hier Mouſtiers in der Provence folgen. Um die Mitte des 17. Jahrhunderts iſt dort eine Töpferfamilie Clériſſy nachgewieſen, und ein Angehöriger derſelben, Pierre (1686—1728), ſcheint, vielleicht in Verbindung mit zwei Malern Viry, dem Fabricat das künſtleriſche Gepräge gegeben zu haben. Die älteſten Arbeiten ſtehen, ſowohl was das Groteskenornament, als was die nach dem Kupferſtecher Tempeſta ausgeführten Figurenbilder anbelangt, unter italieniſchem Einfluss. Dann tritt neben dieſem der Stil der franzöſiſchen Ornamentiſten, Berain &c., auf. Ob dieſe Richtung von den Cleriſſy oder von deren Concurrenten ausging, iſt ungewiss. Der ältere Decor erſcheint dunkelblau auf milchweissem Grunde, der ſpätere mehr himmelblau auf glaſigem, porzellanartigem Email. Einer von den neueren Fabricanten, Joſ. Olery, wurde etwa 1725 nach Spanien berufen, wo wir ihm in Alcora wieder begegnen werden, und er brachte von dort die mehrfarbige Decoration mit nach Mouſtiers. Auch hier erliſcht die Kunſtinduſtrie in der Revolution.

Die Erzeugniſſe von Marſeille ſind denen von Mouſtiers und Strassburg verwandt und mögen oft unter dieſen Namen vorkommen. Auch dort arbeitete eine Familie Cleriſſy und zwar vom 15. bis zum Beginn des 18. Jahrhunderts; der Letzte des Namens, A. Cleriſſy, in der Vorſtadt Saint-Jean du Dézert um 1697 thätig, wandte auf bläulichweissem Grunde für alle Umriſſe und einzelne Ornamente neben dem Blau ein blaſſes Manganviolett an, das ſeine Arbeiten charakteriſirt. Honoré Savy, als Beſitzer eines beſonderen Grün bezeichnet, erhielt 1777 die Erlaubniss, ſeine Fabrik *Manufacture de Monſieur, frère du Roy* — alſo des nachmaligen Ludwig XVIII. — zu führen. Mehrfarbig decorirte Speiſegeſchirre von Marſeille, die ſich in der zweiten Hälfte des 18. Jahrhunderts grosser Beliebtheit erfreuten, kommen mit Seethieren, Seelandſchaften, Inſecten auf langen ſchwanken Zweigen vor.

Eine Aufzählung aller Faiencefabriken aus dem vorigen Jahrhundert würde weit über den Rahmen dieſes Buches hinausführen; von vielen ſind nur einzelne Stücke mit Sicherheit beſtimmt worden. Wir erwähnen im Süden noch Avignon, wo Gefäſſe aus röthlichem Thon mit brauner Glaſur und aufgelegten, oft vergoldeten Verzierungen gemacht wurden, und, wie es ſcheint, auch weisse Faiencen in der Art von Rouen, aber mit gefloſſenem Blau.

In Lyon ſiedelten ſich im 16. Jahrhundert italieniſche Majolicamacher an (vergl. S. 457), über deren Arbeiten nichts ſicheres vorliegt. 1733 erhielt ein aus Mouſtiers ſtammender und in Marſeille anſäſſiger Fabricant, Joſ. Combe, in Verbindung mit dem Lyoner J. M. Ravier ein zehnjähriges Privilegium für eine *manufacture royale de faience*, die bald von einer Frau Lemasle übernommen wurde und bis um 1758 ſcheint fortgeführt worden

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

zu ſein. Vielleicht ſtammt aus dieſer Fabrik eine kleine Schüſſel (Liesvilleſche Sammlung), die noch ganz in italieniſchem Geſchmack mit einer mythologiſchen Scene bemalt iſt. 1766 wird ein Faiencier Patras erwähnt.

Weiter gegen Norden fortſchreitend finden wir, dass in Orleans 1755 einem früheren Leiter der Spiegelfabrik von Saint-Gobain, J. E. Deſſaux, ein zwanzigjähriges ausſchliessliches Privilegium auf die Herſtellung von Faiencen, die nach ſeiner Verſicherung an Weisse alle anderen übertreffen und Hitze und Kälte, Luft und Feuchtigkeit Widerſtand leiſten ſollten, die Führung des Titels *Manufacture royale de faiance en terre blanche purifiée*, und als Marke *O* unter einer Krone, blau unter der Glaſur, zugeſtanden wurde. Erzeugniſſe dieſer Fabrik gehören zu den grössten Seltenheiten. Jacquemart kennt mit der Marke nur ein Stück, einen Armleuchter mit einem hockenden Chineſen, in der Art der Meissener Porzellanleuchter, und ohne Marke einige Figürchen von dem Modelleur Jean Louis, der in Strassburg und dann in Sceaux gearbeitet hatte und ſich ebenſo wie der Modelleur Bern. Huet beſchwert, dass Gérault, ſeit 1757 alleiniger Beſitzer der Manufactur, die Vertragsbedingungen nicht einhalte. Dabei kommt zur Sprache, dass Louis 1248 Livres Jahreseinkommen zugeſichert waren, und dass Huet für eine Figur von acht Schuh Höhe 100 Livres, ebenſoviel für zwei Figuren von vier Schuh, und für zwei Modelle 36 Livres beanſpruchte, während der Fabricant ſie auf die Hälfte und noch niedriger taxirte. Ob ſo grosse Figuren wirklich aus Faience beſtanden, erfahren wir leider nicht. In den ſiebziger Jahren ſcheint dort nur noch weiches Porzellan gemacht worden zu ſein, und die Revolution machte auch dieſer Fabrication ein Ende.

Aprey (Haute-Marne) hatte von der Mitte des 18. Jahrhunderts an eine Fabrik, die geleitet von Ollivier aus Nevers und dem Maler Jarry ſich durch zierliche Rococoformen und noch mehr durch die in lebhaften Farben ausgeführten kleinen Landſchaften, Blumenſtücke und Vögel grossen Ruf erwarb. Für Henkel und Griffe ſind gewöhnlich Naturformen, Zweige, Früchte u. drgl. benutzt. Die früheſten Arbeiten ſind unbezeichnet, ſpäter diente A P verbunden oder verſchränkt als Marke, neben der oft der Anfangsbuchſtabe des Decorateurs vorkommt.

Saint-Cloud werden ſowohl rohe Nachahmungen von Rouen als auch feine Arbeiten, blau decorirt im Stil der franzöſiſchen Kleinmeiſter, zugeſchrieben, die letzteren wahrſcheinlich von Pierre Chicanneau dem Aelteren, der ſich um die Erfindung des weichen Porzellans beſonders verdient gemacht hat, herrührend.

Auch in Vincennes iſt neben dem Porzellan und in deſſen Nachahmung Faience gemacht worden, ferner waren dort einige Zeit Mitglieder der vielgenannten Familie Hannong thätig.

In Sceaux verfertigte Jacques Chapelle, Jahre lang im Kampfe mit finanziellen Schwierigkeiten und mit der Büreaukratie, die ihm nicht ge-

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

ſtatten wollte, über die Grenzen ſeines Privilegiums hinauszugehen, eine ſogenannte *faience japonée* mit feiner weisser Glaſur, Reliefs und reizenden Malereien in Muffelfarben. 1772 verkaufte er die Fabrik an den Bildhauer Richard Glot, der ſie 1793 wieder veräusserte; von da an wurde nur noch Marktwaare gemacht.

Für Paris und dreissig Lieues im Umkreiſe erhielt 1664 Claude Réverend ein ausſchliessliches Privilegium für die Fabrication von Faience, wie er ſie in Holland gemacht hatte, auf fünfzig Jahre. Die ihm zugeſchriebenen Arbeiten ähneln ſo ſehr den holländiſchen, und die Marke aus A und R verſchränkt hat ſo grosse Verwandtſchaft mit Delfter Marken, dass die Vermuthung entſtanden war, er habe überhaupt nichts fabricirt, ſondern Delfter Waare eingeführt. Durch den Geſchichtsſchreiber der Faience von Delft, H. Havard, iſt nun feſtgeſtellt worden, dass jene Gegenſtände und jene Marke überhaupt nichts mit Réverend zu thun haben, vielmehr dem Holländer A. Reygens gehören. Von den Erzeugniſſen des erſteren iſt ſo wenig bekannt, wie von denen anderer Pariſer Werkſtätten, ausgenommen die von Digne, aus der um die Mitte des 18. Jahrhunderts Apothekergefäſſe, mit dem Wappen der Herzogin von Orleans und in der Weiſe von Rouen in Blau oder in Blau und Citronengelb decorirt, hervorgegangen ſind.

In der Bretagne kommt zunächſt Rennes in Betracht, wo bereits im 17. Jahrhundert Thongefäſſe mit ſehr weissem Email und Malerei in Blau oder Blau und Citronengelb ſcheinen gemacht worden zu ſein, und um die Mitte des folgenden zwei Fabriken nachgewieſen ſind, die eine von dem Florentiner J. Foraſaſſi genannt *Barbarino*, die andere nach der Rue Hue benannt. Die Erzeugniſſe der letzteren ſind in feinen Rococoformen gehalten und in der Weiſe von Mouſtiers und Marſeille decorirt, aber ſchwach in der Farbengebung. Als Decorateure haben ſich Bourgouin, Baron und Choiſi namhaft gemacht.

Auch in Nantes gab es ſeit dem 17. Jahrhundert verſchiedene Fabriken, die dem Anſchein nach im Laufe der Zeit von einer um 1751 von Le Roy de Montillée gegründeten, 1774 zur Führung des Titels *Manufacture Royale* und einer aus der Lilie und den Anfangsbuchſtaben der damaligen Beſitzer Perret und Fourmy beſtehenden Marke ermächtigten aufgefogen worden ſind. Dieſe Marke in Eiſenroth findet ſich an Geſchirren, die im Allgemeinen den Charakter von Rouen zeigen.

Im äusſerſten Norden Frankreichs bekundet auch nach der Losreissung dieſes Gebietes von den Niederlanden die Fabrication den Zuſammenhang mit dem Stammlande. Die Fabrik von Fauquez in Saint-Amand, der bis 1748 auch in Tournay etablirt war, ſteht in techniſcher Hinſicht auf dem Boden von Delft. In der Decoration hat ſie theils Rouen, theils Strassburg (mit Joſ. Fernig aus Strassburg), theils das Porzellan nachgeahmt, letzteres wohl unter dem Einfluſſe von Louis Watteau, einem

Nachkommen des Malers. Allein ſie verband dieſe verſchiedenen Weiſen mit einer ihr eigenthümlichen weissen Malerei auf bläulichem Emailgrunde. Für die verſchiedenen Marken dieſer Fabrik ſind zwei verſchränkte *F* bezeichnend.

Die Stadt Lille berief ſogar 1696 einen Hafner aus Tournay, Jacques Febvrier (Feburier) und einen Maler aus Gent, J. Boſſu, zur Einrichtung einer Faiencefabrik, die 1729 von des erſteren Wittwe und ſeinem Schwiegerſohne Fr. Bouſſemart, 1778 von Petit übernommen wurde und ausgezeichnete Waare im Stil von Rouen lieferte. Mehr im holländiſchen Charakter iſt das Fabricat der Familie Dorez, deren Geſchäft 1755 an Hereng und 1786 an Hub. Fr. Lefebure überging. Von anderen Fabriken in Lille mag noch die 1740 von Wamps gegründete und ſpäter von Masquelier geführte erwähnt werden, die Flieſen in holländiſcher Art machte.

Endlich ſind hier die wichtigen Fabriken in Lothringen und im Elſass anzufügen, obwohl dieſe in genauerer Beziehung zu der deutſchen Keramik ſtehen.

In dem Dorfe Niederweiler (Niederwiller) richtete der Gutsbeſitzer J. L. v. Beyerle um 1754 eine Faiencefabrik ein, die mit dem Gute (der Zeitpunkt iſt nicht feſtzuſtellen) an den General Cuſtine, deſſen Marke, zwei verſchränkte C, die ſpäteren Erzeugniſſe zeigen, und nach deſſen Tode an den Staat überging. Das durch ſolides Email ausgezeichnete Fabricat beſteht aus Geſchirren mit Blumendecor, aus Tellern, die Holz nachahmen, auf das ſcheinbar Papierblätter mit rothgedruckten Stichen aufgeklebt ſind, und aus Figuren und Gruppen. Frühzeitig iſt auch die Porzellanfabrication betrieben worden. Als Maler werden mehrere Anſtett, Martin, Seeger, als Modelleure Phil. Arnold, Ch. Mire u. A. genannt.

Fabriken in Lunéville und in Bellevue bei Toul führten, als Stanislaus Leszinski in Nancy reſidirte, den Titel *manufacture royale*, und an beiden ſcheinen gelegentlich dieſelben Perſonen thätig geweſen zu ſein, ſo auch der ausgezeichnete Modelleur P. L. Cyfflé aus Brügge (1724 bis 1806). Lunéville hat in der Art von Nevers und von Strassburg gearbeitet, ferner lebensgrosse Löwen und Hunde als Thorwächter. Aus Bellevue theilt Jacquemart[1] ein langes Preisverzeichniss von Gruppen, Einzelfiguren (darunter ſolche für Gärten bis zu 3 Schuh Höhe) und Geſchirren mit.

Die in neueſter Zeit ſehr emporgekommene Utzſchneiderſche Faiencefabrik in Saargemünd (Sarreguemines) ſtammt aus dem Jahre 1770. Die Nachahmung von Marmor, die gegen Ende des vorigen Jahrhunderts ſehr beliebt war, wendet ſie jetzt auf das einfachſte Gebrauchsgeſchirr an.

Strassburg[2] hat für dieſes ganze Gebiet die grösste Bedeutung, ſo-

[1] A. a. O., S. 469 ff.

[2] A. Schricker im Kunſtg.-Bl. N. F., II.

wohl unmittelbar als durch seinen Einfluss auf die übrige elsasslothringische Keramik. Als Begründer der Strassburger Faience muss Carl Franz Hannong aus Maestricht (1669—1760), der Stammvater eines Geschlechtes, das an verschiedenen Orten bleibende Spuren hinterlassen hat, angesehen werden. Ursprünglich Fabricant von Thonpfeifen, dann von Faience, nahm er 1721 Joh. Heinr. Wackenfeld aus Ansbach, der mit dem Versuche, in Strassburg Porzellan zu machen, kein Glück gehabt hatte, in sein Geschäft auf, das bald eine Zweigniederlassung in Hagenau erhielt. Seine Söhne Paul Anton und Balthasar übernahmen 1730 beide Geschäfte, trennten sich jedoch 1737, indem ersterer Strassburg, letzterer Hagenau

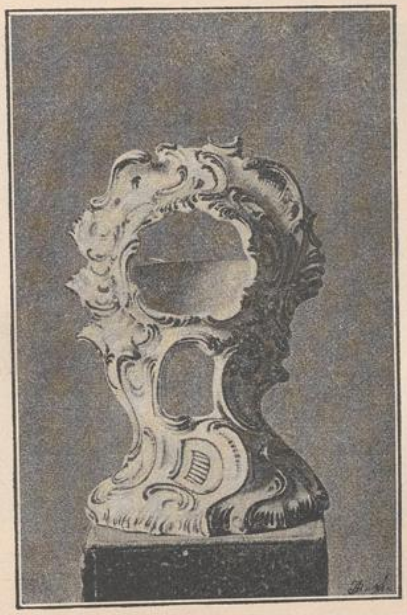


Fig. 415.
Uhrhalter, Strassburger Faience.

weiterführte, das jedoch nach zwei Jahren ebenfalls an den älteren Bruder überging. Paul Antons Arbeiten auf dem Gebiete des Porzellans brachten ihn in Conflict mit dem Privileg von Vincennes und er begab sich 1754 nach Frankenthal in der Pfalz, wo auch seine Söhne Jos. Adam und Pet. Anton thätig waren. Der letztgenannte kommt nach des Vaters Tode (1760) wieder in Strassburg, in Vincennes, in und bei Paris vor. Von ihm übernahm Jos. Adam die Fabrik in Strassburg, verlegte sich auch auf das Porzellan, das 1766 freigegeben worden war, gerieth durch die Einführung eines übermässig hohen Zolles für seine nach Frankreich gelieferten Waaren in Bedrängniss und Schulden und flüchtete nach Deutschland. Die Strassburger Fabrik hörte 1780 zu arbeiten auf.

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

Die Erzeugniſſe K. Fr. Hannongs haben etwas ins Graue fallende Zinnglaſur mit Aſchenpünktchen, naturaliſtiſche, ziemlich ſteife, mit Schwarzloth umriſſene und ſchattige Blumen, ins Schwärzliche fallendes Violett; Marke h. Paul Ant. H. brachte weissere, glänzende Glaſur zu Stande, machte die Rococoformen zierlicher (Fig. 415: Uhrſtänder, decorirt in Goldpurpur und Grün), bereichert die Farbenpalette unter und über der Glaſur; Marke PH verbunden; übrigens bleibt die Blumenmalerei, vorzugsweiſe Roſen und Tulpen, für Strassburg überhaupt charakteriſtiſch. Die Fabrik in Hagenau gerieth in verſchiedene Hände. Ein Maler Löwenfink, dem man auch in Strassburg begegnet, ſcheint eine Zeit lang Beſitzer geweſen zu ſein.




Fig. 416.
Faience revolutionnaire.

In der zweiten Hälfte des 18. Jahrhunderts nehmen die Sprüche, Deviſen und Embleme, mit denen der Bauer und der Kleinbürger gern ſein Speiſe- und Trinkgeſchirr verziert ſieht, einen politiſchen Charakter an, und unter dieſem Geſichtspunkte haben die einfachen, gewöhnlich mit wenig Kunſt bemalten irdenen Teller, Becher &c. ſchon ihre Sammler und ihre Geſchichtsſchreiber gefunden.[1] Die Bewegung beginnt mit Seufzern über die Laſten des Krieges, über die gedrückte Lage des dritten Standes, im weiteren Verfolge wird die Revolution als Befreierin gefeiert, an die Stelle des Königs, den man früher hochleben liess, tritt die Nation, die Freiheitsmütze verdrängt die Lilien, die inneren und die äusseren Feinde der

[1] Mareſchal, *La Faience populaire au XVIIIme siècle.* Paris 1872. — Champfleury, *Hist. des faiences patriot.* 3. éd. Paris 1876.

Republik werden bedroht, mitunter auch Schrecken ſymboliſirt, wie in dem zum Fallbeil umgeſtalteten Richtſcheit auf dem Teller in Fig. 416. Die Kaiſerzeit ſcheint nicht mehr ſo begeiſtert zu haben und nach Waterloo kehren die Verſicherungen der loyalen Geſinnung wieder. Die ganze Gattung iſt nur in den Provinzen gepflegt worden.

### 3. Deutſches Steinzeug und Steingut.

Irdenwaare mit Bleiglaſur, dem täglichen Gebrauche dienend, iſt ohne Zweifel gleichzeitig an zahlloſen Orten wieder zum Kunſtproduct geworden, und wir haben wenig Ausſicht, jetzt noch zu ermitteln, wann und wo einzelne begabtere und ſtrebſamere Töpfer den Anſtoss zu beſſeren Formen und beſſerer Verzierung des gemeinen Geſchirrs, ſowie der Bodenflieſen und der Ofenkacheln gegeben haben, zu Begründern eines örtlichen oder landſchaftlichen Stils geworden ſein mögen. Einigermassen ſichere Kenntniss beginnt meiſtens erſt, wenn eine Eigenart bereits fertig daſteht. Etwas deutlicher ſtellt ſich die Entwicklung der Steinzeuginduſtrie dar, die, zunächſt abhängig von den beſonderen Thonlagern, ſich in gewiſſen Gegenden, vornehmlich in den Rheinlanden und in Belgien, durch eine Reihe von Jahrhunderten zurückverfolgen lässt. Die verſchiedenen Arten des Steingutes, der Faience in allgemeinerer Bedeutung, ſcheinen von Italien aus gegen Nordoſten vorgedrungen zu ſein; ſeine Blüthe erreichte es, als das holländiſche Fabricat, ſelbſt eine Nachahmung des aſiatiſchen Porzellans, wiederum zur Nachahmung aneiferte, und als endlich die Porzellanmode ganz Deutſchland beherrſchte.

Kachelöfen, als unentbehrlicher Beſtandtheil jedes Wohn-, Arbeits-, Amtszimmers im nördlichen Europa, bildeten bis zur Zeit gänzlicher Verflachung des Geſchmackes überall eine beſonders lockende Aufgabe für die künſtleriſche Phantaſie. Der architektoniſche Aufbau war durch die Zwecke des Ofens gegeben: der breite Unterbau für die Heizſtelle, gern auf Füsse geſtellt, zwiſchen denen ein Wärmeplatz für Hund oder Katze, für Geräthe &c. blieb, und für die oft noch der romaniſche Löwe benutzt wurde; der ſchmalere Aufſatz, auf der Deckplatte des Unterbaues Raum laſſend für Geſchirr; die etwa halbkugelig vertieften *Schüſſelkacheln*, die Ausſtrahlungsfläche vervielfältigend, ſpäter zur Niſche werdend, die in der Renaiſſancezeit ihren eigentlichen Charakter verliert und dazu dient, Rundfiguren aufzunehmen, da die geſammte Ausſtattung ſich dem Architekturſtil und dem Vorſtellungskreiſe der Zeit anpasst (Fig. 417). Und zwar herrſcht im Norden der plaſtiſche Schmuck vor, während in der Schweiz die Oefen, wie die Hausfaſſaden und die Fenſter, mit farbigen Malereien geziert werden, die im Renaiſſancezeitalter gewöhnlich auf ſchwachem Relief, im 18. Jahrhundert auf der Fläche ausgeführt ſind. In der Schweiz war auch die Verbindung des Ofens mit der Wand durch eine Bank, zu der Stufen führen, und durch Bekleidung der Mauer mit Flieſen beliebt. Was die Formen betrifft, hat

Eſſenwein nachgewieſen, dass in Tirol der rein architektoniſche Aufbau vorherrſcht, in Nürnberg das Augenmerk mehr auf plaſtiſche Zier gerichtet war. In der Färbung herrſcht im allgemeinen Grün, Schwarz, Manganbraun

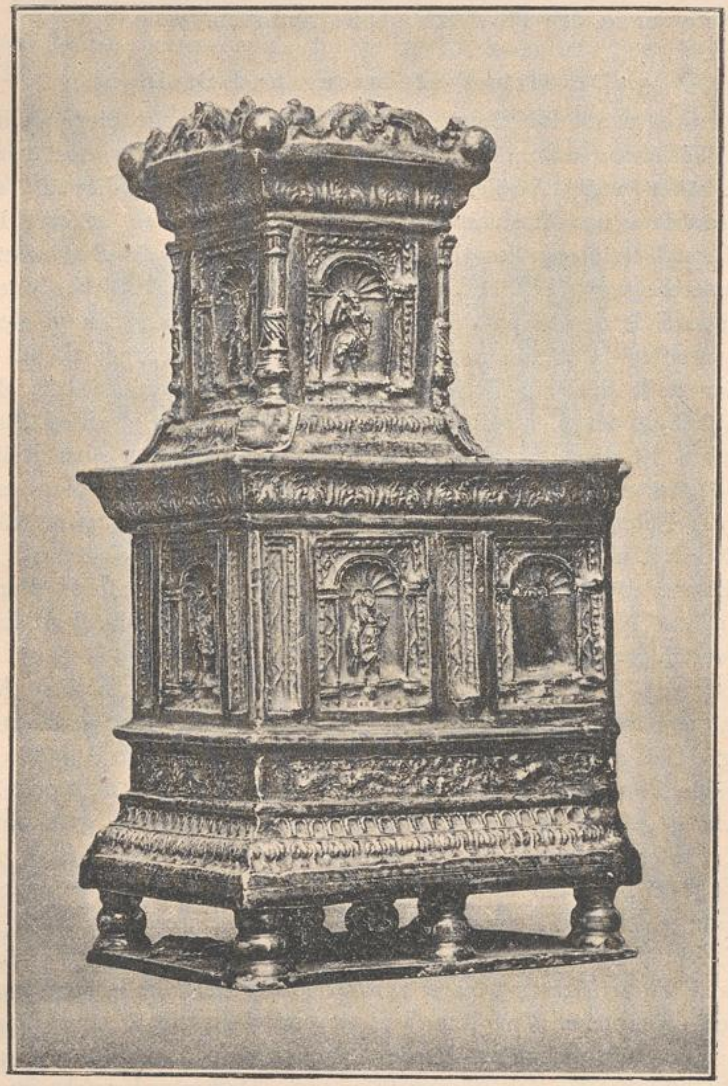


Fig. 417.
Nürnberger Ofenmodell.

vor, für die figürlichen Darſtellungen greift die unter dem Namen Hirſchvogel zuſammengefasste Richtung mehrfarbiger Behandlung auch auf die Oefen über; mit dem Aufkommen des Rococoſtils in dem Aufbau und der Ornamentation wird der Grund mit Vorliebe grau in verſchiedenen

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

Miſchungen, namentlich bläulich, hergeſtellt, die Verzierungen weiss, bis endlich der antikiſirende Stil ganz weisse, glatte Kacheln, höchſtens mit Gliederungen oder eingeſetzten Rundbildern von Terracotta, einführt. Die maleriſche Ausſtattung der ſchweizer Oefen bedingt weisse Glaſur. Mittelalterliche Kacheln zeigen häufig Wappenſchilder, in der Renaiſſancezeit überwiegen mythologiſche, bibliſche, allegoriſche, geſchichtliche Darſtellungen, ſeltener ſind Bilder aus dem täglichen Leben. Vielfach lässt ſich die mehr oder weniger freie Benutzung von Stichen und Formſchnitten der Zeit nachweiſen. Ausnahmsweis kommen Kacheln vor, die, wie auch Eiſengitter der Spätrenaiſſance (z. B. im Dom zu Konſtanz, am Clementinum in Prag) perſpectiviſche Darſtellungen von Innenräumen zeigen. Hier und da hat der Künſtler ſein Bild angebracht, aber Künſtlernamen finden ſich nur ſelten.

Vollſtändige Oefen von künſtleriſchem Werthe haben ſich, und zwar an ihrem urſprünglichen Platze, noch erhalten: in der Reſidenz zu Meran: groſser, grüner gothiſcher Ofen, 15. Jahrhundert; im Schloss Tirol; im Schloss Hohenſalzburg ein beſonders prachtvoller Ofen mit gothiſcher Architektur, dem Bilde des Verfertigers und der Jahreszahl 1501; in Schlöſſern und Klöſtern Ober-Oeſterreichs; in der Burg zu Nürnberg mehrere ſchwarze, grüne und mehrfarbige; im Rathhauſe zu Augsburg: drei grosse, ſchwarz glaſirt, reich mit Figuren in Hochrelief von Adam Vogt, 1620; im Artushofe zu Danzig: mehrfarbig mit humoriſtiſchen Reliefs, 15. Jahrhundert;[1] im Fürſtenhofe zu Wismar ein von Val. Müller und Lütke von Münden 1575 ausgeführter &c. Viel mehr an ganzen Oefen und Kacheln iſt in den Beſitz grösserer Sammlungen übergegangen, und in dieſer Beziehung müſſen insbeſondere das Germaniſche in Nürnberg, das Nationalmuſeum in München, das Oeſterreichiſche Muſeum in Wien, das Schloss Ambras bei Innsbruck genannt werden.

Durch Funde von Kacheln und Modeln haben zahlloſe Fabricationsſtätten mit grösserer oder geringerer Sicherheit nachgewieſen werden können, von denen wir nur die hervorragendſten und insbeſondere auch diejenigen, von denen Meiſternamen bekannt ſind, berückſichtigen. An einem noch gothiſchen, gelb auf grün ornamentirten Ofen im Hochſchloſſe Füſſen (bair. Schwaben) findet ſich Hans Seltzaman zu Oberdorf, und das Jahr 1514 genannt.[2] — In Villingen im badiſchen Schwarzwalde war ein ausgezeichneter Modelleur Hans Kraut vom erſten Drittel bis gegen Ende des 16. Jahrhunderts thätig. Von ſeinen mit farbigen Reliefs aus der bibliſchen Geſchichte geſchmückten Oefen befindet ſich einer, bez. 1577 und 1578, im Kenſington Muſeum, ein zweiter von 1586 und 1587 iſt aus dem Peterskloſter im Schwarzwalde neueſtens an die Kunſtgewerbeſchule in Karlsruhe gelangt. Die Erwähnung eines Kraut'ſchen Ofens in der Wiener Hofburg in mehreren Handbüchern muss auf einem Irrthum beruhen.

[1] Abbild. *Illuſtr. Ztg. XXXII. 242.*

[2] Heideloff, *Ornamente d. M. A.* Heft 23, Taf. VIII.

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

In Nürnberg, das noch reich ist an grünen, schwarzen und bunten Oefen, werden zu Ende des 16. Jahrhunderts als Ofenfabrikanten Georg und Andreas Leypoldt genannt,[1] und von der Tradition wurde mit den bemalten der Name Hirschvogel in Verbindung gebracht. Dies Verhältniss ist durch C. Friedrich[2] aufgeklärt worden. Augustin Hirsvogel (Hirsfogel, im Nürnberger Dialect Hirschvogel ausgesprochen), Sohn des berühmten Glasmalers Veit H., ist wahrscheinlich 1488 geboren und 1553 gestorben. Ein echter Sohn des Renaissancezeitalters, rastlos strebend, erfindungsreich und wanderlustig, versuchte er sich auf allerlei Gebieten der Kunst, war, wie sein Zeitgenosse Neudörffer rühmt, ein Meister in der Glasmalerei, im Aetzen und Emailliren, im Wappenstechen, im gebundenen Zeichnen und der Perspective, im Planzeichnen u. a. m., und so wandte er sich auch der Keramik zu. Wenn nicht früher, geschah dies, nachdem er als Gesellschafter des Hafners Hans Nickel sich 1531 ff. mit der Glasfabrikation nach venezianer Art befasst, und um sich in dieser Kunst zu vervollkommnen, eine Reise nach Venedig unternommen hatte, wahrscheinlich 1534. Dass er seinen eigentlichen Zweck nicht erreichte, ist aus der Angabe Neudörffers zu schliessen, Hirsvogel habe von dort viel Kunst in Hafners Werken mit sich gebracht, also *welsche Oefen, Krüg und Bilder auf antiquitetische Art, als wären sie von Metall gossen, gemacht.* Diese Notiz muss neben den reichen radirten Gefässentwürfen als Fingerzeig für die Bestimmung der keramischen Arbeiten des Meisters dienen. Es läge nahe an venezianer Faiencen, die allerdings mehr an Treib- als an Gussarbeit erinnern, zu denken, wenn solche schon aus der ersten Hälfte des 16. Jahrhunderts nachzuweisen wären. So aber müssen die Bemerkungen Neudörffers wohl auf scharfe Ausprägung von Reliefs, tadelfreie glänzende Glasur und Ornamente der italienischen Renaissance bezogen werden. Seine Gefässentwürfe verrathen eine ziemlich barocke, sichtlich von der venezianer Glasbläserkunst beeinflusste Phantasie, haben meistens die Form von Chimären und keinerlei Aehnlichkeit mit den sogenannten *Hirschvogelkrügen*, von denen weiter unten gehandelt wird. Thongefässe, die zu jenen Entwürfen stimmten, sind bisher überhaupt nicht bekannt geworden. Wir dürfen uns daher der Meinung Friedrichs anschliessen, dass die *Krüg und Bilder*, die der Nürnberger Schreibmeister nach den Oefen aufführt, Vasen und andere Reliefs an Oefen bedeuten sollen. Denn Oefen müssen dem unbedingt zugewiesen werden. Vor allen ein grün glasirter auf der Burg Nürnberg, der sich durch Schärfe der Formen und vorzügliche Glasur auszeichnet, mit seinen Pilastern, Lisenen, Gesimsen, Fruchtstücken &c. völlig *welschen*, d. i. hier venezianer Charakter trägt, in den Füllungen Vasen zeigt, denen auch die in Hirsvogels Entwürfen mit Vorliebe angebrachte etwas plumpe

[1] Der Name Leypoldt oder Leyboldt, auch mit dem Vornamen Georg, ist in der dortigen Hafnerzunft häufig. Vgl. Bösch, *Nürnberger Hafnermeister 1520—1868* in Kunstgew.-Bl. 1888.

[2] *Aug. Hirsvogel als Töpfer.* Nürnberg 1885.

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

Draperie nicht fehlt.[1] Ausserdem zeigen sich Anklänge an Glasfenster in der Imhoffschen Capelle auf dem Rochusfriedhofe zu Nürnberg, die von A. Hirsvogel herrühren. Ihm selbst oder Nachahmern dürfen verschiedene Kacheln zugeschrieben werden, wogegen die buntbemalten Oefen des 16. Jahrhunderts keinen Zusammenhang mit ihm haben.

Der Name eines anderen berühmten Künstlers, des Goldschmieds Anton Eisenhoit, knüpft sich an einen mit Graphit geschwärzten Ofen mit Darstellung der Jahreszeiten im Dresdener Kunstgewerbemuseum und ähnliche Kacheln in der Sammlung zu Marburg. Der Künstler arbeitete gegen Ende des 16. Jahrhunderts für die hessischen Fürsten, und seiner Kunstweise entsprechen jene Kacheln durchaus.[2] Eine Ofenbekrönung im Oesterreichischen Museum mit dem Wappen der Stadt Vöcklabruck (Ober-Oesterreich) in trefflicher farbiger Ausführung, ist mit dem Namen der Stadt und 1546 bezeichnet.[3] — Die Aufführung von Memmingen als Fabrikationsort von Oefen beruht nach Gmelin auf einem Irrthum.[4]

In glänzender Blüthe stand die Ofeninduſtrie der Schweiz im 17. Jahrhundert, und mit ihr hat die Forschung sich eingehender beschäftigt.[5] Ihr Hauptsitz war Winterthur, wo die Familien Ehrhart, Pfau (mit Onufrius im 15. Jahrhundert beginnend) und Graf besonders hervorragendes geleistet haben.[6] Häufig nennen sich an einem Gegenstand sowohl der Hafner als der Maler. Im allgemeinen lässt sich der Entwicklungsgang von Reliefs unter grüner Glasur zu buntbemalter Plastik, mehrfarbiger Malerei auf weissem Grunde, zu blauer Malerei (Sittenbildern mit Sprüchen) und endlich zur Rococoornamentation wohl verfolgen, doch fliessen, wie immer, die Grenzen vielfach ineinander. Noch in das 16. Jahrhundert wird, den Trachten nach zu schliessen, der prachtvolle grüne Ofen im Schlosse Wülflingen bei Winterthur gehören, obwohl an der Bekrönung ein Wappen mit der Jahreszahl 1647 angebracht ist. Er ist mit Thronsitz und Wandbekleidung verbunden, und in den trefflichen Reliefs sind die Sinne (durch ein Liebespaar), die Erdtheile, Evangelisten, Heilige &c. dargestellt.[7] Von 1610

---

[1] Abbild. mit Details bei Friedrich a. a. O. Taf. XXVI—XXIX.

[2] Drach und Berling in Kunstgew.-Bl. 1887, 1888.

[3] Abbild. in »*Das K. K. Oesterr. Museum*«, Wien 1873.

[4] Sprechsaal 1889, Nr. 11.

[5] *Anzeiger f. schweiz. Altthkde.* — Bühler, *Die Kachelöfen in Graubünden.* Zürich 1881. — Hafner, *Das Hafnerhandwerk und die alten Oefen in Winterthur.* Winterthur 1876. — Lübke, *Ueber alte Oefen in der Schweiz.* Zürich 1865.

[6] Da Vor- und Zunamen sich mehrfach wiederholen, sind Verwechslungen kaum zu vermeiden. Demmin, Guide II. 925 gibt ein Meisterverzeichniss von 1641 an. Verwirrung ist auch dadurch entstanden, dass bei Wiederherstellungen oft Bestandtheile verschiedener Oefen zusammengefügt worden sind.

[7] Abbild. mit vielen Details in: Das Kunsthandwerk I. 33, 34, 39, 40. — Einzelne Kacheln wiederholen sich an einem schwarzen Berner Ofen, ferner an Exemplaren in Chur und Maienfeld.

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

datirt der mit HCE und DE bezeichnete, wohl von zwei Gliedern der Familie Ehrhart herrührende Ofen mit den Todſünden in leuchtenden Farben bemalt im Baluſterbaum in Winterthur. Auf der Schweiz. Landesausſtellung in Zürich 1883 war eine Kachel eines Ludwig Pfau zugeſchriebenen Ofens von 1591 mit einer Anſicht der *Oferia Pfauw*, d. i. der Pfau'ſchen Malerwerkſtatt. Von Ludwig Pfau, der bereits im 16. Jahrhundert gearbeitet hat, iſt 1620 der mit zwei Sitzen verbundene, mit verſchiedenen Allegorien, vorherrſchend blau und gelb, bemalte Ofen des Alten Seidenhofs in Zürich ausgeführt. Den Ofen der Rathsſtube in Chur mit Abbildungen der Stände lieferte Hans Heinr. Pfau 1632. Der Zeit nach folgt ein Ofen im Lorbeerbaum zu Winterthur mit Darſtellungen der Tugenden in Blau und der Bezeichnung 1636 DP, welche nicht auf den David Pfau zu deuten iſt, der als der ausgezeichnetſte der Familie gilt. Dieſer letztere David Pf., Meiſter 1670, † 1702, war Hafner, die maleriſche Ausſtattung beſorgten Abraham Pfau (Ofen in Zug von 1660), von dem ein Ofen mit grünen Gliederungen und farbigen Kacheln von 1686 aus Schloss Wyden bei Andelfingen im Schloss Altenklingen (Thurgau) ſteht, und Heinrich Pfau (mehrere Oefen im Rathhauſe und im Kappelerhof in Zürich von 1697, Ofen in Zug von 1699). Den ſelben (?) Heinrich Pfau finden wir im Verein mit dem Hafner Hans Heinrich Pf. im Rathhauſe zu Winterthur (1705) und mehrfach in Zürich, Hans Heinrich allein auch in Näfels.

Hans Heinrich Graf (Graaf) iſt an einem Ofen von 1655 in Stadelhofen und an einem mit grünen Kacheln in farbig bemalten Umrahmungen von 1668 in Schloss Elgg genannt, Heinrich Stadler 1670 (Rüdenſaal in Zürich). Ottmar Vogler zu Elgg als Hafner und David Sulzer als Maler erſcheinen 1726 an dem Ofen der Weggenzunft in Zürich (achteckig, in lichten Farben mit den Tugenden und entſprechenden bibliſchen Scenen auf landſchaftlichem Hintergrunde und mit Sprüchen virtuos bemalt), jetzt im Oeſterreichiſchen Muſeum in Wien; ein ebenfalls von Sulzer gemalter Ofen mit Landſchaften in Blau, Blumenſtücken und Ornamenten im Stern zu Winterthur, 1736. An einem Ofen im Ochſen in Zürich mit vorzüglichen Schäfer- und Jagdbildern und Rococoornamenten von 1757 nennt ſich als Maler Hoffmann, über den wir ſonſt nichts ermitteln konnten.

Ueber die Preisverhältniſſe im 17. Jahrhundert gibt uns eine Notiz aus Chur[1] eine Andeutung. Ludwig und Heinrich Pfau lieferten 1664 zwei Oefen für Marienfeld frei bis Zürich für 40 und 35 Gulden, die Wandkacheln dazu wurden mit je 3 fl. 16 kr. berechnet.

Selbſtverſtändlich werden noch an vielen anderen Orten der Schweiz Oefen verfertigt worden ſein. Mit ziemlicher Sicherheit laſſen ſich die folgenden als einheimiſche Arbeiten beſtimmen.[2] In Zürich in der Alter-

[1] Bühler a. a. O. S. 10.

[2] Vgl. Demmin, *Guide* 914 ff.; *Katal. d. Schweiz. Landes-Ausſt. 1883.*

thumsſammlung mittelalterliche Kacheln. Eine grosse grüne Kachel, in England befindlich und abgebildet in L'Art p. tous 1864. 115, wird von Demmin Schaffhauſen, dem Geburtsorte Tobias Stimmers zugeſchrieben, weil die Hauptdarſtellung aus der Geſchichte Joſephs nach des Künſtlers *Neuen künſtl. Figuren Bibliſcher Hiſtorien*, Baſel 1576, Bl. 23 v., ziemlich genau, aber im Gegenſinne, modellirt iſt; doch iſt die von D. angegebene Namensbezeichnung auf der Abbildung nicht zu entdecken, und bekanntlich ſind ſolche Publicationen von den Hafnern vielfältig benutzt worden. Ebenſo ſchreibt der Autor einer Thonwaarenfabrik, die im 17. und 18. Jahrhundert in Schaffhauſen beſtanden haben ſoll, über die aber nichts bekannt iſt, mehrfarbige Oefen von 1647 und 1670 in dem nahegelegenen Uhwiſſen zu; ein Maler Joh. Henr. Meyer von Schaffhauſen nennt ſich auf einer Steckborner Ofenwand von 1727. In Lutry, Cant. Waadt, ein Ofen von 1602; — in Baſel im Spieſshof ein blau in blau gemalter aus dem 17. Jahrhundert und einer mit farbigen Blumen auf weissem Grunde aus dem 18. Jahrhundert; im Stadthauſe zu Luzern ein weisser mit Gold von 1731, nach Demmin »ein Werk Dolters«;[1] — im Stadthauſe zu Lauſanne zwei Oefen blau in blau von 1749 und im Stadthauſe zu Freiburg zwei von Nüffer daſelbſt mit Kindergruppen in der Art Bouchers farbig bemalt, Ende des 18. Jahrhunderts; — aus Steckborn, Cant. Thurgau, ſind bekannt die Hafner J. J. Karrer, 1727, und Daniel (Ofen aus der zweiten Hälfte des 18. Jahrhunderts in Sigmaringen), aus Lenzburg (Aargau) Jak. Frey, 1779.

Wir reihen hier figürliche Arbeiten in gebranntem Thon an: Reliefs von Judocus Vredis im Diöceſanmuſeum zu Münſter; die Kanzel in Strehla in Sachſen mit bibliſchen Reliefs, von einer Moſesfigur getragen, vom dortigen Töpfer und Bildſchnitzer Melchior Tatz 1545 oder 1565 verfertigt; in der Petrikirche zu Brandenburg das Grabmal der Elis. Winkelmaass, † 1520; in der Marienkirche zu Danzig das Marienſtandbild aus bemalter Terracotta. Nic. Bergner aus Thüringen lieferte nachweislich 1582—1587 Porträtbüſten aus bemalter Terracotta für die Fürſten in Darmſtadt, Kaſſel, Heidelberg, Rudolſtadt.[2] — Die Kanzeln der Muttergotteskirche in Kuttenberg in Böhmen und in dem nahegelegenen Gang ſind nach den Unterſuchungen von Prof. Braniſch in Budweis nicht Terracotta, wie mehrfach angegeben iſt, ſondern die erſtere feiner Prager Mergelſtein, die andere Sandſtein.

---

Rheiniſche Steinzeugkrüge[3] wurden früher in Deutſchland *kölniſch*, in Frankreich *grès cerame de Flandre* genannt, und dieſe gleich berech-

[1] Sollte damit Andr. Dolder von Beromünſter gemeint ſein, der Kuppelöfen mit ſtiliſirten Blumen gemacht hat, ſo wäre die Angabe irrig, da letzterer erſt 1743 geboren iſt.

[2] Drach im Kunſtgew.-Bl. 1889.

[3] Dornbuſch, *Abhandl. üb. d. ſogen. Flandriſche Steingut.* Utrecht 1878. — Derſ., *Die Kunſtgilde der Töpfer in Siegburg.* Köln 1873. — Van Baſtelaer, *Les grès wallons.* Mons 1885.

tigten und gleich unberechtigten Bezeichnungen haben unfruchtbare Streitigkeiten hervorgerufen. Sie waren Handelsausdrücke, wie *Smyrna-Teppiche* und ähnliche. Das Fabricationsgebiet zieht ſich den Niederrhein entlang und weſtlich bis in das Limburgiſche, und da ſich an dieſer Sprachgrenze das Niederdeutſche rheiniſcher Färbung und das Vlamiſche vielfach bis zur Unkenntlichkeit vermiſchen, manche Modelſchneider offenbar für hüben und drüben gearbeitet haben, auch wohl eine Werkſtatt die Arbeiten einer anderen einfach abgeformt haben mag, und alte Ornamentſtempel keineswegs mit jedem Wandel im Stil ausser Gebrauch zu kommen pflegen, ſo ſind die an ſolchen Krügen angebrachten Sprüche ebenſowenig ſichere Merkmale ihrer Heimat und der Zeit ihrer Entſtehung, wie die bildlichen Darſtellungen; hingegen zeugen beſondere Eigenſchaften des Thons für beſtimmte Gegenden.

Auch gewiſſe Formen ſind an einzelnen Orten mit Vorliebe, wenn auch nicht ausſchliesslich gemacht worden. Uebrigens laſſen ſich die ſehr mannichfaltigen Formen auf die wenigen Grundformen der mittelalterlichen Gefäſſe zurückführen. Die nahezu cylindriſchen Krüge mit ſchwacher Ausbauchung werden einerſeits zu gegliederten Bechern, deren Bauch, gewellter Fuſs und trichterartige Mündung ungefähr den gleichen Durchmeſſer haben, anderſeits zu ſchlanken, gradwandigen *Schnellen* (Fig. 420 b); die kugel- oder eiförmigen erhalten einen längeren oder kürzeren Hals, oder werden plattgedrückt wie die Pilgerflaſche; dann wird das Mittelſtück der Rundung durchbrochen oder gänzlich entfernt: *Ring-* oder *Wurſtkrug* (Fig. 418); oder der eiförmige Körper erhält in der Mitte ein von Rundſtäben oder Kehlungen begrenztes cylindriſches Stück als Fläche für fortlaufende Reliefdarſtellungen (Fig. 419 b) u. ſ. w. Aus den Acten der Töpfergilde in Siegburg iſt eine Menge von Namen für Gefäſſe bekannt geworden, deren Bedeutung meiſtens unerklärt bleibt. Da *Miethen* die koſtſpieligſten ſind, darf man in ihnen die grossen, figurenreichen, häufig mit eigenem Gussrohr verſehenen Henkelkrüge vermuthen (Fig. 421).

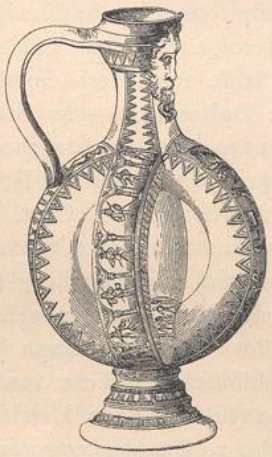


Fig. 418.
Rheiniſcher Ringkrug.

Der geographiſchen Lage folgend finden wir zunächſt das *Kannenbäckerländchen* in dem von Rhein und Lahn gebildeten Winkel mit den Hauptorten *Grenzhauſen* und *Höhr*, die Heimath der ſog. Naſſauer Krüge und der *Kruken* (Thonflaſchen mit kleinem Henkel) für Mineralwaſſer. Charakteriſtiſch für das vom 16. bis Ende des 18. Jahrhunderts in den genannten und anderen Ortſchaften der Umgegend (Lauenſtein, Vallendar &c.)

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

hergeſtellte Fabricat, das als Gebrauchswaare unter dem Namen *Coblenzer Geſchirr* ging, iſt ein aſchgrauer, manchmal ins Bläuliche ſpielender Thon mit blauer, brauner oder violbrauner Malerei (die beiden letzteren Farben mit Mangan hergeſtellt, das je nach dem Grade der Hitze in verſchiedenen Tönen aus dem Brande kommt). Unter den Arbeiten von künſtleriſchem Werthe nehmen den erſten Rang ein die nur für die Credenz berechneten runden oder flachen Krüge mit meiſtens engem Halſe und häufig einer Maske am Schnabel, der Bauch mit Roſetten- oder Sternmuſter bemalt, auch mit durchbrochenen Roſetten, dann die Ring- und Wurſtkrüge (Fig. 418 mit Doppelring), Krüge, um deren Bauch ein Fries mit Figurenbildern in Niſchen oder Medaillons läuft (Fig. 419 b) u. a. m.; ſeltener ſind Schreibzeuge, Salzfäſſer, architektoniſche Details, wie Giebelbekrönungen u. drgl. Die Ornamentation zeigt oft verſchiedene Verfahrensarten neben einander,




Fig. 419.
Rheiniſche Steinzeugkrüge.

Einſchneiden der Umriſſe, Preſſung mit Hochſtempeln, Modeln aus Holz, Thon, Stein oder Metall. Auf Arbeiten aus dem 18. Jahrhundert kommt die Marke KBL vor, ferner der Name Joh. Männecken in Höhr.

In Siegburg wurde in der Blüthezeit der dortigen Fabrication, d. i. im 16. bis gegen die Mitte des 17. Jahrhunderts, ein reiner, ſich gelblichweiss bis ſilbergrau brennender Thon verarbeitet, und dieſe Färbung, die durch die zumeiſt angewandte dünne Salzglaſur noch Glanz erhält, ohne dass die Reliefs ſtumpf werden, hat ohne Zweifel zu der grossen Beliebtheit der Siegburger Waare beigetragen. Dort namentlich wurden die faſt cylindriſchen Schnellen (Fig. 420 b) mit hoch angeſetztem rundem Henkel gemacht, die gewöhnlich in drei Felder ſenkrecht getheilt ſind; *bleiche Schnellen* wurden ſie genannt, d. h. hellfarbige. Die aus Modeln von gebranntem Thon aufgepressten Reliefs der Felder zeigen bald verſchiedene Darſtellungen, bald die nämliche dreimal: altteſtamentariſche Scenen, Reichsadler, Wappen &c. Doch ſtammen aus Siegburg auch allerlei andere Ge-

fäſſe, Prachtkrüge mit Ausgussrohr (Fig. 421), Becher mit oder ohne aufgelegte Medaillons u. ſ. w. Die älteren Arbeiten ſind dunkelgrau, gelblich oder bräunlich. Wie beliebt die Siegburger Waare in dem obengenannten Zeitraume geweſen iſt, beweiſen die Verträge der Zunft (*Ulnerzunft*, von altd. *ul*, lat. *olla*, Topf) mit exportirenden Kaufleuten über die Lieferung von Tauſenden von Krügen im Jahre. Dornbuſch[1] hat den Zunftpapieren von Siegburg eine Menge von Meiſternamen entnommen. In gewiſſen Familien hat ſich durch unmittelbare Vererbung oder Adoptirung das Handwerk durch Jahrhunderte fortgepflanzt. So kommt der Name Knütgen von 1427—1650 vor, Oem (Oheim) Johann, dann Omian von 1487—1564, Symons oder Zeymans von 1500—1583, Vlach oder Flach von 1500—1675;



a b c

Fig. 420.

Jagdkrug. Schnelle. Kreussener Krug.

ferner im 15. Jahrhundert Pet. Druytmoit, Arnt Emoitz, im 16. Jahrhundert H. Uylner, Joh. Elias, Joh. Girlichs, Joh. Roloffs, Joh. Neuss, Joh. Rensgen, Joh. Bach, Joh. Overſtolz, Hans Hilgers, im 17. Jahrhundert Joh. Kamp und Peter Zander; Bach, Overſtolz und Hilgers waren berühmt. Initialen ſind auf Krügen nicht ſelten, doch laſſen ſich nur wenige auf Töpfermeiſter deuten, z. B. HH auf H. Hilgers, PK auf Peter Knütgen, PV und HV auf Peter und Hans Vlach. Allein es iſt überhaupt wahrſcheinlicher, dass die Initialen ſich auf Formſchneider beziehen, die für verſchiedene Fabriken Model geliefert haben mögen.

Frechen (bei Köln), dem auch Bottenbroich beigezählt werden muss, hat vornehmlich Krüge mit brauner, gelegentlich ins Gelbliche oder

[1] A. a. O. S. 37 ff.

Graubraune ſpielender Glaſur geliefert. Beſonders charakteriſtiſch ſind die von reiner Kugelform mit meiſtens kurzem Halſe und aufgelegtem Pflanzenwerk, Köpfen, Medaillons, die römiſchen Münzen nachgebildet zu ſein ſcheinen. Bei anderen iſt zwiſchen die beiden Halbkugeln ein cylindriſches Stück eingeſchoben, das einen Fries mit Büſten oder Wappen in Niſchen oder mit fortlaufenden Darſtellungen bildet. Ferner ſind dort graue Krüge mit blauen Verzierungen gemacht worden.

Raeren mit Titfeld, Neudorf und Merols (zwiſchen Aachen und Montjoie) iſt beſonders bekannt durch ſeine Bartmännchen (in England ſpottweis nach einem Cardinal *Bellarmine* benannt), bauchige Krüge, am Halſe mit einem bald naturaliſtiſch, bald in einer an iriſche Miniaturen erinnernden



Fig. 421.
Siegburger Krug.

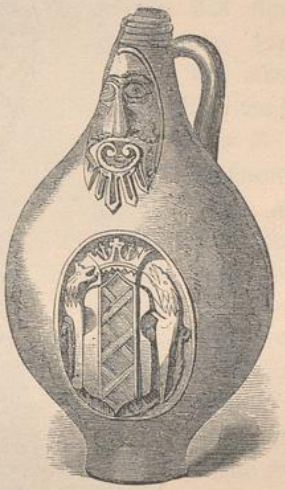


Fig. 422.
Bartmännchen.

Stiliſirung behandelten Kopfe, deſſen Bart bis auf den Bauch reicht (Fig. 422). Die Kugelform geht dort gewöhnlich in Ei- oder Birnenform über, der Hals pflegt mehrfach geringelt zu ſein, den Bauch zieren zumeiſt Wappenbilder in ovaler oder rautenförmiger Umrahmung, und zwar oft dreimal daſſelbe. Die Glaſur iſt braun in mannichfaltigen Abſtufungen. Ebendaher ſtammen auch ovale Krüge mit dem Friesbande, cylindriſche und koniſche. Meiſter Balden Mennicken kommt 1577 vor, Jan Emens 1587, mit der Jahreszahl 1584 nennt ſich ein Hafner oder Formſchneider Engel Kran (Thorn, Lanna'ſche Sammlung in Prag). Auch A. Ernſt, Jan Ernſt (IE) ſcheinen nach Raeren zu gehören.

Der Zuſammenhang der belgiſchen Steinzeugfabrication mit der rheiniſchen iſt nicht nur durch die Nachbarſchaft wahrſcheinlich gemacht, ſondern ſogar erwieſen durch die Berufung von Siegburger Töpfern nach

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

Bouvignes bei Namur, 1641, woſelbſt J. B. Chabotteau *pots à la façon d'Allemagne* fabricirte, und wo 1647 ein Arbeiter Clutken (Klüdgen) namhaft gemacht wird (die Fabrik beſtand bis 1730);[1] — durch die etwas ſpätere Nachahmung des Siegburger und Grenzhauſener Geſchirres in Dinant; — durch die Gründung einer Fabrik zu Brée im Limburgiſchen mit Töpfern aus dem Lande Geldern, 1763.[2] Das Vorkommen der ſelben Formen, Ornamente und figürlichen Darſtellungen an *walloniſchen* Arbeiten hat daher nichts auffallendes, und kann am wenigſten als Beweis dafür dienen, dass Belgien (insbeſondere Bouffioulx und Châtelet) als die eigentliche Heimath dieſer Steinzeuginduſtrie anzuſehen ſei. Belgiſcher Herkunft ſoll die in Fig. 423 abgebildete Waſſeruhr ſein.

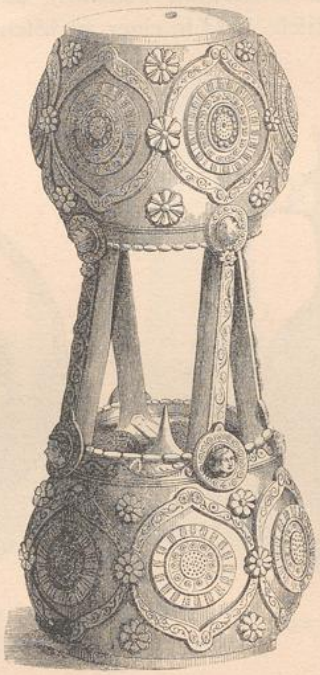


Fig. 423.
Waſſeruhr.

Auch für Regensburg iſt die Priorität in Anſpruch genommen worden, doch ſtammen dortige Steinzeugkrüge, aſchgrau mit blauem Ornament, früheſtens aus dem 16. Jahrhundert, in dem Hieronymus Hopfer dort Entwürfe für Krüge geliefert und mit I. H. bezeichnet haben ſoll.

Auch in Oberöſterreich hat eine ſolche Fabrication beſtanden, in Linz oder Gmunden. Unter dem Namen *Hirſchvogel-Krüge* verſteht man Gefäſſe, die in ihrer Mehrzahl Birnform, gelbe Glaſur, Theilung in ſenkrechte Felder, aufgelegte ſtumpfe, buntbemalte Reliefs und geflochtene Henkel mit einander gemein haben. Dass ſie mit Unrecht dem Auguſtin Hirsvogel zugeſchrieben worden ſind, iſt bei Beſprechung der Oefen (S. 476) erwähnt worden. Aller Wahrſcheinlichkeit nach ſtammen ſie aus verſchiedenen Gegenden, wo man bunte Oefen gemacht hat. Ein Krug im Dresdener Kunſtgewerbe-Muſeum iſt mit Merten Koller *Anebergk* (Annaberg) 1569 bezeichnet;[3] verſchiedene Gefäſſe erinnern an die Oefen von Hans Kraut in Villingen,[4] und falls der auf der gelben Pilgerflaſche mit farbigen Reliefs (Salomon als Götzendiener, Simſon und Delila, Lucretia) im Darmſtädter Muſeum (Fig. 424) als Beſteller genannte Blaſius derſelbe Abt dieſes Namens geweſen ſein

[1] Van de Caſtelle, *Les grès cérames de Namur* im »Bull. d. comm. roy. d'art et d'architect.«. Brux. 1885.

[2] Dornbuſch a. a. O. Vorrede.

[3] Bei Friedrich irriger Weiſe *Moller*.

[4] Vgl. S. 475.

ſollte, der an dem Ofen aus dem Peterskloſter vorkommt, ſo würde die Herkunft des Gefäſſes ſichergeſtellt ſein.

Kreussen bei Baireuth, früher auch *Cruſen* oder *Kräuſen* &c. geſchrieben, in der Nähe grosser Thonlager, kennzeichnet ſich ſchon durch ſeinen an die altdeutſchen Ausdrücke für Deckelkrug: Kroos, Kräuslein &c. erinnernden Namen, ſowie durch den Krug im Wappen der Stadt als eine Stätte der Hafnerei von altersher. Krüge bilden auch das Haupterzeugniss im 16. und 17. Jahrhundert, daneben kommen eckige Flaſchen mit Schrauben-



Fig. 424.
Pilgerflaſche, ſogen. Hirſchvogel.

verſchluss von Zinn, ſelten Schüſſeln vor. Meiſtens ſind die Sachen aus dunkelbraunem Thon mit gleichfarbiger Glaſur und theils aufgepreſſten, theils eingeſchnittenen Verzierungen, die an den aus dem Brande ſcharf hervorgegangenen Exemplaren mit Emailfarben bemalt ſind, vorherrſchend gelb und türkisblau, auch weiss, ſchwarz, grün, manchmal mit Vergoldung, die Geſichter fleiſchroth. Solche Krüge und Flaſchen ſind gewöhnlich niedrig im Verhältniss zum Durchmeſſer, koniſch oder wenig ausgebaucht. Nach den Darſtellungen unterſcheidet man *Apoſtelkrüge* (Fig. 425, 426), *Kurfürſten-*, *Planeten-*, *Jagdkrüge* (Fig. 420a), ſolche mit Porträt-Medaillons, Pflanzen-

ornament, Wappen, Gitterwerk &c. In den architektonischen Umrahmungen klingen die Ofenkacheln Hirsvogels nach. Ausser den Bezeichnungen der Apostel &c. finden sich Sprüche oder Eigenthümernamen. Von Hafnern sind bekannt: drei Vest aus dem Anfange des 17. Jahrhunderts, Schmidt, Seiler; mit dem letzten dieses Geschlechtes, Friedrich Seiler, † 1804, erlischt die Kunsttöpferei in Kreussen. Eine andere Art des dortigen Geschirres sind lichtgraue, in der Form sich den rheinischen nähernde Krüge, von denen die theilweis mit schwarzem und weissem Email colorirten als *Trauerkrüge* bezeichnet werden, welcher Name wohl irrig auch auf birnförmige graue übertragen wurde, die durch geflechtähnliche senkrechte Streifen in Blau und Weiss, auch Rosenroth und Weiss, in Felder getheilt sind (Fig. 427).

In Sachsen, namentlich im Voigtland und im benachbarten Egerlande, wurden Steinzeugwaaren von mehr ins Gelbliche oder Graue spielen-



Fig. 425.
Apostelkrug, Kreussen.



Fig. 426.
Planeten- und Apostelkrug.

der Glasur gemacht; charakteristisch sind fast kugelförmige Weinkrüge mit gradem Gussrohr, das, wie die Mündung, mit einem Zinndeckel verschlossen ist. Es kommen auch schwarzbraune Krüge mit aufgelegten gelben Verzierungen und mit emaillirten, manchmal vergoldeten, Büsten sächsischer Kurfürsten vor. Von *Waldenburgischem Geschirr* berichtet Mathesius in seiner Bergpostille (1562), es werde *steinern* genannt, weil es hart genug gebrannt sei, um am Stahl Feuer zu geben.[1] Vielleicht gehört auch das *Erfurter Geschirr*, das 1716 auf die Nürnberger Messe gebracht wurde, hierher.

Aus Bunzlau in Schlesien (nicht aus Jungbunzlau, wie hier und da angegeben ist) stammen die Gefässe von graubraunem Scherben mit kaffeebrauner glänzender Glasur, vorzugsweis Kaffeekannen von hübscher Form und in den feineren Exemplaren mit aufgelegten stroh- oder ledergelben Ornamenten, emaillirtem und vergoldetem preussischem oder sächsischem

[1] S. CCLXXII.

Wappen, Fürſtenbildern u. a. m. Die Induſtrie ſoll im 17. Jahrhundert gegründet worden ſein, ihre Blüthe fällt in die zweite Hälfte des folgenden, wie die Ornamentation im Allgemeinen und auch der Umſtand beweist, dass der flachrunde Deckelknopf in der Art des dreieckigen Hutes an drei Seiten aufgebogen zu ſein pflegt (Fig. 428).

Sogenannte *Bauernmajolica* iſt in den verſchiedenſten Gegenden, in kleinen Städten und Dörfern angefertigt worden. Die Strömung ſcheint von dem venezianiſchen Dalmatien aus gegen Oſten gegangen zu ſein, und lässt ſich durch Friaul, die ſlaviſchen und deutſchen Alpenländer Oeſterreichs, Mähren und Ungarn bis nach Siebenbürgen verfolgen. Moſtkrüge, Schüſſeln und Teller ſind am häufigſten. Mit Ausnahme der aus der Gegend von Görz ſtammenden Gefäſſe, deren blaues, ſchwarz oder manganbraun umriſſenes Ornament auf weissem Grunde äusserſt günſtig wirkt, ſind die Sachen, die wahrſcheinlich von einheimiſchen Hafnern geformt und von wandernden Malergeſellen decorirt wurden, mit Heiligen, Volkstypen, Wappenthieren u. dergl. vorzugsweis in Gelb, Grün und Manganbraun bemalt. Ueber ungariſche und ſiebenbürgiſche Arbeiten enthält die Zeitſchrift des Kunſtgewerbemuſeums in Budapeſt *(Művészi Ipar)* von 1889 Nachrichten.



Fig. 427.
Grauer Krug, Kreussen.

Im 17. und ganz beſonders im 18. Jahrhundert nahm die fabrikmäſsige Herſtellung von Steingutwaaren überall einen grossen Aufſchwung. Einestheils regte die Einfuhr von franzöſiſcher Faience und Delfter Geſchirr zu Nachahmungen an, und Landes- und ſtädtiſche Behörden ſchützten gern die heimiſche Induſtrie gegen fremde Concurrenz; anderſeits führten die Bemühungen um Entdeckung des Porzellans meiſtens nur zur Verfertigung feiner Steingutwaaren. Da dieſe, wie in Holland, auch in Deutſchland häufig *Porzellan* genannt wurden, iſt es mitunter ſchwer, die Art des Fabricates feſtzuſtellen. Daneben behauptete ſich an manchen Orten die glaſirte rothe Töpferwaare.

Beginnen wir im Südweſten, ſo finden wir in der Schweiz eine, meiſtens mit der Ofeninduſtrie zuſammenhängende Fabrication. Schaffhauſen figurirt wohl nur irrthümlich in mehreren Handbüchern. Die Aufſchrift *Schaephuyſen* auf einer grossen vielfarbig emaillirten Schüſſel im Muſée Cluny und einer ähnlichen in Sigmaringen hat zu der Annahme verleitet, dass niederländiſche Hafner in Schaffhauſen eine Fabrik betrieben hätten. Da aber ein Dorf Schaephuyſen im Kreiſe Mörs exiſtirt, und die Stücke genau mit Arbeiten aus Gennep im Limburgiſchen übereinſtimmen, ſo ſtammen ſie wahrſcheinlich aus derſelben Gegend (vergl. Gennep, S. 493).

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

Schweizer Faiencen[1] aus dem 18. Jahrhundert kamen in der Landesausſtellung zu Zürich im Jahr 1883 in grösserer Zahl zur Anſchauung. (Zürich ſ. unter Porzellan.) Sog. *Münſter Faiencen,* insbeſondere Suppenſchüſſeln und Waſſerkrüge, in den Formen an franzöſiſche Vorbilder erinnernd, mit nicht reinweisser Glaſur, in kräftigen Farben bemalt, bez. *M*, auch *D*, oder *DM*, rühren her von Andr. Dolder in Beromünſter (Cant. Luzern), geb. 1743 zu Bennonnes (Präfectur Luneville); von ihm auch mit ſtiliſirten Blumenſträussen bemalte Kuppelöfen. Auf ihn bezieht ſich vermuthlich die (in dem Falle irrige) Angabe Demmins,[2] daſs ein

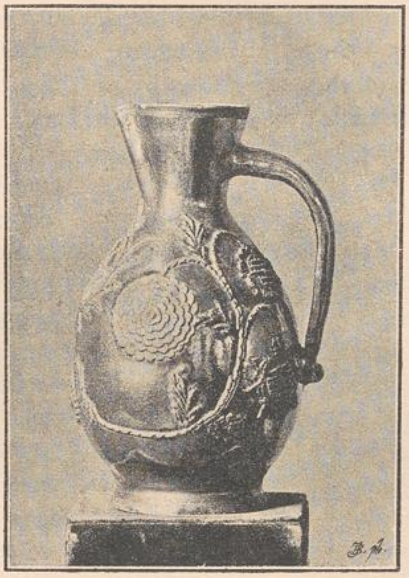


Fig. 428.
Bunzlauer Kaffeekanne.

weisser und vergoldeter Rococoofen von 1731 im Stadthauſe von Luzern ein Werk »Dolters« ſei.

In Lenzburg (Aargau) gründete 1763 J. J. Frei, der ſeine Ausbildung in Frankreich erhalten haben ſoll, eine Fabrik, aus welcher Oefen mit porzellanartiger Glaſur und vortrefflicher Blumenmalerei in Porzellanfarben (namentlich verſchiedene Grün, kein Blau, Maler A. H. und H. C. Klug), ferner Teller und Schüſſeln mit der Marke LB hervorgegangen ſind.

*Berner Geſchirr* wurde im 17. und 18. Jahrhundert im Simmenthal (weisslich, mit Malerei über der Glaſur), in Langnau (gelbweiss, goldgelb oder kaffeebraun mit Malerei unter der Glaſur und eingeritzten Umriſſen),

[1] H. Angſt im Kataloge der Ausſt. von 1883 und in »Anz. f. ſchw. Altthk.« 1889.
[2] *Guide* II, 936.

Heimberg (weiss oder dunkelbraun, dem vorigen ähnlich, oft mit Gehängen von Kügelchen) gemacht.

Winterthur lieferte ausser Oefen auch vielerlei Geschirre, namentlich Prunkschüsseln mit breitem, mit Früchten bemaltem Rande und einem Oehr zum Aufhängen, gemeinhin *Wappenplatten* genannt, weil sie meistens in der Mitte Wappen, Namen oder Initialen der Besteller oder Beschenkten und Jahreszahl tragen. Doch kommen auch vielfach solche mit figürlichen Scenen, Kostümbildern, zuletzt Landschaften vor. Sie haben weisse Zinnglasur und die Malerei hält mit der auf Oefen gleichen Schritt, wie sich denn auch dieselben Meister bis gegen die Mitte des 18. Jahrhunderts auf Gefässen nennen. Ein Krug von Hs. Hrch. Graf 1690 ist unter der Glasur mit gelben, grünen, violettbraunen senkrechten Streifen und Tupfen bemalt und mit aufgelegten Medaillons &c. verziert.

In Bayern kommt Nürnberg, auch wenn ihm die angeblichen Hirschvogelkrüge abgesprochen werden müssen, in Betracht. Dort hat Joh. Schaper von Harburg in der zweiten Hälfte des 17. Jahrhunderts weisse Faiencekrüge in derselben feinen, an Federzeichnung erinnernden Art, wie seine Gläser, mit Figurenbildern oder Landschaften in Schwarz bemalt, seltener mit Färbung oder Goldhöhung in den Umrahmungen der Bilder; diese sind oft mit den Anfangsbuchstaben des Künstlers, manchmal mit dem vollen Namen bezeichnet. Ein Nachahmer, M. Schmid, nennt sich 1722 auf einem in Purpur decorirten Kruge.

Drei Glas- und Krughändler in Nürnberg: Christian Marx (1660 bis 1731), J. C. Romedi († 1720) und Hemmon, gründeten 1712 eine Faiencefabrik,[1] in die nach dem Ausscheiden des Letztgenannten, 1715, Joh. Andr. Marx, der auch malte, eintrat. Brenner und Maler kamen Anfangs aus Ansbach. Als Maler werden mehrere Tauber namhaft gemacht, von denen einer, Geo. Michael, die Bildnisse des älteren Marx und Romedis auf ovale Platten gemalt hat (Kunstgewerbemuseum in Berlin). Andere Maler sind Joh. Wolff, G. F. Grebner 1721, J. A. E. Glüer (Glüher) 1722, Val. Bontemps, W. J. Prosch, Casp. Neuner, Ströbel, zwei Kardenbusch, Andreas und Georg u. A. Die Sachen sind in Blaumalerei auf weissem, später mehr ins Bläuliche spielendem Grunde mit figürlichen Darstellungen, staffirten Landschaften, Blumen und Ornamenten in der Weise von Nevers und anderen französischen Faiencefabriken, hier und da auch an Japan erinnernd. Die Fabrik bestand unter J. H. Strunz bis ins 19. Jahrhundert. Die Bezeichnung *Neumark* auf hübschen kleinen Jagdgruppen wird auf den gleichnamigen Ort bei Nürnberg, aber auch auf einen — übrigens unbekannten — Nürnberger Künstler bezogen.

Die erwähnte Fabrik in Ansbach verfertigte gegen und nach 1700 insbesondere Geschirre im Stil von Rouen decorirt, von denen viele mit Matthias Rosa bezeichnet sind.

[1] Friedrich in: »Zeitschr. d. bayer. Kunstgew.-Vereins« 1889.

Baireuther Steingut ist in Graublau auf bläulicher Glasur decorirt; es findet sich mit dem Stadtnamen oder mit *B* bezeichnet. Das nahegelegene St. Georgen am Wald, wo 1730 von Knöller eine Fabrik gegründet worden sein soll, kennen wir durch die von Jacquemart verzeichnete Aufschrift nebst dem Namen F. G. Fliegel und 1764 auf einer mit Blumen und Früchten fein bemalten Schale in der Sammlung von P. Gasnault in Paris. Derselbe Name kommt in Arnstadt vor.

Die Steingutfabrik in Damm (bei Aschaffenburg) ist erst im 19. Jahrhundert gegründet worden und die von dort stammenden Figurengruppen in Sammlungen sind mit Benutzung der alten Formen aus Höchst hergestellt. Mit dem Namen Göggingen (bei Augsburg) sind Geschirre mit blassblauem Pflanzen- und anderem Ornament, 18. Jahrhundert, bezeichnet; die Fabrik, 1748 vom Bischof von Augsburg gegründet, 1749 von Jos. Hacklh geleitet, 1752 aufgehoben, lieferte u. a. nach Silbermodellen gearbeitetes Tafelgeschirr.[1]

In Schretzheim bei Ellwangen und in Künersberg bei Memmingen sind im 18. Jahrhundert namentlich Tafelgeschirre in Gestalt von Thieren, Früchten, Gemüsen u. dergl. verfertigt worden. In Schretzheim war eine Familie Wintergurst thätig; Künersberg wurde 1745 von H. v. Küner aus Wien mit fremden, wahrscheinlich siebenbürgischen Arbeitern eingerichtet, und hat nur ungefähr 25 Jahre[2] bestanden.

Ludwigsburg in Württemberg, bekannt wegen seines Porzellans, scheint schon früher eine Steingutfabrik besessen zu haben; wenigstens erwähnt Jacquemart ein Stück von 1726. Die seltenen Erzeugnisse sollen die selben Marken führen, wie die Porzellane.

Figuren in der Tracht vom Ende des vorigen Jahrhunderts sind von Rummel in Ulm um jene Zeit verfertigt und kalt bemalt worden.

In der berühmten Porzellanfabrik zu Frankenthal in der bayerischen Pfalz sollen von Paul und Joseph Hannong mit ihrem Anfangsbuchstaben bezeichnete Faiencegeschirre mit Blumen decorirt und auch später noch Figuren gemacht worden sein. Diese Gegenstände stammen vermuthlich aus der Fabrik in Mosbach am Neckar, die Berthevin aus Holland 1770 mit Erlaubniss und Unterstützung des Kurfürsten Carl Theodor einrichtete, in welchem Falle die Malermarken von den Porzellanoriginalen mitcopirt sein würden. (Vergl. Porzellan: Frankenthal.)

Auf kurmainzischem Gebiete, und zwar in Höchst, hat angeblich schon im 17. Jahrhundert eine Faencefabrik bestanden. Die Grundlosigkeit dieser Behauptung ist von E. Zais nachgewiesen worden. Allerdings ist in Höchst in der zweiten Hälfte des 18. Jahrhunderts auch Faience gemacht worden, also in der dortigen (1746 gegründeten) Porzellanmanufactur und

[1] Zais in der Bayer. Gew.-Ztg. 1889.

[2] Gmelin im »Sprechsaal« 1889.

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

nur bis 1758; vergl. Porzellan. Faiencefiguren aus Höchſter Porzellanformen und mit D neben dem Höchſter Rade bezeichnet, ſind moderne Arbeiten aus Damm bei Aſchaffenburg (S. 490).

Dagegen hat, wie von Jännicke[1] ermittelt worden iſt, in Flörsheim eine der Univerſität Mainz gehörige, in den Siebzigerjahren des vorigen Jahrhunderts in Privathände übergegangene Faiencefabrik beſtanden, von der das Nationalmuſeum zu München mit C . M (wohl den Initialen der Besitzer Cronebold und Machenhauer) 1781 bezeichnete Teller, mittelmässig mit Blumen bemalt, beſitzt, während Geſchirre in der Kaſſeler Ausſtellung von 1884 eine aus F L und H gebildete Marke zeigten.

Begünſtigt von den heſſiſchen Fürſten entwickelte ſich in deren Ländern im vorigen Jahrhundert eine ausgebreitete keramiſche Induſtrie. Häufig wurden Steingut und Porzellan nach oder neben einander fabricirt.

Hanau, wo von niederländiſchen Händlern, nach anderer Nachricht von einem Frankfurter Behabel, um die Mitte des 17. Jahrhunderts eine Fabrik gegründet worden ſein ſoll, die zu Anfang des 18. Jahrhunderts an Sim. Van Alphen überging,[2] werden Teller und Fruchtſchalen mit der Marke H, die theils an holländiſche, theils an franzöſiſche Faiencen erinnern, zugeſchrieben.

Eine mehrfach erwähnte landgräfliche Manufactur in Darmſtadt (Marke HD), die ſpäter mit einer in Offenbach verbunden worden ſein ſoll, da jene Marke neben einer aus O und ff. gebildeten vorkommt, ſcheint eins zu ſein mit der Faiencefabrik, die 1758 von J. Chr. Frede in Königſtetten gegründet, 1760 nach Kelſterbach[3] verlegt und, nachdem Buſch aus Meissen während des ſiebenjährigen Krieges auch die Porzellanfabrication eingeführt hatte, um 1765 fürſtlich wurde. Die Marke iſt die obige für Steingut, mit einer Fürſtenkrone für Porzellan. 1772 übernahm eine Actiengeſellſchaft die Fabrik und machte Porzellan nur noch gelegentlich und ohne Erfolg. Das Steingut iſt gröſstentheils buntes Bauerngeſchirr, am beſten Mitte der ſiebziger Jahre; ein weisser Krug mit ſehr flott gemalter Bedrøhung eines Hühnerhofes durch einen Kukuk im Oeſterreichiſchen Muſeum.

Marburg und Dreihauſen in deſſen Nähe ſind ſeit dem Mittelalter wegen ihrer Geſchirre u. a. aus roth oder gelblich gebranntem Thon bekannt. Beſonders charakteriſtiſch ſind die Gefäſſe mit aus dünnen Thonſchwarten gepreſſten und auf die (braunrothe, ſchwarze, gelbgrüne &c.) Glaſur aufgelegten Blumen, ferner ſolche mit Sgraffitoverzierung, endlich Wandflieſen, in deren Glaſur Einzelfiguren und Gruppen in der Tracht des 18. Jahrhunderts eingeritzt und mit gefärbtem Thonſchlicker aus einer Feder-

---

[1] Grundriss der Keramik S. 584.

[2] Demmin a. a. O. p. 334 ff. — *Kat. d. Heſſ. Landesausſt.* 1884.

[3] v. Drach im »Kunſtgew.-Bl.« 1886.

ſpule bemalt ſind. Auch architektoniſche Verzierungen mit aufgelegtem Relief ſind dort gemacht worden.

Weisse Krüge mit blau umriſſenem Ornament aus Fritzlar und ein hellgrauer, mit Blau und Violett bemalt, aus Rumbeck a. d. Weſer waren 1884 in Kaſſel ausgeſtellt. Aus Gr. Almerode ſtammen Gefäſſe aus gelbem Thon mit dicker Zinnglaſur und blauem Blumendecor darüber.

In Kaſſel[1] gründete Landgraf Karl 1680 eine Faiencefabrik, die bald auf fürſtliche Rechnung, bald von Pächtern (ſo 1694—1695 von Eſaias de Lattré aus Hanau, dann von Holländern) betrieben wurde, aber wenig Bedeutung erlangte, mit Ausnahme etwa der Zeit von 1711—1718, in welcher ſie von Phil. Houtten, Löwenwärter in der landgräflichen Menagerie (!) geleitet wurde. Auf eine höhere Stufe brachte ſie J. Chr. Gilze (1724—1735), der Werkmeiſter in Braunſchweig geweſen war; er führte neben dem holländiſchen den deutſchen Geſchmack ein und markirte HL (Heſſenland) und G. Der abermals in Niedergang gerathenen Fabrik nahm ſich Jak. Sig. Waitz (damals Kammerrath, ſpäter Miniſter, † 1776 als Staatsminiſter und Chef des Berg- und Hüttenweſens in Preussen) an, bewog auch den Landgrafen, eine Porzellanfabrik damit zu verbinden, die 1766 ins Leben trat. Porzellanmeiſter war J. Heinr. Schröde, Arcaniſt Nic. Paul, aus Fulda gekommen und bald wieder entlaſſen, weil er ſeine Geheimniſſe nicht mittheilen wollte, und geheimer Unterhandlungen mit dem Biſchof von Paſſau überführt wurde; um 1769 war der Pferdemaler J. Geo. Pforr (1745—1798) als Maler beſchäftigt, J. H. Eiſenträger (vorher in Fürſtenberg) als Obermaler, Frutt als Boſſirer. Als Marke wurde der heſſiſche Löwe (mit hängenden Vorderpranken) blau unter der Glaſur eingeführt. Die Fabrik ſtellte Geſchirre, glatt oder gerippt, blau unter der Glaſur oder bunt decorirt, Flieſen in holländiſcher Art, Figuren &c. her, doch behielt die Maſſe einen Stich ins Graue, was der Verwendung inländiſcher Materialien zugeſchrieben wurde.

In den ſiebziger Jahren übernahm der Staat nach und nach drei Fabriken, die als Privatunternehmungen nicht beſtehen konnten, eine für engliſches Steingut *(gelbe Steinfaience)*, eine für Vaſen aus in der Maſſe gefärbtem Thon, beide von dem Hofconditor Sim. Hrch. Steitz eingerichtet, der auch nachher für die Letztere thätig blieb, und eine für Steinzeug in der Art des naſſauiſchen, von Bar. Le Fert gegründet. Doch kam man mit allen auf keinen grünen Zweig, obgleich nach dem Berliner Vorbilde die Schutzjuden genöthigt wurden, bei ihrer Aufnahme für 50, 100 und mehr Thaler Porzellan zu kaufen. 1787 hörte die Porzellanfabrik auf, und zu Anfang unſeres Jahrhunderts auch die übrigen. Die Steingutfabrik hatte zuletzt der vorher in der Vaſenfabrik beſchäftigte Modelleur Fr. Chr. Hillebrecht in Pacht.

---

[1] Vorträge des Prof. v. Drach im Handels- und Gewerbe-Verein zu Kaſſel 1890.

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

Die Faiencefabrik zu Münden[1] wurde 1753 oder 1755 von C. F. v. Hanſtein gegründet, deſſen Wappen ſie ihre Marke, drei Halbmonde in verſchiedener Anordnung (neben der ausnahmsweiſe auch M. vorkommt), entlehnte; um die Mitte des 19. Jahrhunderts iſt ſie eingegangen. Der ſich gelb brennende Thon hat weisse Zinnglaſur, auf welche in Blau, in Mangan oder mehrfarbig gemalt wurde; beliebt waren netzförmig durchbrochene Ränder, auf den Kreuzungspunkten mit Vergissmeinnicht bemalt, oder (oft von Kartuſchen unterbrochenes) frei aufgelegtes Netzwerk. Die Fabrik lieferte alle erdenklichen Gebrauchsgeſchirre, auch Gefäſſe in Geſtalt von Thieren oder Früchten, und neben der Faience seit etwa 1793 Steinzeug. Als Maler nennt ſich um 1789 Geo. Chr. Schäfer. Auf der Ausſtellung in Hannover 1889 befanden ſich ein bunt bemaltes Pfannenkuchenbecken aus gewöhnlichem Töpferthon mit der Jahreszahl 1614, als Meiſterſtück eines Mündener Töpfers bezeichnet; ferner Formen und Model für Kacheln und andere Hafnerarbeiten von Zach. Kramer und deſſen Nachkommen zu Oberode bei Münden, 17. und 18. Jahrhundert.

Die cleviſche, jetzt zur niederländiſchen Provinz Limburg gehörige Stadt Gennep iſt durch Arbeiten aus dem 17. bis gegen Ende des 18. Jahrhunderts bekannt, vornehmlich grosse Schüſſeln, die meiſten in den Sammlungen zu Sigmaringen und Brüſſel. Die aus der erſten Periode ſtammenden haben Angussfarbe und Sgraffitodekoration mit ſtiliſirtem, an perſiſches Ornament erinnerndem Pflanzenwerk. In der zweiten Hälfte des vorigen Jahrhunderts überwiegen mehrfarbige Figurenbilder, vorzugsweiſe aus der bibliſchen Geſchichte, bald flach, bald mit Relief, mit Randornamenten und Inſchriften in niederrheiniſcher Mundart. Bei den aufgemalten Namen (wie Jan Spelme 1685, Jac. Lennerts 1733, Math. Mengels 1736, Pet. Menten 1738, J. H. Andreae 1768) und Anfangsbuchſtaben bleibt es zweifelhaft, ob ſie den Verfertiger oder den Beſteller bedeuten. Als Künſtlernamen ſind die mehrfach vorkommenden Bern. Ant. von Vehlen, 1770 und 1771, Alb. Murs, 1775, und Gerrit Eevers, 1785, anzuſehen.

Der letzte dieſer Namen kommt theils ausgeſchrieben, theils in der Chiffre G : E : E : E : auf einer Reihe von Schüſſeln mit den Leidensstationen in Sigmaringen, aber auch auf einer ganz ähnlichen im Musée Cluny vor, hier mit dem Beiſatz *Schaephuizen 1795*. Im Katalog dieſes Muſeums iſt die Jahreszahl irrig 1695 angegeben, und der Ortsname als Schaffhauſen gedeutet. Offenbar hat aber in Verbindung mit Gennep in dem unfern gelegenen Dorfe Schaephuizen eine Fabrik beſtanden, aus der auch eine Schüſſel in Sigmaringen, bezeichnet *1743 paulus Hammeckers*, ſtammt (S. 487).

Drei Brüder Boch, deren Vater in Audun-le-Tige in Lothringen 1748

---

[1] Beckmann, *Technol.* Göttingen. — Brinckmann im »Kunſtgew.-Bl.« 1885. S. 93. — v. Drach, *Einiges über Münden.* Ebend. V. S. 71 ff. — Focke, *Zur Geſch. &c.* Ebend. V. S. 77 ff.

eine kleine Faiencefabrik gegründet hatte, erhielten 1767 von der Kaiſerin Maria Thereſia die Erlaubniss, in Luxemburg eine Anſtalt unter dem Titel kaiſerliche und königliche Manufactur einzurichten, die ſie in der Vorſtadt Septfontaines eröffneten. Nach der Einnahme Luxemburgs durch die Franzoſen 1795 übernahm Pet. Joſ. Boch allein die Fabrik, welche die Wiege des weitverzweigten Geschäftes Villeroy und Boch in Mettlach etc. geworden iſt. Es wurden Gefäſſe und Geräthe angefertigt, die durch Weisse der Maſſe und glaſige Glaſur dem weichen Porzellan ähneln, auch Platten mit Copien von Kupferſtichen der Zeit Ludwigs XV. und XVI. en camaieu, einzelne mit dem Namen von Malern: Dalle 1784, und Lagrange; endlich ſollen dort auch vorzügliche Figuren in Biscuit von italieniſchen Arbeitern gemacht worden ſein. Die Marke ist B und L verſchränkt. Mit der Bezeichnung *J. Boch in Luxembourg* kommen Geſchirre mit gelblicher Glaſur und Malerei in dick aufgetragenen Emailfarben vor.

In Aumund bei Vegeſack[1] beſtand eine gewöhnlich nach dem letztern Orte benannte, von W. und D. Ter Hellen 1750 gegründete *Pottbeckerei*, deren Erzeugniſſe unbekannt ſind; man vermuthet Blaumalerei in der Art von Rouen, da franzöſiſche Arbeiter beſchäftigt geweſen ſein ſollen. Die Fabrik löſte ſich 1757 auf, auch ein zweites Unternehmen ſcheiterte. Ein ehemaliger Werkmeiſter in Aumund, J. Chr. Vielſtich, legte um die Mitte der Fünfzigerjahre in dem nahen Leſum eine eigene Fabrik an, in der bis 1794 Tafelgeſchirre mit Blumenmalerei und plaſtiſchen Früchten, Flieſen, bemalte Figuren und Oefen mit meiſtens gelblicher oder bläulicher Glaſur und matten Farben gearbeitet wurden. Das angebliche Vegeſacker Porzellan wird wohl Faience geweſen ſein. Die Marke V wird ebenſowohl Vegeſack wie Vielſtich gedeutet.

Wenig bekannt iſt auch von einer Fabrik in Jever, deren Theilhaber 1760 J. Fr. Tönnjes war, der vorher in Meissen und Strassburg gearbeitet, und in Wittmund bei Jever eine Fabrik geleitet hatte. Sie ſcheint nie in Schwung gekommen zu ſein.[2]

Als Hamburger Fabrikat wird eine in dortigem Privatbeſitze befindliche Theebüchſe mit Relief und blauer Malerei im Rococoſtil durch die Inſchrift des Modelleurs und Malers J. O. Leſſel Hamburg 1756 gekennzeichnet.

In Schleswig-Holſtein wurden in der zweiten Hälfte des 18. Jahrhunderts ſehr gute Gebrauchs- und Ziergefäſſe meiſtens mit bunter Blumenmalerei gemacht, von denen die Muſeen in Kiel und Hamburg mancherlei beſitzen. In Eckernförde leitete Buchwald die einem Otte gehörende Fabrik (auf ihn bezieht ſich das kleine *o* über dem E der Marke) und Abrah. Leihamer war als Maler 1766 und 1767 thätig. Sowohl den

[1] Focke im Kunſtgew.-Bl. 1887.

[2] v. Alten im Kunſtgew.-Bl. 1886.

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

»Directeur« wie den Maler finden wir 1769 in Kiel und 1773 in Stockelsdorff. Ausserdem befanden ſich Fabriken von Rambuſch (1755) in Schleswig, von Grauer in Kellinghuſen (unreine Glaſur), und von Clar in Rendsburg, aus der letzteren iſt Steinzeug mit dem Namen des Beſitzers aus den Siebzigerjahren bekannt.[1]

v. Gieſe's Fabrik in Stralſund, 1740—1788, beſchäftigte ſeit 1766 einen Director und Arbeiter aus ſchwediſchen Fabriken, und die Erzeugniſſe ähneln daher dem Fabrikat von Marieberg. Eine Fabrik in Gadenſee bei Stralſund mit ganz ähnlichen Marken wird von Demmin erwähnt.

Eine Anzahl cylindriſcher, ſeltener bauchiger brauner Krüge mit dem alten Wappen und dem Namen der Stadt Hannover in dortigen Sammlungen, einer auch mit der Jahreszahl 1770, werden Hannover zugeſchrieben.

Eine in Braunſchweig von Herzog Anton Ulrich 1707 ins Leben gerufene *Porcellain-Fabrique nach der Delfftiſchen Art* hat bis 1807 abwechſelnd in ſtaatlicher Verwaltung, verpachtet, und endlich in Privatbeſitz beſtanden, grosse Summen verſchlungen, es aber nie zu grösserer Leiſtungsfähigkeit gebracht. Der erſte Leiter derſelben war ein aus Sachſen berufener *Porzellanmeiſter* Joh. Ph. Frantz.[2] Der Kunſtgewerbeverein in Hannover beſitzt eine grosse, mit Blumen bemalte Rococoſchüſſel, bezeichnet B.

Aus der Fabrik von Lüdike in Berlin (Marke B und L verbunden) im letzten Drittel des 18. Jahrhunderts erwähnt Jacquemart[3] gerippte braune Gefäſſe, blauroſa decorirt, die er Thüringen zuſchreibt, aus der Lüdikiſchen Fabrik in Reinsberg (R und L verbunden), einen mit Vögeln und Blumen in der Art von Rouen bemalten Topf; aus der von Reverend in Potsdam (Po) Schüſſeln in ſchöner Faience mit Ornament von Blumen, Bäumen und Vögeln, vorherrſchend in Blau, Blassgelb und Violett. In Magdeburg (M) erhielt Guiſchart, Syndicus der dortigen Pfälzercolonie, 1764 ein Privilegium.[4] Heinrichs in Frankfurt a. O. bezeichnete mit F. In Halle machte um die Mitte des Jahrhunderts eine Fabrik »feine Sorten gemeinen Porzellans«.

Arnſtadt (Schwarzburg-Sondershauſen) iſt auf einem Kruge mit St. Georg in blauer Malerei in einer engliſchen Sammlung genannt, daneben die Jahreszahl 1775 und als Maler J. G. Fliegel, wahrſcheinlich der unter St. Georgen S. 490 namhaft gemachte.

Im Jahre 1770 erhielt J. S. Fr. Jännich[5] aus Hamburg (vielleicht aus Kiel) die Erlaubniss, in dem Schloſſe Hubertusburg eine Faiencefabrik einzurichten; Beſitzer der Fabrik, die bald die Eiferſucht der Meissener

---

[1] *Das Hamburger Muſeum. Bericht &c.* 1882. — Nyrop, Märker.

[2] Stegmann in der »Thoninduſtrie-Zeitung« 1881.

[3] Hist. de la Céramique p. 689, 531, 532.

[4] Alw. Schultz in »Schleſiens Vorzeit« III.

[5] Berling, *Die Faience- und Steinzeugfabrik Hubertusburg.* Dresden 1891.

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

Porzellanmanufactur erregte, war aber Graf Lindenau, auf den 1775 die Conceſſion übertragen wurde. Die der Fabrication auferlegten Beſchränkungen beſtimmten ihn jedoch im folgenden Jahre, ſeine Fabrik dem Kurfürſten abzutreten. Eine Vaſe aus dieſer erſten Periode mit einem Baum und drei Sternen blau unter der Glaſur beſitzt das Kunſtgewerbemuſeum in Dresden. Unter dem Namen Marcolini's und geleitet von J. G. Förſter verfertigte die Fabrik nun Steingut engliſcher Art, Geſchirre, aber auch Oefen. Es musste darauf geſehen werden, dass das Fabricat in Maſſe und Formen keine Aehnlichkeit mit dem Meissener habe. 1814 wurde die Fabrik auch formell königlich, 1835 verkauft. Für die nichtbemalte Waare iſt ein ſtrohgelber Thon charakteriſtiſch, die Formgebung iſt von den engliſchen Vorbildern beeinflusst.

Ueber die ſchleſiſche Induſtrie hat Alwin Schultz dem Breslauer Archive zahlreiche Daten entnommen.[1] Friedrich der Grosse ſuchte auch dieſem Gewerbszweige durch Privilegien, Einfuhrverbote &c. aufzuhelfen. 1753 erhielt eine Gräfin Gaſchin in Gleinitz ein Privilegium, und 1776 gründeten ehemalige Arbeiter dieſer Fabrik eine ſolche in Wiersbie (Kreis Lublinitz). Die erſtgenannte beſtand noch 1840.

In Proskau eröffnete 1763 Graf Leopold v. Proskau mit Arbeitern aus Holitſch eine Fabrik, die nach des Grafen Tode (1769) in den Beſitz des Fürſten Dietrichſtein kam, von Elias Bauer geleitet und 1783 vom König erworben wurde. In den Neunzigerjahren führte der Maler Bach dort, wie in Bunzlau, den »hetruriſchen« Stil ein, doch ſcheint das Geſchirr mit Abzügen von Kupferſtichen mehr Beifall gehabt zu haben.

Nur kurze Zeit beſtand die gleichzeitig in Cammelwitz (Kreis Breslau) gegründete Fabrik, in der Praſch als Arcaniſt und Modelleur, Huber und Zopff als Maler beſchäftigt waren.

Eben ſo wenig kamen eine von J. Fr. Rehniſch in Breslau 1772 eingerichtete Fabrik von Faience und engliſchem Steingut und ähnliche Unternehmungen in Ratibor und Leobſchütz empor. 1788 findet ein Steingutfabricant J. Chr. Krannich in Breslau Erwähnung.

Ueber Fabriken in Oeſterreich liegt wenig Sicheres vor. In Salzburg[2] erhielt Joh. Mich. Moſer aus Leobersdorf in Niederöſterreich 1737 ungeachtet des heftigen Widerſpruches der dortigen Hafner und Zinngiesser und der Ortsbehörden eine Conceſſion zum Anlegen einer Weissgeſchirrfabrik auf der Riedenburg; nach deſſen Tode wurde ſie 1777 von ſeinem Schwiegerſohne Jak. Piſotti aus Budweis übernommen. Das Fabricat, meiſtens Krüge und Schüſſeln, unterſcheidet ſich von anderem vornehmlich durch die hellgelbliche, feinkörnige Maſſe, auf der die Emailglaſur ſchlecht haftet, durch die ſtets unglaſirte äussere Bodenfläche und die Verwendung

[1] Schleſiens Vorzeit III. Bd., S. 413 ff.

[2] Sitte in Kunſt und Gewerbe 1883.

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

eines reinen Kobaltblau. Man kennt Gefäſſe mit braunconturirter Malerei, in der Art colorirter Federzeichnungen, auf weissem Grunde, ſolche mit blauer oder violetter Malerei ohne Conturirung auf weissem, oder mit blauer Malerei auf lichtblauem Grunde, endlich mit rothgetüpfeltem, granitartigem Grunde. Zur Zeit Piſotti's iſt die Fabrication handwerksmässiger geworden, er decorirte vorzugsweiſe mit Grün, das ſein Vorgänger nicht angewendet zu haben ſcheint, und Violett. Unter ſeinem Sohne (1814—1844) iſt die Fabrik allmählich zu Grunde gegangen.

Aus Oberöſterreich iſt Vöcklabruck durch Wandflieſen und Gefäſſe mit bemalten Reliefs, 16. und 17. Jahrhundert, und aus dem 18. Jahrhundert die Fabrik von Wieſinger in Wels durch Geſchirre mit Blaumalerei bekannt; — aus Mähren die Fabriken in Auſpitz (Blumendecor), Znaim (Blaumalerei), Frayn durch bedruckte Geſchirre in engliſcher Art, Olmütz durch eine polychromirte Platte von 1682 mit dem Wappen des dortigen Erzbiſchofs. In Wien brachte ein Hafner im 17. Jahrhundert eine mehrfarbige Reliefplatte mit dem Abendmahl an, wonach ſein Haus den Namen »zum Abendmahl« erhielt. Aus Böhmen ſtammen wahrſcheinlich zahlreiche nichtbezeichnete Geſchirre mit dem heiligen Joh. v. Nepomuck oder mit Wappen böhmiſcher Adelsgeſchlechter. Faiencefabriken beſtanden im vorigen Jahrhundert in Teinitz, Marke *Welby*, von wo Geſchirre mit miniaturartigem Decor in Schwarz und Gold im Oeſterreichiſchen Muſeum ſind, in Alt-Rohlau und Dallwitz (nicht Dahlwitz), beide bei Karlsbad. Nachahmungen von Wedgwood mit umgedruckten und colorirten Landſchaften und der eingeprägten Marke *Prag* gehören den Coſtümen nach in den Anfang des 19. Jahrhunderts.

### 4. Niederländiſche Faience.

Herzog Karl Alexander von Lothringen, General-Statthalter in den Niederlanden, richtete um 1767 im Parke ſeines Schloſſes Tervueren bei Brüſſel eine keramiſche Anſtalt ein, die von ihm perſönlich geleitet wurde, nur für ihn arbeitete und nach ſeinem Tode 1781 einging. Wahrſcheinlich wurde ſie mit elſäſſiſchen Arbeitern betrieben, da die (ſehr ſeltenen) Faiencen im Rococoſtil mit Blumen und Früchten in Relief an Strassburg erinnern, nur weniger fein in den Formen und trüber in der Färbung ſind. Nachgewieſen iſt der Maler Kätzel. Ein grosses Becken im Muſeum zu Brüſſel iſt mit C P und C C C bezeichnet. Ob dort Porzellan gemacht worden, iſt zweifelhaft.[1]

In Brüſſel gründeten 1705 Corneille Mombaers und Thierry Witſenburgh eine Fabrik, die nach langen Kämpfen gegen die Ungunſt der Kriegszeiten durch Phil. Mombaers den Sohn um 1730 in die Höhe gebracht und in den Sechzigerjahren mit der 1754 von ſeinem Schwager Jacqu.

[1] Fétis, *Catal. d. coll. de poteries.* Bruxelles 1882.

Artoiſenet gegründeten Concurrenzanſtalt als *Manufacture impériale et royale* vereinigt wurde. Sie wird noch 1799 erwähnt. Das ſehr gut modellirte und gemalte Fabricat erinnert in der Nachahmung von Früchten und Gemüſen an Delft, ſonſt an franzöſiſche Fabriken. Die Marke iſt gewöhnlich B[1].

Brügge beſass im vorigen Jahrhundert eine Fabrik, die unter H. Pulinx 1753—1763 Flieſen in holländiſcher Art machte und dann bis 1790 unter P. de Brauwer engliſche Faience nachahmte.

Die Fabrik zu Andenne, 1787 von Joſ. Wouters ins Leben gerufen, lieferte anfangs bedeutende Arbeiten, an denen, wie an einer Standuhr mit Figuren im Brüſſeler Muſeum, Richardot als Modelleur genannt iſt, pflegte aber unter den Nachfolgern des Gründers die Decoration durch Abzug von Kupferſtichen &c.

Die Faiencen von Tournay aus der Fabrik Fr. Joſ. Peterinck's, 1750–1796, werden ſehr gerühmt, da ſie jedoch keinerlei Zeichen tragen, laſſen ſich nur ſolche Stücke mit Sicherheit beſtimmen, die aus dortigen Porzellanformen hervorgegangen ſind. Vergl. Porzellan. — Ueber Lüttich, Mecheln, Mons, Namur fehlen uns Nachweiſe.

Die holländiſche Faience erhielt ihren eigenthümlichen Charakter durch die Nachahmung der Erzeugniſſe Oſtaſiens, vornehmlich des Porzellans, das durch die holländiſchen Factoreien in China und Japan ſeit dem Beginne des 17. Jahrhunderts maſſenhaft ins Land kam. Dass ausserdem nordfranzöſiſcher und deutſcher Einfluss wirkſam geweſen iſt, unterliegt keinem Zweifel, wie denn beiſpielsweiſe Gefässformen von Rouen nachgebildet worden ſind. In der Hauptſache jedoch laſſen die Formen und die Decoration (für welche beide gelegentlich auch indiſche und perſiſche Vorbilder benutzt ſind), wie die Bereitung der Maſſe faſt durchweg das Beſtreben erkennen, dem aſiatiſchen Porzellan Aehnliches zu ſchaffen. Auch war die landläufige Bezeichnung des einheimiſchen feinen Steingutes *Porceleijn;* ob der für Thonwaarenfabriken neben Porceleijn-Bakkereij vorkommende Ausdruck *Plateel-Bakkerij* (Geſchirrtöpferei) auf eine beſondere Art der Waare zu beziehen ſei, iſt fraglich.

Der Hauptſitz des Gewerbes war Delft,[2] das nach dem Meiſterbuche der dortigen St. Lucas-Gilde ſchon vor 1613 acht Meiſter zählte. 1614 erhält Claes Jansz. Wytmans im Haag ein Patent. Delft wurde zum Gattungsnamen, unter dem ohne Zweifel viele unbezeichnete Stücke aus anderen Orten des Landes gehen. Für Delft pflegt ein ſtarkes milchweisses Email, an frühen Exemplaren oft mit eingeſunkenen Stellen, zu ſprechen.

Die Blüthe dieſer Induſtrie fällt mit der allgemeinen Kunſtblüthe in Holland nach dem Unabhängigkeitskampfe zuſammen, und verblasst ebenſo allmählich.

[1] Fétis a. a. O. mit Verzeichniss von Malermarken.

[2] Havard, *Hist. de la faience de Delft.* Paris 1878.

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

Die älteren Arbeiten, namentlich grosse Schüſſeln und langeckige Platten, ſind weſentlich als Bildflächen behandelt für umfangreiche Darſtellungen mit vielen Figuren, Wappen u. a. m., wohl oft nach Gemälden oder Stichen, mit gedrängtem Randornament, in dem Motive aus Rouen &c. benutzt ſind, alles in Blau mit dunkleren Umriſſen, ſelten mit etwas Gelb und Roth darin. Durch die de Keizer und Pynacker kam die unmittelbare Nachahmung des japaniſchen Porzellans, und damit die Verwendung mehrerer Farben in Schwung, während die, wie das nachfolgende Verzeichniss ausweiſt, nicht ſeltene Betheiligung von Oelmalern, vor allen Abr. de Kooge, an der Faienceinduſtrie, dies Malen von Plattenbildern auf eine hohe Stufe der Vollendung brachte, und ihren Einfluss auch auf die



a b c

Fig. 429.
Delfter Faiencen.

von untergeordneten Künſtlern ausgeführte Decorirung von Geſchirren und Flieſen (in Blau oder Braun) mit heimathlichen Scenerien äusserte. Die Familie van Eenhorn brachte den vielfarbigen *Kaſchmirdecor* auf, der ſich mit feinen Lambrequins, Blumen und Vögeln an indiſche Vorbilder anlehnt. Samuel van Eenhorn werden jetzt auch die Gefäſſe mit lichtblauem, dunkler umriſſenem Decor auf bläulichem Grunde zugeſchrieben. Im 18. Jahrhundert verbreiterte und verflachte ſich die Production allmählich, und machte das oſtaſiatiſche Porzellan der Induſtrie überlegene Concurrenz.

Der Formenkreis der Delfter Faience iſt ausserordentlich gross; er umfasst Bildplatten und Flieſen, Gefäſſe aller Art für Speiſe- und Theetiſch, Blumenvaſen, Toilettengeräthe, menſchliche Figuren, Thiere und Früchte &c., ſogar Geigen.

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

Fig. 429 a zeigt einen Drillingskrug (3 vermittelſt ihrer Doppelhenkel zuſammenhängende und im Innern verbundene Krüge), in chineſiſcher Art blau bemalt, b Schüſſel mit Monogramm und Wahlſpruch Kaiſer Karls VI. verſehene Schüſſel, vielfarbig und vergoldet, c Krug in japaniſcher Art blau mit der Marke A. de Keizers, Fig. 430 a blaue Schüſſel, b Krug, vielfarbig und vergoldet, c Schüſſel mit dem Bildniſſe Karls VI., der Fabriksmarke Adriaan Pynackers und dem Malerzeichen G.W.V. (ſämmtlich im Oeſterreich. Muſeum).

Die bekannten Delfter Meiſter, Maler und Fabrikantenfamilien ſind in der Reihenfolge ihres Auftretens (nach Havards Forſchungen):

Um 1584: Herm. Pietersz,[1] gegen 1610 in Compagnie mit Egbert Huygensz; — 1611: Pouwels Bourſeth; Corn. Rochusz van der Hoeven; Mich. Noutsz; Thomas Jansz aus England, eine von ihm bezeichnete Platte



a b c

Fig. 430.
Delfter Faiencen.

mit naiver Darſtellung des Jüngſten Gerichts in Blau, Gelb und Braun in der Loudon'ſchen Sammlung im Haag; Abr. Davitsz; — 1613: Egb. Jansz; Hans de Wint; — 1614: Gerrit Hermansz, Sohn H. Pieterszoons, kommt bis 1634 vor (grosse Schüſſel mit einer Schlacht in Blau); Franchoys du Boys Joly (Boſely) aus Frankreich; Leenaert (Leendert) Jansz; — 1615: Claes Mathheeusz (Theeusz); — Corn. Harmensz, Sohn H. Pieterszoons und Nachfolger von Abr. Davitsz; — 1616: Henderick Bockelsz; Gerrit Pietersz; Meynaert Garrebrantsz; Henderick Jansz, übernahm nach des Vorigen Tode (ca. 1622) deſſen Fabrik; Corn. Egbertsz, Sohn von Egb. Huygensz; Jan Gerritsz; Gerrit Egbertsz, Sohn von E. Huygensz; — 1617: Jan Loquefier van Rysburch; — 1621: Corn. Jansz van der Graeff; Aryaen Pietersz; Aderyaen Hondekoeter, Maler; Leendert Pietersz; Phil. Claes van Adrichem; — 1628: Cornel. Cornelisz gen. Schipper; — 1632: Abr. de Kooge, ſeines

[1] Die Endung *z* bedeutet *zoon*, Sohn, alſo Pietersz = Pieterszoon.

Zeichens Oelmaler, 1648 Mitbeſitzer und künſtleriſcher Leiter der Fabrik von P. Joppe Ooſterlaan, 1666 ſelbſt Meiſter, einer der ausgezeichnetſten Maler von Landſchaften und Bildniſſen, der ſeine Arbeiten nur mit der Jahreszahl in künſtleriſcher Umrahmung zu bezeichnen pflegte; — 1633: Eeverdt Jansz van der Weſt; — 1634: Piet. Jeronimus gen. van Keſſel, angeblich Gründer der Fabrik *de metale Pot* (der Blechtopf) 1639; — 1636: Harm. Outhuesden; — 1638: Dirck Jeronimus van Keſſel, wahrſcheinlich Geſellſchafter ſeines älteren Bruders; — 1639: Corn. Gaberelſen, Werkführer bei Corn. Jansz v. d. Graeff; — 1640: Hendryck Maerſelis van Goch; Lambr. Ghisbrechts, geſt. 1644, ihm werden lebhaft colorirte Vögel zugeſchrieben; Frans Pauwels van Ooſten; Js. Junius hat das Grabmal Wilhelms von Oranien öfter gemalt; — 1641: Eſaias de Lindt; — 1642: Aelbr. Corn. de Keyſer, erſter und trefflicher Nachahmer des japaniſchen blaugemalten Porzellans, Marke A u. K verbunden; — 1643: Jan Hanſe de Milde, urſprünglich Oelmaler; — 1645: Ghisbrecht Lambrechtsz de Kruyk, Sohn und Nachfolger von Lambr. Ghisbrechts, wahrſcheinlich Gründer der Fabrik *de griekse A* (Alpha), Marke G K verſchränkt oder unter einander; — 1648: Sam. Pererius van Berenvelt, angeblich Gründer der Fabrik *Dubbelde Schenkkan*, doppelte Schenkkanne; Piet. Joppe Ooſterlaan (ſ. Abr. de Kooge); Arent Jacobsz Cosyn, Werkführer bei dem Vorigen; — 1649: Jan Gerrits van der Hoeve; — 1650: Claes Jansz van Straaten; — 1651: Claes Jansz Mesſchert und Abr. Gerrits van Noorden, Fabr. *de Paauw* (Pfau); — 1653: Jan Davyts van der Pyet; Jac. Jacobsz Dekerton (Ducarton, Karton); — 1654: Piet. Gerritsz Durven; Jan Joniſſe van der Burgh; Jan Claesz van Straaten; Beuckel Heyndrickse van der Burgh; — 1655: Tonis Jansz van Tertolen; Quiring Aldersz Kleynoven, Nachahmer japaniſchen Porzellans, Marke die 3 Anfangsbuchſtaben verſchränkt; Jeron. Pietersz van Keſſel, Sohn von Piet. Jeron. v. Keſſel; — 1656: Lukas Jansz; Tooſt Lievensz; — 1657: Bened. van Houten; Jac. Aldersz; Hendr. Panther Engelsman; — 1658: Ary Jansz (Hanſen) de Milde, Fabriksleiter bei Wouter van Eenhorn; Fred. van Frytom, ausgezeichneter Landſchaftsmaler; Wouter von Eenhorn; Jan Oette gen. van Schagen, Leiter bei Jor. Mes, ſpäter bei C. C. van der Hoeve; — 1659: Jan Siktis (Sixtus) van den Houk, Leiter verſchiedener Fabriken; — 1660: Jan Groenlant; Korn. Jansz Brouwer; — 1661: Claes Wouters van der Let; Js. Arentsz Soubre; Joris Mes (Meſch), Fabr. *t'hart* (Hirſch); Steven Dircks van Keſſel; Jan Ariensz van Hammen, gute mehrfarbige Sachen; Corn. Jansz van Byllewet; Steven Pietersz van Keſſel; Evert Egb. van Swenne, Fabr. *de boot* (Boot), dem fälſchlich Arbeiten Samuels van Eenhorn zugeſchrieben worden ſind; Jac. Wemmersz Hoppeſtein, Fabr. *Oude moriaans hoofdt* (alter Mohrenkopf), milchweisse Gefäſſe mit gutem Decor in oft gefloſſenem Blau, Marke I W, auch verſchränkt; — 1662: Jan Jansz Kulick (Culick), ausgezeichnet im japaniſchen Roth; Jan Arientsz Kruyk; Corn. Cornelisz van der Hoeve, Fabr. *de Klaauw*

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

(Klaue), Marke eine Vogel- oder Käferkralle, gute Arbeiten blau-in-blau; Jac. van Veen; Seb. van Cuyck; — 1663: Augeſteyn Reygens (Reygensbergh), deſſen vortreffliche Arbeiten nach der aus den Anfangsbuchſtaben zuſammengeſetzten Marke Claude Révérend zugeſchrieben worden ſind;[1] Leendert van der Let; Will. Kleftyus (Kleftgis) aus Köln, porzellanartiger Decor; Jan de Weert; Piet. Woutersz Katersvelt; Corſteiaen Janſe van Ambele; — 1667: Harmen Groothuyſen (*de Boot*); Lamb. Cleffius (*metalne Pot*), Marke CL verſchränkt, rühmte ſich, das Porzellangeheimniss gefunden zu haben, machte aber nur Stücke mit Angussfarbe; Joh. Meſch, Marke aus EMS zuſammengeſetzt, beſass das beliebte Roth; Piet. Gerritsz Kam (Cam); — 1668: Corn. Aelbrechtsz de Keizer, Sohn Aelbr. de K.'s, eine Zeit lang in Gemeinſchaft mit ſeinen Schwägern Jac. und Adr. Pynacker (Marke aus den 6 Anfangsbuchſtaben gebildet), verſtand die Decoration mit Gold; Cornelia van Schoonhove (*de Klaauw*); Jan Pietersz, gerippte Gefäſſe im ſog. Kaſchmirſtil mehrfarbig decorirt; — 1669: Flyt Marksz Byckloh; Piet. Roemer; Mich. van Eemſt; — 1670: Gerrit Jooſte Cuyſt (Luyſt?), Nachfolger des Perer. v. Berevelt (*Dubb. Schenkkan*); Heyndr. Will. van Swanenburgh; — 1671: Lysbet de Bergh; Barbara Rottewel verehel. Meſch, (*Drie Klokken*, drei Glocken, die als Marke dienen); Ary Jansz van der Meer, verheirathet mit Corn. Schoonhove; Gerrit Corn. Sas; Mary Schoonhove (*de Klaauw*); Mart. Gouda (*in de Romeyn*, zum Römer), markirte mit verſchiedenen Zeichen, die eine entfernte Aehnlichkeit mit chineſiſcher Schrift haben; — 1672: Jac. de Milde, Leiter von Gouda's Fabrik; Jac. Pynacker hatte neben ſeinem Antheil an dem Geſchäfte Corn. de Keizers ein eigenes: *de 3 porceleyne Fleſſies* (3 Porzellanfläſchchen); — 1674: Sam. van Eenhoorn (*griekse A*), Sohn von Wouter E., zierlicher blassblauer Decor mit dunkleren Umriſſen; Marke aus den 3 Anfangsbuchſtaben; Gerrit Pietersz Kam (*3 Aſtonnetjes*, 3 Aſchentonnen), ſeine eigenen virtuos gemalten Arbeiten markirte er mit *GK*; — 1675: Jan Jansz van der Laen, Leiter der *3 Klokken*; Luc. Pietersz van Keſſel; Evert Pietersz Kam; Amerenſie van Keſſel (*dubb. Schenk Kan*); Arendt Coſyn (*de Roos*), vortreffliche Arbeiten blau-in-blau, z. B. eine mit Tanzbildern bemalte Geige in der Loudon'ſchen Sammlung, und vielfarbig; Marken eine Roſe, ein R u. a.; Alardus van Kleinhove; Dirck van der Keſt (*de boot*), bibliſche Scenen in ſehr dunklem Blau; — 1676: Jac. Kool (Cool); Fabr. *Morjaans Hooft*, Marke IK; Nic. de Waert; — 1677: Myegyel von Torenburg, Werkmeiſter in *de porc. Byl* (Porzellanbeil); — 1679: Sim. Mes (*hart*); Dirck Jansz van Schie; Nackiel Loquefiers van Rysborgh (*de Romeyn*); Huibr. Brouwer (*porc. Byl*), Marke ein Beil; — 1680: Roch. Jacobs Hoppeſtein (*Moriaans Hooft*); Corn. van der Planck (Planckman); — 1682: Corn. Willems Hoelaert (*de Wildeman*); — 1683: Gysbert van Veen; Claes Dircksz Harleus; Piet. Waelpoot; Joh.

[1] Vergl. S. 469.

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

Groen, eine Zeit lang in Delfshaven thätig; Leender Boerſe; — 1686: Fred. van der Sande; Nic. van der Keſt; — 1687: Adr. Kocks (*griekse A*); — 1689: Louwys Fictoor, Maler (*dubb. Schenk Kan*), Marke LF ſo verbunden, dass ſie VE gleicht, treffliche mehrfarbige Arbeiten; — 1690: Adr. Pynacker, Marke APK verſchränkt, ausgezeichnet in japaniſcher Manier und ſchwarzgrundigen Gefäſſen mit ausgeſpartem Ornament; Piet. Pouliſſe, eine Zeit lang Fabriksleiter des Vorigen; Will. de Koning; Theod. Witsenburg (*de Star*, der Stern, zugleich Marke) u. a. umrahmte Bildplatten; — 1691: Joh. van der Wal, Werkführer bei dem Folgenden; Lamb. Eenhorn (*met. pot.*), gerippte Gefäſſe mit chineſiſchem Decor, Marke ähnlich der Fictoor'ſchen; Piet. Gerritsz Kam (*3 aſtonne*); — 1692: Jan de Milde; Luc. van Dale, Marke die 3 Anfangsbuchſtaben, Gefäſſe mit gelbem Decor auf oliven- oder goldbraunem Grunde; Egyd. van Veen; — 1693: Piet. van der Stroom (*vergulde Bloompot*, vergold. Blumentopf); — 1694: Jac. de Lange (*de Star*); — 1695: Corn. van Schagen, Werkführer in *de Klaauw*; Corn. van der Kloot, Werkführer im *met. Pot*; Jan van der Buergen (Verburg); — 1696: Piet. van Hurch (*in de Deſſel*, zur Deichſel); Jac. van der Schelt; — 1697: Reyer Hey (*de Romeyn*); Will. Kool (*in de drie Fleſſen*, 3 Flaſchen); Joris van Torenburg (*porc. Beyl*); David Kam (*de Pauw*, Pfau); — 1698: Joh. Knötter (*in de porc. fles*, Porzellanflaſche); Baſtiaen van Broeckerhoff (*Bloompot*); Dirck Baans; Corn. van der Hoeve; — 1699: Bartol. van der Kloot; — 1700: Jeller Belje; Piet. Simons Mes (*3 Klokken*); Piet. Ooſterwyk (*Klaauw*); — 1701: Piet. Kocks (*griekse A*); Joh. Heerhout (*porceleyne Schotel*, Schüſſel); Marcellus de Blugt (Vlugt) (*porcel. Fles*); — 1702: Bettje van Schoonhoven (*Klaauw*); Quirinus Meſch; — 1703: Js. van der Voorn; — 1705: Damis Hofdick (*Star*), Gefäſſe mit durchbrochenem Rande, grünlichblau decorirt mit figürlichen Medaillons, Landſchaften &c., mehrfarbige Thiere; Sixt. van der Sand; — 1706: Aarent Looting (*Schotel*); Joris Ooſterwyk (*in't Fortuyn*, zum Glück), Marke die Firma oder deren Anfangsbuchſtaben; — 1707: Will. van Dale (*boot*); Joh. Gaal (Gal); — 1708: Jac. de Kalwe (Caluwe); Jac. van Broeckerhoff; Ary van der Kloot; — 1709: Sym. Symons Mes (*Hart*); Jac. Kool; — 1713: Math. Boender (*vier Helden van Rome*); — 1714: Harm. Duſſeldorp; Jac. van Tiel (*Schenk kan*); Math. van den Bogaert (*Bloompot, twe Wildemans, Hart*); Abr. van Dyk (*Roos*); Barent Dykmann; — ca. 1720: Zach. Dextra (*Aſtonne*) vorzügliche Nachahmungen von Meissner Porzellan; — 1721: Hendr. u. Gillis de Koning (*Schenk Kan*); 1721: Leon. van Amſterdam; — 1725: Corn. de Berg (*Star*), Nachahmungen von Japan; Paul. van der Stroom; — 1730: Fred. van Heſſe; 1749: Hendr. van Lee; Ary Loreyn; Dirk Bieſemayer; Mart. Welgewaaren; Paul. Verhagen; — 1752: Piet. Vizeer, vortreffliche Flieſen u. dgl.; — 1757: Hendr. Zieremans; Juſt. de Berg; — 1759: De Maare (*3 porcel. Fles*); Anth. Kruisweg (*Moriaans Hooft*); Joh. Pennis der Aeltere (*Schotel*); Corn. van Dyck (*Klaauw*); — Piet. van Doorne; Joh. Verhagen (*Nieuve Mor. Hooft*); Anth. Pennis der

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

Jüngere (*Twee Scheepjes*, 2 Schiffchen); Jan Theunis Dextra (*griekse A*); Petr. van Marum (*Romeyn*); Jac. de Milde (*Pauw*); Dirk van der Does (*Roos*); Gerrit Brouwer (*Lampetkan*, Waſchkanne); Jooſt Brouwer (*Byl*); Piet. van den Briel (*'t Fortuyn*); Joh. den Appel (*Boot*); Hendr. van Hoorn (*Aſtonne*); — 1760: Gysb. Verhaast; — 1764: Cornelia und Will van der Does (*3 Klokken*); Thom. Spaandonck (*Schenkkan*); Geertruy Verſtelle (*Oude Mor. Hooft*); Hendr. von Middedyk (*Hart*); Will. van Beck (*Wildemans*); Hugo Brouwer (*porc. Fless*); Alb. Kiell (*Star*); Joh. van Duyn (*Schotel*); Lamb. Sanderus (*Klaauw*); Joh. van der Kloot Jansz (*Romeyn*); — 1765: Jac. Halder Adriaens (*Klaauw*); Mich. van Kuyk; — ca. 1770: Joh. Harlees (*Porcel. Fles*); — 1779: Hendr. Jansz (*Roos*); — 1780: Arendt de Haak; ca. 1780: Abr. van der Keel (*Lampetkan*); — 1795: Dirck Harlees (*Porc. Fles*); — 1800: Pickardt, des Vorigen Nachfolger, urſprünglich Offizier, blieb auch in der Decoration der Thonwaaren dem angeſtammten Hauſe Oranien treu. Im 19. Jahrhundert hört das Verzeichniss auf.

Vor zwanzig Jahren hat Jooſt 't Hooft die Faiencefabrication in Delft wiederbelebt.

### 5. England, Skandinavien, Portugal.

Die reichen engliſchen Thonlager, vor allem in Staffordſhire, dem *pottery district*, ſind bis in die neuere Zeit für die Fabrication von Geſchirren des täglichen Gebrauches in durchaus nationalem Stil ausgebeutet worden. (Vergl. Flieſen Bd. I. S. 138.) Die Goldſchmiedekunſt befriedigte höhere Anſprüche, und Holz- und Zinngefäſſe blieben dort länger in Gebrauch, als in Mitteleuropa. Die Formen der Becher mit vielen, oft in zwei Reihen über einander ſtehenden Henkeln (*Tygs*), die Krüge, Töpfe, Schüſſeln &c., haben ſich in ihren zum Theil bizarren Formen und der Decoration mit Schlickermalerei oder Sgraffiato (Bildniſſe, Wappen, Sprüche) vom Mittelalter her — durch Datirungen nachweislich vom Beginne des 16. Jahrhunderts an — bis ans Ende des 18. erhalten. Der Leuchter Fig. 431 von 1549 (im Londoner Geolog. Muſeum) iſt von rothem Ton und mit weissem, durch den Firniss gelblich erſcheinenden Schlicker decorirt. Das Figürliche erinnert zumeiſt noch an den Stil der iriſchen Miniaturen. Im 17. Jahrhundert regten eingeführte holländiſche Faiencen und rheiniſches Steinzeug zur Nachahmung an, ohne doch die einheimiſche Art zu verdrängen. So haben El. und Ed. Hodgkins [1] derartige Arbeiten aus Wrotham von 1659—1710 nachgewieſen, ſolche von Cock Pit Hill vom Ende des 17. bis Ende des 18. Jahrhunderts. Vor allen beliebt waren die Zierſchüſſeln von Thomas und Ralph Toft (der Letztere 1676—1683), die, mit Schlicker bemalt, der ganzen Gattung den Namen gaben.

Engliſches Steingut ſcheint zuerſt in Lambeth verfertigt worden zu ſein, und zwar bereits vor der Einwanderung holländiſcher Hafner, wie Adr.

[1] *Examples of early engliſh pottery.* London 1891.

van Hamme um 1650. Dass Delft die Vorbilder lieferte, ſteht ausser Zweifel, auch nannte man die Faience einfach *Delft ware*. Die Arbeiten von Lambeth — vorherrſchend Weinkrüge mit Aufſchriften: *Sack* (ſpaniſcher Wein, Canarienſect), *Reniſh wine* (Rheinwein), *Claret* (Rothwein), *Whit* (white, Weisswein) — ſind rein weiss, unter der wenig glaſigen Glaſur mit ins Graue ſpielendem Blau bemalt; die von Briſtol, von etwa 1700 an, weiss mit einem Stiche ins Grünlichblaue, tieferes Blau unter dünnerer harter Glaſur, auch mit Decor *bianco ſopra bianco*; Liverpool hat namentlich viele Hochzeitsſchalen geliefert, oft bläulicher Anguss mit vielen eingeſunkenen Stellen; Schüſſeln aus Staffordſhire um 1700 ſind roh, auf der Rückſeite gelblich. Auch Gefäſſe und Figuren, weiss, gelblich oder gräulich mit etwas rauher Salzglaſur und gemaltem oder eingeritztem Decor ſind im 18. Jahrhundert gemacht worden. Weisse Gefässe, ſcheinbar nach




Fig. 431.
Staffordſhirer Leuchter.



Fig. 432.
Elizabethan ware.

Silberarbeiten aus der Zeit der Königin Anna abgeformt (Fig. 432) ſind in England missbräuchlich *Elizabethan ware* getauft worden. Etwas früher entſtand im Anſchluss an das deutſche Steinzeug (vergl. S. 483) engliſches Steinzeug, *ſtone ware*. Ein Holländer de Witt ſoll eine Fabrik in Fulham eingerichtet haben, deſſen Namen man in den ſpäteren Dwight und White wieder zu erkennen glaubt. John Dwight in Fulham entfaltete eine ſehr vielſeitige Thätigkeit, ahmte rheiniſche Krüge (*Cologne ware*) mit figürlichen Reliefs und Gravirungen, Medaillonbildern, in gelblichem Weiss oder Marmorirung, perſiſche und chineſiſche Keramik nach, machte Büſten und kleine Figuren (halblebensgrosse Figur ſeines Töchterchens Lydia, datirt 1672, im Kenſington-Muſeum, Büſte des Prinzen Ruprecht von der Pfalz im Brit. Muſeum) erhielt auch 1671 ein Patent auf die Anfertigung von Porzellan, womit er jedoch nicht zu Stande gekommen zu ſein ſcheint. Braune Fulham pottery kommt mit Daten von 1721—1764 vor.

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

Um 1700—1710 fabricirte Phil. Ehlers aus Sachſen in Bradwell rothes und ſchwarzes Steinzeug, vorzüglich aber weisses mit Salzglaſur, mit dem er der ſpecifiſch engliſchen Fabrication der neueſten Zeit die Wege gewieſen hat. Auch ſcheint er die, chineſiſchen Schriftzeichen ähnlichen, Marken zuerſt bei dem rothen und ſchwarzen Steinzeug angebracht zu haben. Seine feinen weissen Speiſe- und Theegeſchirre, z. Th. mit durchbrochenen Rändern, oft mit ſeinem Namen geſtempelt, wurden zunächſt von einem ehemaligen Arbeiter ſeiner Fabrik, Sam. Aſtbury, in Skelton, dann an vielen Orten nachgeahmt.

Die Glanzperiode der engliſchen Keramik nimmt aber ihren Anfang mit Joſiah Wedgwood,[1] der, einer Hafnerfamilie entſtammend, 1730 in Burslem geboren, frühzeitig künſtleriſche Neigungen verrieth, bei ſeinem älteſten Bruder, und dann in anderen Geſchäften ſich praktiſch ausbildete, und ſich in ſeinem Geburtsorte 1717 ſelbſtändig machte. Mit nur geringer allgemeiner Vorbildung ausgeſtattet, war er von Anfang an bis an ſeinen Tod unabläſſig bemüht, ſich im Intereſſe ſeiner Fabrication wiſſenſchaftliche Kenntniſſe anzueignen, Maſſe, Glaſuren, Formen &c. zu verbeſſern. Die gebräuchliche weisse Waare belebte er durch naturaliſtiſches Ornament (Farnkraut, Schnecken u. dgl.) in einem von ihm hergeſtellten Kupfergrün oder in bräunlichen Tönen, gab aber auch der Maſſe ſelbſt eine feinere Rahm- oder Elfenbeinfarbe, *cream colour*, die den Beifall der Königin fand, und ſeitdem — 1765 — hiessen ſolche Geſchirre *Queens ware*. Daneben wurde das (angeblich von Sadler und Green in Liverpool 1756 erfundene) Umdruckverfahren benutzt und rothes Steinzeug nach japaniſcher Art fabricirt. Durch den Eintritt des vermögenden, kunſtſinnigen Liverpooler Kaufmanns Thomas Bentley in die Firma (1768) wurde das Geſchäft in jedem Sinne gekräftigt, und ſchon im nächſten Jahre erſtand die neue grössere Fabrik *Etruria* bei Newcaſtle upon Tyne (ſeit 1770 mit einer Filiale für die decorativen Arbeiten in Chelſea verbunden). Die Wahl dieſes Namens iſt bezeichnend für die von Wedgwood eingeſchlagene Richtung. Er ſtand unter dem Einfluſſe der damaligen claſſiciſtiſchen Strömung, wählte nicht nur für Prunkvaſen (Fig. 433) u. dgl., ſondern auch für Gebrauchsgeſchirre antikiſirende Formen und Decorationen, und beſchäftigte ausser anderen Künſtlern dieſer Richtung namentlich den Bildhauer John Flaxman. Er gerieth ſogar auf den ſeltſamen Gedanken, Figuren mit einer Bronzefärbung zu verſehen, die glücklicherweiſe keine Dauer hatte. Ueberhaupt wurden unabläſſig neue Thonmiſchungen oder Färbungen aufgebracht, wie *Egyptian ware* oder Baſaltmaſſe, durch Beiſatz von Eiſen und Mangan grau gefärbt und mit glänzender oder matter Oberfläche, auch mit rothen Figuren bemalt, — Vaſen von rothem Thon mit ſchwarzen Figuren, — Nachahmungen

[1] Jewitt, *The Wedgwoods*. London 1865. — Meteyard, *Wedgwood and his works*. London 1873. — Dieſelbe, *Memorials of Wedgwood*. London 1874.

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

von mehrfarbigen, geſtreiften, gefleckten Geſteinen aller Art, — *jasper ware*, eine Art Biscuit mit Reliefdarſtellungen in Weiss, meiſtens auf ſtumpfblauem, ſeltener auf anders gefärbtem Grunde, — *cane ware*, gelbes, und *red ware*, rothes Geſchirr. Im Allgemeinen wandte Wedgwood alle die verſchiedenen Arten ebenſo für decorative Arbeiten, Relieftafeln, Statuetten, Büſten, Prunkvaſen wie für Tafelgeſchirr &c. an; *jaſper ware* diente vorzugsweiſe zur Herſtellung von Gemmennachbildungen und Medaillons mit Bildniſſen, doch kommen auch Vaſen (Fig. 433), Kannen, Theeſchalen &c. vor. Für die Formen und Decorationen wurde in ſpäterer Zeit faſt durchweg der antikiſirende Stil beibehalten. Als eine Ausnahme davon kann das von Flaxman modellirte Schachſpiel gelten, aus dem Fig. 434 eine Königsfigur zeigt.



Fig. 433.
Jaſpervaſe, Wedgwood.



Fig. 434.
Schachfigur, Wedgwood.

Auch Kamine hat Wedgwood geliefert. Berühmt iſt das in den Siebzigerjahren ausgeführte grosse Tafelgeſchirr für die Kaiſerin Katharina II. in Cream ware mit Landſchaften in Purpurmalerei.

Nach Bentleys Tode 1780 nahm Wedgwood ſeine Söhne und ſeinen Neffen Thomas Byerley als Theilhaber in das Geſchäft auf, das nun Wedgwood, Sons und Byerley firmirte, und zu Anfang des 19. Jahrhunderts auch kurze Zeit hindurch Porzellan fabricirte. Wedgwood ſelbſt ſtarb 1795. Nachgeahmt wurden ſeine Fabricate ſchon zu ſeinen Lebzeiten von Palmer in Hanley und ſpäter vielfach.

Von anderen engliſchen Fabriken im vorigen Jahrhundert mögen erwähnt werden: die in Brislington (Somersetſhire) von Richard Frank, die ſpaniſch-mauriſche Art, Kupferlüſter auf gelblichem oder braunem Thon,

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

ziemlich roh imitirte, — die in Lambeth (Vorſtadt Londons) von Coades, namentlich grosse Terracottareliefs, — die in Caughley von Turner, Paliſſywaare, — die in Jackfield, Steinzeugkrüge mit vergoldetem Reliefornament oder mit Oelfarben bemalt, — die in Leeds (Yorkſhire), die ſich in durchbrochenen, gleichſam geflochtenen Gefäſſen auszeichnete, — die in Tunſtall (Staffordſhire) von Will. Adams, der die Jaſperwaare mit Goldſtaub verſetzte, — mehrere Fabriken in Nottingham, nach welchem Orte braune Steinzeugkrüge, verziert oder in Thiergeſtalten u. dgl., benannt werden, — die von Sewell in Newcaſtle upon Tyne (Northumberland), wo von Holzſtöcken unmittelbar auf die Glaſur gedruckt worden ſein ſoll.

Grösseren Umfang erreichte die Induſtrie in Liverpool, Swinton, Stoke upon Trent. Sadler und Green in Liverpool wurden bereits oben als Erfinder des Ueberdruckes von Kupferſtichen auf Thonwaaren erwähnt. Die Fabrik von Shaw daſelbſt lieferte viel in Delfter Art, desgleichen Pennington. Richard Chaffers (ſeit 1752) brachte in dem Bemühen, Porzellan herzuſtellen, eine ſehr feine Faience zuſtande. Gegen Ende des Jahrhunderts entſtand die Herculaneum Pottery, die meiſtens mit Anſichten in Blau bedruckte *Queens ware* verfertigte. In Swinton (Yorkſhire) wurde die ſehr beliebte *Rockingham ware*, weisse Maſſe mit röthlichbrauner Glaſur, geſchaffen. — Stoke upon Trent verdankt ſeinen Weltruf der Fabrik, die Thomas Minton dort 1791 ins Leben rief.

Schottiſche Fabriken werden gegen Ende des Jahrhunderts in Portobello bei Edinburgh und in Glasgow erwähnt, von iriſchen eine in Donovan bis 1724, ſpäter eine in Belfaſt.

In Dänemark[1] intereſſirte ſich der König Friedrich IV. († 1730) perſönlich für Keramik. 1722 errichtete eine Geſellſchaft in Kopenhagen eine Fabrik für *Delfs-Porzellan*, die 1749 an Chriſt. Gierlöw überging und bis Ende des Jahrhunderts beſtand. Erſter Fabrikmeiſter war Joh. Wolff aus Holſtein, der jedoch bald nach Roerſtrand überſiedelte. An der Oberleitung waren betheiligt Rasmus Aereboe (Æ) und Pet. Wartberg, auf den ſich die Marke W, Kopenhagen 1726 auf einer blaugemuſterten Vaſe im Schloſſe Roſenborg beziehen dürfte. 1727—1749 wirkte als Meiſter Joh. Pfau, vielleicht ein Abkömmling der Winterthurer Familie. 1755 gründete in Kaſtrup auf der Inſel Amager Jac. Fortling eine Fabrik.

Ueber norwegiſche Fabriken erfahren wir von Nyrop, dass Didrik von Kappelen in Daarholt auf Schonen 1741, J. H. Schwabe und Oluf Falck in Styrstuen 1755, D. P. Fasmer in Bergen 1760, ebenda J. Bredal und G. Eide 1778 Privilegien erhielten, und der unruhige Peter Hoffnagel an verſchiedenen Orten, z. B. in Herreböe bei Fredrikshald (auch einmal bei Kopenhagen) vorübergehend thätig war.

[1] Nyrop, *Den Danske Porcellænsfabrikations Tilbliven.* Kjobenhavn 1878. — Derſ., *Danske Fajence- og Porcellainsmærker.* Ebend. 1881.

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

Die Faiencefabrik zu Roerſtrand[1] bei (jetzt in) Stockholm, 1726 von einer Geſellſchaft gegründet, war Jahre lang in den Händen von Unwiſſenden oder Schwindlern, die nur viel Geld anzubauen verſtanden, wie Joh. Wolff (vgl. Kopenhagen), A. N. Ferdinand, Chr. Conr. Hunger, der in der Porzellangeſchichte zu nennen iſt, J. G. Taglieb. Dieſer *deutſchen Periode* folgte 1741 die *ſchwediſche* mit dem erſten Leiter Anders Fahlſtröm. Aber trotz beträchtlicher Staatshülfe blieb der Erfolg auch ferner aus; der Geſchichtſchreiber Schwedens, Geijer, erzählt ſogar, es ſeien, um die Ausfuhrprämie zu erhalten, ganze Schiffsladungen Faience angeblich ins Ausland expedirt, auf hoher See aber das für den Abſatz zu mangelhafte Fabricat ins Waſſer geworfen worden. 1753 bildete ſich eine neue Geſellſchaft, an deren Spitze Ingman von Nordenſtolpe ſtand, der bald alleiniger Beſitzer von Roerſtrand wurde. Seine Nachfolger gaben in den Achtzigerjahren die Fabrication von Steingut mit Zinnglaſur auf, und wandten ſich dem engliſchen Steingut mit Bleiglaſur zu.

Das Fabricat iſt meiſtens mit dem vollen Ortsnamen — Rörstrand oder Stockholm —, Namen oder Anfangsbuchſtaben der Verfertiger und der Jahreszahl bezeichnet. Das früheſte bekannte Stück iſt ein von Hunger 1733 bezeichnetes achteckiges Präſentirbrett, im Vordergrunde unter Zelten ſchmauſende Israeliten, im Hintergrunde Moſes vor dem brennenden Dornbuſche in Blaumalerei. Eine runde Schale mit Rautenmuſter und Blumen in Blau und Manganbraun von Jonas Tåman 1744 iſt das erſte Beiſpiel der Anwendung mehrerer Farben. Aus den Vierzigerjahren ſtammen auch Schüſſeln mit durchbrochenem Rande und ſolche mit Blau und Weiss auf Weiss decorirt. Auch der Einfluss von Rouen wird erſichtlich. Unter Nordenſtolpe herrſcht die Nachahmung von Strassburg, Marſeille &c. vor mit Rococoformen, rothen verlaufenden Rändern und bunten Blumen und Früchten, flach oder in Relief. Leiter waren in dieſer ſpäteren Periode der jüngere Fahlſtröm, Erik, der nach 1761 eine eigene Fabrik in Södertelje (Stockholm) anlegte, aber Schiffbruch litt, Jakob Oehrn bis 1785, und in der engliſchen Periode Ph. Andr. Schirmer, ein Deutſcher; als Maler u. A. Henrik und Lars Sten und Anders Stenman, der den Ueberdruck einführte und ſpäter nach Marieberg ging.

Dort hatte nämlich 1758 eine von dem Hofzahnarzt des Königs Adolf Friedrich, Ehrenreich, gebildete Geſellſchaft eine Fabrik für alle Arten von Thonwaaren mit umfangreichem Privilegium gegründet, die jedoch ſchon im nächſten Jahre faſt vollſtändig ein Raub der Flammen wurde. Ehrenreich entſchloss ſich nun, ſich auf die Faience zu beſchränken. Nach zwei Jahren konnte unter Joh. Buchwald[2] bereits wieder gearbeitet werden. Nach 1766 verliess Ehrenreich Schweden und betheiligte ſich an der Fabrik zu

[1] Ståle, *Roerſtrand et Marieberg*. Stockholm 1872. — Bukowski, *Förteckning öfver E. A. Bomans . . . Samlingar. III. Den svenska Keramiken*. Stockholm 1888.

[2] Vergl. Kiel.

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

Stralfund. Seine Nachfolger in Marieberg waren Pierre Berthevin bis 1769, Henrik Sten bis 1784, Ph. A. Schirmer. 1782 war die Fabrik von Nordenftolpe angekauft worden, fie vermochte aber, trotzdem wie in Rörftrand englifches Steingut und von 1778—1782 von einem Franzofen J. Portie auch weiches Porzellan gemacht wurde, der Ungunft der Zeit nicht Stand zu halten und ging um 1788 ein.

Die Erzeugniffe von Marieberg haben feine Maffe und diejenigen aus dem erften Jahrzehnt zeichnen fich durch befonders zierliche Rococoformen und gute Malerei von Blumen, Früchten, Chinoiferien &c. aus, ferner wurden hübfche Figürchen gemacht. Mit der Pflege des englifchen Steingutes kamen auch die antikifirenden Formen auf. Die Marke befteht aus drei Kronen.

Eine Steinzeugfabrik in Helfingborg (Malmö) um das Jahr 1770 wird in Chaffers, Marks and Monogramms erwähnt.

Dass in Portugal im 17. Jahrhundert die Kunfttöpferei in Blüthe geftanden hat, geht aus der Befchreibung eines reich mit Figuren gefchmückten Triumphbogens hervor, den die Gilde von Liffabon 1619 für den König von Spanien, Philipp III., errichtet hatte.[1] Neben Fliefen und dem noch jetzt beliebten Gefchirr aus rothem Thon wurden Faencegefäffe mit blauer Malerei gemacht. Die Faencefabriken follen zumeift von Italienern eingerichtet worden fein. Die Fabrica de Maffarellos zu Porto wurde 1738 von Manuel Duarte Silva gegründet und von deffen Nachkommen bis in das laufende Jahrhundert fortgeführt; ebendafelbft entftand durch João da Rocha 1775 die Fabrica de Miragaïa. 1767 liess der Staat durch einen Italiener Th. Brunetto eine Fabrik in Rato einrichten, die durch Einfuhrverbote begünftigt wurde. An die Stelle Brunettos trat 1771 Seb. Ign. de Almeida, zugleich als Vorftand der Malerei, und als Werkführer Sev. Jof. da Silva, dem 1777 die Fabrik auf eigene Rechnung überlaffen wurde. Doch nöthigte deffen Tod die Regierung, fie 1779 wieder in eigene Verwaltung zu übernehmen, worauf fie unter dem Director An. Botelho in Blüthe kam. Jof. Veroli, früher in Rato, richtete nach 1771 eine Fabrik in Bellas (Eftremadura) ein, die jedoch nur kurzen Beftand hatte. 1769 erhielt der Italiener Paulo Paulete ein Privilegium, 1776 Jof. Anf. de Aguiar in Panasqueira bei Sacavem (Liffabon) ein folches für dünnwandige fog. Genuefer Faiencen. 1784 folgte Dom. Vandelli aus Padua in Coimbra, der fpäter mit Anderen die Fabrik Cavaquinho in Villa nova de Gaya bei Porto für Steinzeug, Steingut und fchwarzes Gefchirr errichtete. 1785 gründete Franc. Roffi die Fabrica de S. Antonio ebenda. In der Zutheilung der Faiencen an diefe und andere Fabriken befteht noch grosse Unficherheit, da fie ziemlich gleichmässig nach franzöfifchen und italienifchen Muftern gearbeitet zu haben fcheinen, und

[1] Vasconcellos, *Ceramica portugueza*. Porto 1884.

die Marke R, die auf Rato, Real Fabrica u. a. gedeutet werden kann, vielfältig benutzt worden ist. Als Maler grosser Fliesengemälde wurden genannt Ant. de Oliveira Bernardes (Gemälde zu Evora, beendigt 1711, und zu Braga) und dessen Sohn Polycarpo (Vianna de Castello) &c.

## 6. Der Osten Europas.

Für die Keramik in den ungarischen Ländern[1] ist Siebenbürgen von hervorragender Bedeutung. Zu dem deutschen Einflusse, der auch die Kunsttöpferei des ganzen Reiches Ungarn, immer vermischt mit volksthümlichen Elementen, beherrscht, gesellt sich dort der orientalische. So erinnern die ältesten Ofenkacheln im Kunstgewerbe-Museum zu Budapest theils an Nürnberger Erzeugnisse, theils kehren in ihnen die bekannten farbigen Reiterfiguren der persischen Fliesen wieder, aber in der ebenfalls an den Orient mahnenden nationalen Tracht der Vornehmen. Ebenda fand auch das Steingut einen günstigen Boden, während aus Oberungarn aus dem 17. und 18. Jahrhundert Arbeiten in der sogenannten Bauernmajolica vorkommen. Die Sachsen in Siebenbürgen zierten gern ihre Stuben mit Schüsseln und Krügen, auf deren glänzendweissem Email dort meistens versetzte Blumensträusse, hier Männer und Frauen in der Landestracht bei ihrer Beschäftigung oder Unterhaltung charakteristisch und in lebhaften Farben dargestellt sind. Das Ornament besteht bald aus natürlichen, bald aus orientalisirend stilisirten Blumen. An persische Platten gemahnen wieder Gefässe von ins Graue spielendem Weiss mit leuchtendblauem Reliefornament, die aus dem Kronstädter Gebiet stammen. Das schönste Stück im Klausenburger Museum ist 1741 datirt. Gegen Ende des vorigen Jahrhunderts scheint, angeblich im Kockelburger Comitat, die Manier des Sgraffiato aufgekommen zu sein: Verzierungen in die blaue Schichte derart eingegraben, dass sie in der weissen Angussfarbe erscheinen. Als Verfertiger eines mit frei modellirten Heiligenfiguren ausgestatteten grün glasirten Kruges von 1750 hat sich Paul Takacs in Korod nebst seinen Gesellen genannt.

In Ungvar an der galizischen Grenze wird ein Thon verarbeitet, der sich im Brande mit dem Anputz und der Glasur unlösbar verbindet, so dass Abblätterung der letztern nur vorkommt, wenn die Angussfarbe auf das trockene, anstatt auf das noch feuchte Gefäss aufgetragen wurde. Die Schüsseln, Krüge &c. werden in den verschiedensten Farben hergestellt und mit Schlicker bunt bemalt, mitunter vergoldet. Die Bevölkerung, Ruthenen, geht vor allem auf starke Farbenwirkung aus, die Musterung besteht zumeist aus sich kreuzenden Linien, Punkten und sonstigen einfachen Mitteln der Ornamentation.

Im Liptauer Comitat hat sich die Manier des Dämpfens von Thongefässen erhalten; bevor sie in den nur schwalchenden Ofen gesetzt werden,

---

[1] *Müveszi Ipar* II. und III. Jahrg.

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

zeichnet man mit einem Feuerſtein oder dergleichen Ornamente auf den Thon, die ſich nach dem Brande glänzend von dem mattſchwarzen Grunde abheben.

Grössere Faiencefabriken waren im 18. Jahrhundert in Holitſch (Pressburger Comitat), Papa und Totis. Nur die letztgenannte beſteht noch. Holitſch, 1746 von Kaiſer Franz I. gegründet,[1] lieferte Tafelgeſchirr, Blumengefäſſe, Krüge, die Schüſſeln und Teller vorzugsweiſe mit natürlichen Blumen auf dickem weissem Email, andere Gefäſſe meiſtens mit plaſtiſchen Zweigen, Blüthen, Früchten, manchmal auch gänzlich als Kohlköpfe, Früchte u. dgl. gebildet.

Polen iſt reich an guten Thonlagern, und unter günſtigeren äusseren Verhältniſſen hätte die Induſtrie dort wohl gedeihen können. Allein grössere Anlagen, wie die von Stanislaus Auguſt (Poniatowski) gegen Ende des vorigen Jahrhunderts gegründete Faiencefabrik zu Belvedere bei Warſchau, hatten nur kurzen Beſtand. Dagegen hat ſich an vielen Orten, wie in Siewierz (Gouv. Radom), Koſſów und Sokal in Galizien die Töpferei als Hausinduſtrie von altersher auf höherer Stufe erhalten. Ein intereſſantes Beiſpiel volksthümlicher Keramik finden wir in Touſt im Tarnopoler Kreiſe, wo der Töpfer auf die meiſtens braun oder gelblich glaſirte ordinäre Waare während des Umlaufes der Drehſcheibe vermittelſt einer Federſpule Spiralen und Tropfen von Erdfarbe ſetzt, und durch das Ausbreiten dieſer die mannichfaltigſten Muſterungen aus Tropfen, Blättern, heraldiſchen Lilien u. a. m. hervorbringt.

Ueber die frühere Keramik Russlands iſt uns geſchichtliches Material nicht zugänglich. Die Thonlager in den Regierungsbezirken Moskau, Niſchnei-Nowgorod, Jaroslaw ſind von altersher für den Volksbedarf ausgebeutet worden, die meiſtens rohe Ornamentation hat allgemeine Verwandtſchaft mit der der Ruthenen. Das Fabricat geht unter der Bezeichnung *Gſchel* oder *Gſcheljk* nach dem Namen eines Dorfes bei Bronitzy im Gouvernement Moskau, das den Mittelpunct der dortigen Thonarbeit bildet; der feinere Thon von Gluchow (Tſchernigow) wird von den Faience- und Porzellanfabriken verarbeitet. Peter der Grosse ſuchte auch dieſe Induſtrie durch Holländer in Schwung zu bringen, und ihnen werden Rococoöfen mit farbigen Reliefs zugeſchrieben.

## 7. Aussereuropäiſche Länder.

Die Beſprechung der chineſiſchen und japaniſchen Keramik uns auf den Abſchnitt »Porzellan« verſparend, haben wir noch in Kürze der Erzeugniſſe anderer aſiatiſcher Völker und des alten Amerika zu gedenken.

Bei den Hindus[2] ſteht die Irdenwaare (und demzufolge auch deren Verfertiger) in geringem Anſehen, da ſie nicht ſo vollſtändig gereinigt werden kann, wie Metallgeſchirr, und deshalb nach einmaligem Gebrauche zer-

[1] Korabinszky, *Lexikon v. Ungarn.* Pressburg 1786.

[2] *Journal of Indian art.* London 1886 ff.

brochen werden ſoll. Aus demſelben Grunde ſind die beſſeren Thonarten von den Eingebornen nicht ausgebeutet worden. Die *Kaſchigar* im Pundſchab und in Sind haben, wie es ſcheint, von den Perſern die Anfertigung mehrfarbig bemalter Flieſen zur Bekleidung der Wände erlernt, doch nicht die Herſtellung von Metalllüſter. Multan (Lahore) iſt die Heimath der Flieſen, die meiſtens in Indigo- und Türkisblau auf weissem Grunde, ſeltener in Lichtblau und Weiss auf Dunkelblau mit Pflanzenornament decorirt ſind. Die Sachen werden geformt, in der Sonne getrocknet, mit weisser Angussfarbe verſehen, bemalt und mit Glaſur überzogen, bevor ſie in den Ofen kommen, alſo in einem Brande fertig gemacht, ausser wenn ausnahmsweiſe Grün oder Gelb zur Anwendung kommt. In Paſſan (Nepal) werden, angeblich von wenigen, das Geheimniss ſtreng hütenden Familien, Waſſerkrüge, Waſſerpfeifen &c. aus grauweissem Thon auf der Scheibe gedreht,

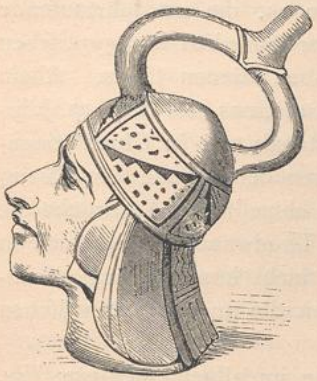


Fig. 435.
Peruaniſches Gefäſs.



Fig. 436.
Mexikaniſche Gefäſſe.

und frei modellirte höchſt phantaſtiſche, braun oder grün glaſirte Thierfiguren gemacht.

Was jetzt von indiſchen Thonarbeiten nach Europa kommt, iſt faſt ausſchliesslich aus den von der britiſchen Regierung gegründeten Fachſchulen hervorgegangen, die bei Feſthalten an den alten Ornamentationsmotiven die Technik verbeſſern und in den Formen auf den Abſatz in andern Ländern Rückſicht nehmen.

Ausgrabungen in Mexiko und Peru haben allerlei Terracottagefäſſe von rother, gelblicher oder grauer Färbung zu Tage gefördert: Geſichtsurnen, Gefäſſe in Geſtalt von menſchlichen Figuren oder Thieren, bauchige Krüge mit plaſtiſchen oder aufgemalten Fratzenköpfen, Fiſchen oder Vögeln, andere im Stil der Gewebe bemalte, Spielzeug u. a. m.[1] (Fig. 435, 436). Leider

[1] Vergl. namentlich: Reiss und Stübel, *Das Todtenfeld von Ancon in Peru.* Berlin 1880 ff.

fehlt jeder Anhalt der Beſtimmung, wie weit vor die Eroberung der Länder durch die Spanier die Entſtehung der einzelnen Gegenſtände zu ſetzen wäre, und die von allen Reiſenden gerühmte Anſtelligkeit der Eingeborenen in Columbien &c. iſt offenbar für zahlreiche Fälſchungen ausgebeutet worden.

---

# V.

# Porzellan.

## 1. China.[1]

Dass das echte oder harte Porzellan[2] von den Chineſen erfunden worden iſt, unterliegt keinem Zweifel, um ſo weniger iſt der Zeitpunct der Erfindung ſichergeſtellt. Die Chineſen ſelbſt lieben es, ihn um Jahrtauſende zurückzuſetzen, und die Auffindung von Porzellanfläſchchen in ägyptiſchen Pyramiden hat zur Unterſtützung ſolcher Angaben dienen ſollen. Allein derartige Fläſchchen für Schnupftabak können früheſtens aus dem 17. Jahrhundert ſtammen, um deſſen Mitte der Schnupftabak erſt in China eingeführt wurde, und die gedachten Fabricate ſcheinen der Periode Tao-Kuang (1820—1852) anzugehören. Auch erſchweren die chineſiſchen Ausdrücke die Unterſcheidung zwiſchen Porzellan und anderen Thonwaaren, und auch in techniſcher Beziehung lässt ſich die Claſſificirung nicht immer ſtreng durchführen, wesshalb wir mit dem Porzellan zuſammen die anderen chineſiſchen und japaniſchen Thonwaaren behandeln.

Der urſprüngliche Ausdruck für Thonwaaren im allgemeinen war *Tzu*, das Wort *Thao* bedeutet bei alten chineſiſchen Schriftſtellern, wie es ſcheint, gefirnisste Töpferarbeit, während das etwa im 9. Jahrhundert auftretende *Yao* ſich unverkennbar auf etwas Porzellanartiges bezieht, da es als weiss, dünn, dauerhaft und von hellem Klange bezeichnet wird. Kaolin iſt frühzeitig bekannt geweſen, aber zunächſt nur als Medicament und als Malerfarbe benutzt worden; deſſen Verwendbarkeit in der Keramik, um die Mitte des 5. Jahrhunderts noch unbekannt, ſcheint zu Anfang des 7. Jahrhunderts bei Verſuchen, das verlorene Geheimniss der Glasbereitung wiederzufinden, entdeckt worden zu ſein.[3] Und zwar dürfte es anfangs nur zur Herſtellung der porzellanartigen, aber nicht durchſcheinenden Maſſe des harten Steinzeugs mit grauer oder grüner Glaſur, das wir mit dem Namen *Seladon* bezeichnen (während die chineſiſchen Ausdrücke an die Aehnlichkeit mit Nephrit mahnen), verwandt, und bei den Bemühungen, dieſe Maſſe

[1] Fr. Hirth, *Chineſ. Studien.* I. München 1890. — Stanisl. Julien, *Hiſt. et fabr. de la porc. chinoiſe.* Paris 1856. — Du Sartel, *La porc. de Chine.* Paris 1861.

[2] Ueber dieſes Wort vergl. S. 527.

[3] Vergl. Hirth a. a. O.

zu verfeinern, für dünne und leichte Gefäſſe geeignet zu machen, das echte Porzellan zu Tage gefördert worden ſein. Auch für die verſchiedenen Arten des Seladon gibt es eine verwirrende Menge von Namen. Neuerdings hat ſich ein Streit darüber erhoben, ob Seladon überhaupt ein urſprünglich chineſiſches Erzeugniss, oder deſſen Heimath ſüdlicher zu ſuchen ſei. Indeſſen ſprechen doch zu viele Zeugniſſe für den Anſpruch Chinas, und das Vorkommen des Fabricates in anderen Gegenden Aſiens erklärt ſich aus der Thatſache, dass es von dem Handelsvolke des Mittelalters, den Arabern, überallhin verbreitet worden ist.

Der Hauptfabriksort für das ſchwere Seladon war im Mittelalter Lung-tſchüan, ein Gebirgsſtädtchen an der grossen Strasse von Hangtſchou (das Marco Polo Kinſay nennt, und wo feineres, dünneres Seladon gemacht wurde) nach Amoy (Polo's *Zaitun*), und wahrſcheinlich der von Polo Tyunju genannte Ort. Die von Dichtern und Proſaiſten des Mittelalters gerühmten Porzellanarten *Tſchai*, *Dſchu*, *Kuan*, *Ting*, *Ko*, *Tſchun* ſind in verſchiedenen Theilen des Reiches gemacht worden. *Ko-yao* bedeutet anfangs krakelirtes Seladon, dann letzteres überhaupt; *Tſchang-yao* altes nicht krakelirtes Seladon von feinem Material, tiefgrüner Glaſur, feiner Ornamentik mit ſchlanken Menſchenfiguren; ſpäter wird die Glaſur halbdurchſichtig, der Boden iſt röthlich, Ringe oder ſonſtige Anſätze ziegelroth oder roſtbraun. Das elfenbeinweisse Porzellan, ſogen. *blanc de Chine*, wurde in Tê-hua gemacht, aber erſt ſeit der Ming-Dynaſtie. In King-tê-chên, welchen Namen eine früher Tſchang-Nan geheissene Ortſchaft erhielt, als der Kaiſer King-té zu Anfang des 11. Jahrhunderts dort, in der Nähe des Berges Kao-lin, eine Fabrik anzulegen befahl, ſiedelten ſich in der Folge zahlreiche Privatfabriken an, die kaiſerliche behielt jedoch bis ins 14. Jahrhundert das Vorrecht, die feinen Arbeiten für den Hof, nicht für den Handel, zu liefern. Das dortige Fabricat wurde früher in Europa *Nanking-Porzellan* genannt.

Auch die Farbenbezeichnungen im Chineſiſchen haben zum Theil ihre Bedeutung gewechſelt. *Tſching* bedeutet bei alten einfarbigen Gefäſſen olivengrün (Seladon), bei ſpäteren blau, nämlich blau auf weiss, *lan* anderes Blau, *lü* anderes Grün.

Um das 10. Jahrhundert lernte man das Blaumalen unter der Glaſur (*Pi-ze-yao* = Porzellan mit verſteckter Farbe), und dieſer grosse Fortſchritt wurde auch als ſolcher in dem Maasse anerkannt, dass derartig decorirte Arbeiten ausſchliesslich für kaiſerlichen Gebrauch beſtimmt blieben. In das 14. Jahrhundert endlich wird das Aufkommen der farbigen Malerei auf Biscuitgrund, ſowie das Ueberziehen der Gefäſſe mit farbigem Grunde, türkisblau, gelb oder mattviolett, geſetzt (*Tien-pê-chi*, Gefäſſe, deren Weiss verborgen iſt).

Hiermit waren die Bedingungen für die höhere Entwickelung des chineſiſchen Porzellans gegeben, und in der That beginnt nun die Glanzzeit der Kunſt in China überhaupt, die im Allgemeinen mit der Regierungs-

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

zeit der Familie Ming (1426—1644) zuſammenfällt. Unter dem fünften Kaiſer aus dieſer Dynaſtie Tſching-Hoa (1465—1488) wurde das Malen auf der Glaſur (*Ou-tſai-chi*, Gefäſſe mit fünf Farben) erfunden; weil in den Malereien das Grün vorherrſcht, hat man dieſer Gruppe den Namen *famille verte* gegeben. Um 1690 (Dynaſtie Thſing, Kaiſer Chang-Hy) kamen Goldgelb, mattes Weiss und Carmin in verſchiedenen Abſtufungen (*Hoa-hong*) hinzu, nach dem die Gruppe *famille rose* benannt worden iſt.

Für das chineſiſche Porzellan der Zeit von 1426 bis zum Ende des vorigen Jahrhunderts werden fünf Abſchnitte angenommen, die du Sarbel folgendermaassen charakteriſirt.

1. Von 1426—1465, Ming. Im Allgemeinen plumpe Formen, weisse, wenig durchſcheinende Maſſe, reichlich angewandte Decoration, ſymboliſche Ornamente und Thiere, nüchterne Farbengebung; das Blau unter der Glaſur ſtets von grosser Reinheit des Tons.

2. Von 1465—1567, Ming. Elegantere Formen, weisse bei kleinen Stücken durchſcheinende Maſſe, mit mehr künſtleriſchem Gefühl angeordneter Decor von Ornamenten, ſymboliſchen Thieren, conventionell behandelten Landſchaften und Menſchen; kräftige Farbengebung, das Blau unter der Glaſur weniger rein.

3. Von 1567—1644, Ming und Thſing. Vorherrſchen eckiger Formen, dichte graue, wenig durchſcheinende Maſſe, Ornamente und ſymboliſche Thiere, ſehr lebhafte, durch die übermässige Anwendung von Eiſenroth oft unharmoniſche Farbengebung; das Blau unter der Glaſur ſchwärzlich.

4. Von 1644—1722, Thſing. Durchſchnittlich beſſer als die vorhergehende Periode. Freiere Formen, reiche Compoſitionen in harmoniſcher Farbengebung, auch das Blau unter Glaſur wieder beſſer, wiewohl dem der beiden erſten Zeitabſchnitte nicht gleichkommend. 1677 werden religiöſe Symbole und Compoſitionen verboten, 1690 tritt das Roth auf.

5. Von 1722—1796, Thſing. Beginn europäiſchen Einfluſſes, feiner Decor mit unbegrenzter Stoffwahl, übermässig viel Roſa und Gold, die Farben faſt immer mit Weiss gemiſcht.

Wirklich alte chineſiſche Porzellane ſind äusserſt ſelten, weil ſie im Lande ſelbſt bewahrt werden, und weil ſie ſchon frühzeitig mit der peinlichſten Treue copirt worden ſind. Damit war nicht unmittelbar die Abſicht der Fälſchung verbunden. Der chineſiſche Arbeiter hat, im Unterſchiede von dem japaniſchen, nicht den Trieb zu freiem künſtleriſchen Schaffen, ſeine Stärke und Schwäche iſt die Gabe der Nachahmung, die ſich nicht die leiſeſte Abweichung vom Original auch in deſſen Mängeln geſtattet. Da zugleich die alten Marken aufs ſorgfältigſte wiedergegeben wurden, leiſten auch Marken keine Bürgſchaft für das Alter der Gegenſtände.

Dagegen laſſen ſich die im vorigen Jahrhundert in China auf europäiſche Beſtellung und nach europäiſchen Muſtern angefertigten Sachen

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

leicht erkennen (Fig. 437). Auch da haben die Maler ſich bemüht, die Vorlagen genau nachzumachen, allein ſie haben manches ihnen Fremdartige missverſtanden und unwillkürlich beſonders den menſchlichen Figuren chineſiſchen Typus gegeben.

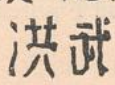
Unzählige Fabrikmarken ſind geſammelt worden, doch mangelt meiſtens noch deren Erklärung. Officielle Marken wurden von dem obengenannten Kaiſer King-te eingeführt, und bis zum Jahre 1677 blieb es Gebrauch, das Porzellan mit einer Marke zu verſehen, die ausſpricht: »ver-



Fig. 437.
In China für Europa gemacht.

fertigt unter der Regierung des Kaiſers &c.« In dem gedachten Jahr aber wurde das Anbringen des kaiſerlichen Namens verboten, damit dieſer nicht durch Zerbrechen eines Gefäſſes entweiht werden könne. Erſt 1723 kam der alte Brauch wieder auf. Wir müſſen uns darauf beſchränken, einige der wichtigſten Zeichen wiederzugeben.

 King-te 1004—1007,

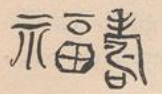
 Huang-wu, erſter Kaiſer aus der Ming-Dynaſtie 1368—1399,

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN


Tien-ming, erſter Kaiſer aus der Thſing-Dynaſtie 1616—1627,


Kien-lung 1736—1796.

Viele Marken haben nur ſymboliſche Bedeutung, z. B.:


»Glück und langes Leben«


iſt die Bezeichnung einer Ehrenvaſe.

Die Krakelirung (Fig. 439), urſprünglich ein Fehler, entſtanden durch das raſche Erkalten und Zerreissen der Glaſur, iſt für Seladon und echtes Porzellan ein ſehr beliebtes Decorationsmittel geworden; und zwar lässt ſich beobachten, dass derartige Gefäſſe wiederholt zur Hervorbringung von Haarriſſen in den Ofen gebracht und raſch abgekühlt worden ſind. In dem Netze laufen die zuerſt entſtandenen Linien gewöhnlich in ſchräger Richtung vom Boden an über die ganze Oberfläche hin, ſich zu unregelmässigen Rauten durchkreuzend, die ſich bei den Wiederholungen des Verfahrens mit engeren Maſchen ausfüllen. Um die Muſterung mehr hervorzuheben, werden die Riſſe mit brauner oder rother Farbe ausgeſtrichen. Sehr feinmaſchig krakelirtes Porzellan, wie es in Juei-tſcheu im 11. bis 13. Jahrhundert gemacht worden ſein ſoll, hat den Namen *Forellenporzellan, porcelaine truitée* erhalten. Ebenfalls auf der Benutzung zufälliger Störungen beruht das *geflammte* oder *aubergine*, nach der Frucht der Eierpflanze (Melongena) benannte Porzellan, deſſen eigentlich rothe Glaſur durch Eintritt von Zugluft während des Brandes verſchiedene Schattirungen von Weiss, Blau, Violett, bis Ochſenblutfarbe erhält. Sehr hohes Alter wird von den chineſiſchen Schriftſtellern[1] einem himmelblauen, glänzenden, klingenden, ſehr dünnen Porzellan, *Tſchai-yao* (10. Jahrh.) aus der Provinz Ho-nang zugeſchrieben, deſſen kleinſte Scherben zu Schmuck verarbeitet worden ſein ſollen. Die vielen anderen Arten angeblich uralten Porzellans aufzuzählen, hätte keinen Zweck, da ſie ſelbſt in China eigentlich nur dem Namen nach bekannt ſind.

Der Färbung nach iſt das ganz weisse, nur etwa mit Reliefornamenten geſchmückte, das weisse unter der Glaſur blau decorirte, das mit andersfarbigem, reich bemaltem Grunde, aus dem Kartuſchen mit Blumen &c. auf Weiss ausgeſpart ſind (Fig. 438), das dunkelblaue, himmelblaue, lichtgrüne, rothe, gelbe Porzellan zu unterſcheiden. Motive der Decoration ſind Figuren-

[1] St. Julien a. a. O.



Fig. 438.
Chinesische Vase mit Kartuschen.

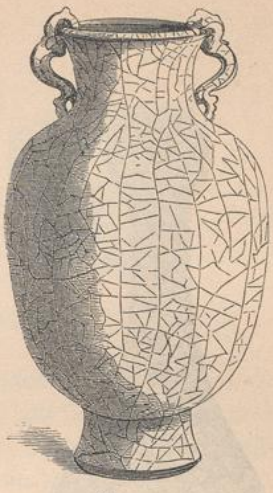


Fig. 439.
Krakelirte Seladonvase.



Fig. 440.
Chinesische Vase.



Fig. 441.
Chinesische Vase.

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN



Fig. 442.
Drachenvaſe.



Fig. 443.
Vaſe mit ſymboliſchen Thieren.

bilder aus der Landesgeſchichte, der Dichtung (Fig. 440), dem häuslichen Leben (Fig. 441), ſtaffirte Landſchaften, ſymboliſche Thiere wie der Drache (Fig. 442), der Paradiesvogel, der Hirſch (Fig. 443), der Fohund &c., Blumen, vor allen Chryſanthemum in allen Farben und Päonien, ferner Wolken, Korallenzweige, aber nicht nur in Roth, moſaikartig benützte geometriſche Elemente, Lambrequins (Fig. 443) u. a. m.

Was die Formen anbelangt, kommen vor Allem die Vaſen in Betracht, die gross und in beziehungsvoller Ausſtattung für Tempel und Paläſte, als Geſchenke an Würdenträger ausgeführt worden ſind (die Deckel ſind für Europa dazu gemacht, oft gar nicht dazu paſſend), dann kleinere Vaſen und Flaſchen für Blumenzweige &c., tiefe und flachere Schüſſeln und Näpfe, Theekannen, Theeſchalen. Bei faſt allen Gegenſtänden kommt neben der runden die viereckige oder ſechseckige Grundform vor. Fig. 444 zeigt uns einen Seidenhaſpel, in deſſen Körper die Cocons geſotten werden.



Fig. 444.
Seidenhaſpel.



Fig. 445.
Chineſiſche Porzellangefäſſe.

Zu den Specialitäten, eigentlich den techniſchen Kunſtſtücken, gehören die Gefäſſe mit beweglichen Ringen, die Schalen mit theilweis durchbrochenen Wänden über einer ſoliden inneren Wand (Fig. 445), das Reisporzellan mit durchbrochenem oder von der Glaſur wieder ausgefülltem Ornament.

Schon im 18. Jahrhundert machte ſich die Ueberlegenheit der japaniſchen Keramik in China ſelbſt fühlbar, und wenn in neuerer Zeit in dieſem Lande noch techniſche Fortſchritte gemacht worden ſind, befindet ſich der Kunſtzweig im Ganzen doch in entſchiedenem Niedergange.

## 2. Japan.

Die japaniſche Sprache hat ſo wenig wie die chineſiſche beſtimmt unterſcheidende Bezeichnungen für die verſchiedenen Arten von Thonwaaren, vielmehr beziehen ſich die vielen beſonderen Namen auf die Herkunft des Erzeugniſſes oder auch auf Perſonen, die eine gewiſſe Gattung erfunden oder vervollkommnet haben. Indeſſen kommen die Bezeichnungen *Iſhi-yaki* = Steingebranntes, für hartes klingendes Porzellan und Steinzeug, *Some-tſuke,* auch *Seto-mono* (Waare aus Seto) für Porzellan mit Kobaltdecor unter der Glaſur, *Tſuchi-yaki* = Erdgebranntes, für weichere Irdenwaare vor. Unſere Terminologie aber passt ſo wenig wie für die chineſiſche durchweg für die japaniſche Keramik, ſchon weil Kaolin nicht ausſchliesslich für Porzellan benutzt wird.[1]

Hier ſei eingefügt, dass es in Folge der Annahme des Engliſchen als Staatsſprache in Japan üblich geworden iſt, auch im Deutſchen die japaniſchen Namen und Ausdrücke nach engliſchem Syſtem zu ſchreiben. Demnach ſind die Vocale wie im Deutſchen zu ſprechen, ebenſo *ai*, dagegen *ei* wie e mit leichtem Anklange von i, *y* = j, *s* ſcharf, *z* = s, *ts* = z, *sh* = ſch, *ch* = tſch, *j* wie im Engliſchen, weich dſch. Der Ton liegt in der Regel auf der erſten Silbe.

Früher waren die Japaner wie die Chineſen geneigt, ihrem Porzellan ein ſehr hohes Alter zuzuſchreiben. Auch gegenwärtig widerſprechen die

[1] *Le Japon à l'Expoſ. univ. de 1878.* II. partie. — Rein, *Japan nach Reiſen und Studien.* Bd. II. — Gonſe, *l'Art jap.* Paris 1883.

Angaben einander noch, doch gilt jetzt als ausgemacht, dass Porzellan aus China nicht vor dem 13. Jahrhundert eingeführt, und erſt zu Ende des 16. im Lande ſelbſt bereitet worden iſt, nämlich nach der zwangsweiſen Verſetzung koreaniſcher Arbeiter nach Arita und anderen Orten, und dass erſt von dieſer Periode eine wirkliche Kunſttöpferei in Japan datirt. Ein Bonze, Giogi (Giyogi), ſoll um 720 n. Chr. die Drehſcheibe eingeführt haben, und nach ihm heisst die älteſte, nicht mehr aus freier Hand geformte Irdenwaare *Giogi-yaki*.

Von einer Entwickelung des Fabrikweſens nach europäiſcher Art iſt in Japan bis in die neueſte Zeit keine Spur vorhanden, die Hafner arbeiten noch handwerksmässig in Anlagen von beſcheidenem Umfange und mit einfachen Vorrichtungen. Steht desshalb beiſpielsweiſe die Maſſebereitung manchmal nicht auf voller Höhe, ſo hat in ſolchen Verhältniſſen der angeborene Kunſtſinn der Japaner ſich deſto ſelbſtſtändiger und mannigfaltiger bewähren können, und einen Reichthum eigenartiger Decorationsweiſen und feiner Farbenwirkungen hervorgebracht, denen keine andere Nation Aehnliches an die Seite zu ſetzen hat. Das Anreiben der Farben, das Glaſiren und andere leichtere Arbeiten werden oft von Frauen verrichtet.

Für Gefäſſe, deren Geſtalt die Anwendung der (noch ſehr primitiven) Drehſcheibe nicht zulässt, benützt man Stückformen aus gebranntem Thon oder Holz, für *Banko-yaki* Kernformen (vergl. unten); nicht nur Henkel, Deckel &c., ſondern auch aller plaſtiſche Zierath werden beſonders geformt und angeſetzt; Gypsformen, Gussformen, Lehren ſind im Allgemeinen nicht gebräuchlich. Der Brand erfolgt in ebenfalls einfachen, liegenden, mit Kiefernholz geheizten Oefen, meiſtens ohne Kapſeln.

Von weicheren Thonwaaren, *Tſuchi-yaki*, werden *Kawarake*, gemeine Irdengeſchirre, Ziegel &c., *Tſubu*, Terracottafäſſer für Unrathsſtoffe, Geſchirre mit Blei- oder Salzglaſur, als *Toyoſuke-yaki* von Nagoya mit Lack bemalt — wenig gemeine Faience gemacht. Die zum feinen Steingut gerechneten Fabricate wie: *Satſuma, Awata-yaki, Awaji-yaki, Ota-yaki* haben gewöhnlich grössere Härte als die europäiſchen Faiencen. Zum Steinzeug gehören namentlich *Banko-yaki* der Provinz Iſe (ſ. unten), und rothbraunes *Imbe-yaki* der Provinz Bizen. Das japaniſche Porzellan gehört zu den Kieſelporzellanen, die bei niedrigerer Temperatur gebrannt werden können, als das von Meissen, Berlin u. a. Zur Bereitung dient der in verſchiedenen Gegenden gebrochene Porzellanſtein, ein vulkaniſches Product, das, je nach den Fundorten verſchieden in Qualität und Farbe, bereits faſt alle für die Maſſe erforderlichen Beſtandtheile enthält.

Die früher allgemein übliche und auch jetzt noch vorkommende Bezeichnung *Hizen* für japaniſche Porzellane iſt dem Namen einer Provinz im Oſten des Landes entlehnt. Nach den japaniſchen Quellen hat Garodayu Shonsui aus der Provinz Iſe ſich zu Anfang des 16. Jahrhunderts nach China begeben, die Porzellanbereitung erlernt, und dann in Hizen blau-

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

decorirtes Porzellan fabricirt, jedoch, als die aus China mitgebrachte Maſſe aufgebraucht war, nur noch Steingut machen können. Er wird der Erfinder des Some-tſuke genannt. Der Ort ſeiner Niederlaſſung iſt unbekannt. Ein Jahrhundert ſpäter ſoll ein Koreaner, Riſampei, in dem Dorfe Tanaka, dem heutigen Arita, in deſſen Nähe ſich ein mächtiges Porzellanſteinlager findet, das erſte Porzellan gemacht, und den Anſtoss zum Entſtehen der dortigen umfangreichen Induſtrie gegeben haben. Zum Kobalt kam das Eiſenroth unter der Glaſur, und »ſpäter« durch Higaſhi Jima Tokuyemon und Geſu Gombe die Anwendung der Malerei, Vergoldung und Verſilberung über der Glaſur und der farbigen Glaſuren. 1646 wurde zum erſten Male Porzellan von Arita nach China ausgeführt. Der dortige Fabricant Tſuji Kiheiji wurde durch einen Zufall 1770 auf die Nützlichkeit des Kapſelbrandes aufmerkſam. Arita als Mittelpunct einer grossen Zahl von Anſiedelungen iſt eine der Hauptſtätten der japaniſchen Porzellan-Induſtrie geblieben, und lieferte bis zum Eintreten des europäiſchen Einfluſſes vornehmlich die grossen Thee-Urnen mit Deckel (*Tſubo*), halbkugelförmige Sakeſchalen (*Domburi, O-cha-dzuke*), flache Schüſſeln und Teller (*Sara*), in Roth und Gold, decorirt mit Blumen, insbeſondere Päonien und Chryſanthemum, kleinen Landſchaften, menſchlichen Figuren. Seltener kommt Grün vor, und blaue, violette, gelbe, ſchwarze Muffelfarben erſt in neuerer Zeit, in der auch die Formen dem europäiſchen Bedarf angepasst, die Deckelvaſen durch offene, für Blumen, z. B. mit wellenförmig umgebogenem Rande, u. a. m. verdrängt worden ſind.

Auf Amakuſa (ſpr. Amakſa), einer Inſel im Süden der Provinz Hizen, wird ebenfalls Porzellanſtein gebrochen, und wieder ſoll ein Koreaner, Kizo, die Fabrication eingeführt haben. 1750 wurden die ſechzehn beſten Maler von Arita dorthin verpflanzt und ihnen verboten, den Platz zu verlaſſen, in Folge deſſen die Decorirung des Porzellans dort noch jetzt ausſchliesslich von ihren Nachkommen beſorgt werden ſoll. So unſere japaniſche Quelle. Nach Rein dagegen iſt das Fabricat Steinzeug oder Halbporzellan, die Maſſe grau oder graubraun, und nur durch Einlage von weisser Porzellanmaſſe verziert.

Noch weiter ſüdlich liegt die Provinz Satſuma, nach welcher das ſchöne mattgelbliche, mit feinem Netz von Haarriſſen überzogene Steinzeug den Namen führt. In der Hauptſtadt Kaguſhima und einigen anderen Ortſchaften wurden zu Ende des 16. Jahrhunderts ſiebzehn Hafner aus Korea angeſiedelt, bald aber die meiſten von ihnen in dem »Koreaner-Dorfe« Nayeſhirogawa vereinigt, wo ſich ihre Nachkommen unvermiſcht erhalten haben. Sie verfertigen ſchwarzglaſirte und andere Irdenwaaren, krakelirtes Steinzeug und Porzellan. Der eigentliche Sitz der Fabrication von Satſuma-Steinzeug, *Hibi-yaki* oder *Hibi-de*, Räucher- und Theegefäſſen, Vaſen &c., bemalt in Grün, Roth und Gold mit Blumen, Vögeln, Fächern, verſtreuten Goldpünctchen, in neuerer Zeit auch mit Gruppen menſchlicher

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

Figuren, ist in der Nähe von Kagoshima; die Kunst der Bemalung sollen wiederum zwei Koreaner, aber erst gegen Ende des 18. Jahrhunderts, von Kioto hergebracht haben. Nachahmungen des echten Satsuma, von geringerer Härte und abweichender Färbung, werden in Awata (mehr gelb), auf der Insel Awaji, ferner in Ota bei Yokohama (ins Graue oder Weissliche übergehend) angefertigt.

In Kioto, der alten Reichshauptstadt, wurde früher *Raku-yaki*, seit der Mitte des 17. Jahrhunderts Steingut und Porzellan gemacht, und zwar soll die dortige Industrie zwei Männern ihren Aufschwung zu danken haben, Ninse (auch Nonomura Junsei), der durchsichtige Glasuren einführte, und seinem Schüler Ogata Sinsha, genannt Shisui Ken-zan, 18. Jahrhundert, erste Hälfte. Aus ihren, nach ihnen Ninsei-yaki und Kenzan-yaki benannten, namentlich durch »kühn entworfene Verzierungen« ausgezeichneten Erzeugnissen ist das nach einer Vorstadt von Kioto benannte *Awata-yaki*, Steingut, und das Porzellan von Kiyomidzu und Goyozaka, anderen Vorstädten, hervorgegangen. Awata-yaki hat fast weissen Scherben, und, wie oben erwähnt, gelbliche krakelirte Glasur. Das Porzellan ist hart, sehr weiss, und früher ausschliesslich, jetzt vorherrschend mit Kobalt decorirt.

Ueber das erwähnte *Raku-yaki* gehen die Angaben auseinander. Rein sagt, Ameya von Korea habe um 1570 schwarz glasirtes und in feineren Exemplaren mit Gold verziertes Steinzeug, das als besonders geeignet für Theegefässe aller Art angesehen wurde, in Kioto eingeführt; dies sei anfangs nach einem dortigen Stadttheil *Juraku-yaki*, später aber *Raku-yaki* genannt worden, als nämlich dem Verfertiger ein goldenes Siegel mit der Inschrift Raku = Genuss verliehen worden war. Nach »Le Japon« hätte das Fabricat ursprünglich Kiyo-yaki geheissen, und ein Nachkomme Ameya's, Kichizaiemon, jenes Siegel mit dem Befehle erhalten, damit jedes seiner Erzeugnisse zu stempeln. Die Theeschalen werden besonders geschätzt, weil sie »schön, zierlich, angenehm bei der Berührung mit den Lippen« und schlechte Wärmeleiter sind. Sie werden aus einem eisenhaltigen, rothvioletten Thon verfertigt und erhalten schwarze Bleiglasur.

Daneben wird als Erzeugniss von Kioto das von Zingoro erfundene Eiraku-yaki genannt, ein eisenroth glasirtes und mit Gold bemaltes Porzellan.

Das ostnordöstlich von Kioto gelegene Seto ist der Mittelpunct der Keramik der Provinzen Owari, Mino und Mikawa. *Setomono* ist feines, etwas glasiges und zerbrechlicheres Porzellan, blau unter der Glasur decorirt oder mit tiefblauer Glasur, aus der die Blumen &c. weiss ausgespart werden. Ausserdem wird in Owari Irdenwaare gemacht. Als Begründer der dortigen Thonwaaren-Industrie wird Toshiro, später Shunkei genannt, im 13. Jahrhundert bezeichnet, der in China gelernt hatte, und in dessen Familie sich die Bereitung der nach seinen beiden Namen getauften Waare erhielt. Aus Mino kommt gewöhnlicheres Geschirr. Dasselbe gilt von dem Porzellan von Hongo (nördlich von Tokio) in der Provinz Iwashiro.

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

Das ſchöne Kaga-Porzellan, nach der gleichnamigen Provinz, oder Kutani-yaki, nach der ziemlich nördlich von Seto gelegenen Stadt, verdankt ſein Entſtehen um die Mitte des 17. Jahrhunderts damaligen Daimios, die die Gegend nach geeigneten Stoffen durchforſchten und Arbeiter kommen liessen. Die Gründung der erſten Porzellanfabrik wird verſchiedenen Hafnern zugeſchrieben, dem Tamura Gonzaiemon, der in Hizen, dem Garodayu Sonſhui, der in China das Verfahren erlernt hatte, und dem Goto Saijiro, dem der Maler Kuzumi Morikage zur Seite geſtanden ſein ſoll. Der charakteriſtiſche Beſtandtheil der Maſſe iſt Kutani-iſhi, ein verwitterter Quarzporphyr; ſie brennt ſich nicht rein weiss und iſt von körniger Beſchaffenheit. Die grösste Beliebtheit verdankt das Fabricat dem Decor, der aber erſt zu Anfang des 19. Jahrhunderts durch Yoſhidoya eingeführt worden iſt. Anfangs wurde das Kagaporzellan in chineſiſchem Geſchmack blau unter, grün und roth über der Glaſur bemalt, wozu gelegentlich noch andere Farben kamen. Jetzt herrſcht die Decoration nur in Eiſenroth und Gold vor, und zwar pflegen aus dem mit Pflanzen- und Linien-Ornament gefüllten Grunde der Gefäſſe weisse, kartuſchenartig umgrenzte Felder ausgeſpart zu werden für Landſchaften mit Vögeln, Figuren, Wolken, für welche letzteren das Roth ſtaubartig, ähnlich wie oft das Gold an neuerem Satſuma, aufgetragen wird.

Unter dem Namen Banko-yaki wird im Allgemeinen Steinzeug und glaſirte Irdenwaare mit Emaildecoration aus der Provinz Iſe verſtanden, insbeſondere aber unglaſirte kleinere Gefäſſe aus in jener Gegend gewonnenem eiſenhaltigen Thon und Porzellanmaſſe von Seto. Beide Thonarten werden für ſich geſchlämmt, geknetet &c. und für einfarbige Waare geſondert, für marmorirte vermengt, zu dünnen Schwarten ausgewalzt, die man an eine zerlegbare hölzerne Kernform andrückt. Dieſe iſt vorher nassgemacht und mit ölgetränktem Papier bedeckt, und wird, wenn das Gefäss fertig iſt, von der Mitte aus vorſichtig herausgezogen. Das Verfahren erinnert alſo im Gegenſinne an das bei den Faiencen von Oiron angewandte. Doch nimmt man ſich nicht die Mühe, die Fugen &c. zu maskiren, ſo dass die Gefäſſe oft ausſehen, als ſeien ſie aus dünner Pappe zuſammengeklebt. Iſt die Schwarte aus beiden Thonen gemengt, ſo erſcheinen die Gegenſtände braun und weiss geſtreift, geflammt u. dgl. (Momi-Kome oder Kamo-gata). Die einfarbigen werden auf mancherlei Weiſe verziert. Bald haben ſie durch die Eindrücke der Finger und die Textur der Haut eine eigenthümliche Muſterung, bald ſind ſie geglättet, geriefelt, mit aufgelegtem Ornament verſehen, mit Emailfarben bemalt, in braune werden weisse Ornamente eingelegt, was ähnlich an Thongefäſſen aus der Pfahlbauzeit vorkommt.

Dieſes Banko-yaki, das im Weſentlichen den Charakter von Steinzeug hat, dünnwandig, hartgebrannt, aber wenig widerſtandsfähig iſt, wurde erſt um 1840 durch Yuſetſu in Obake, der den Namen Banko nach einem Hafner des 17. Jahrhunderts angenommen hatte, aufgebracht, und wird vor-

KÖNIGLICH PREUSSISCHE

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

nehmlich in Yokkaichi gemacht. Von innen beleuchtet erſcheinen die marmorirten Gefäſſe weiss, roſtbraun und grünblau.

*Imbe-yaki* iſt hartgebranntes, rothbraunes Steinzeug aus der Provinz Bizen.

In den Formen hat ſich die grösste Verwandtſchaft mit den chineſiſchen Thonwaaren erhalten, doch ſind ſie, ebenſo wie der Decor in der



Fig. 446.
Japaniſche Vaſe.



Fig. 447.
Japaniſches Jeſuitenporzellan.



Fig. 448.
Japaniſche Theekanne.



Fig. 449.
Japaniſche Theekanne.

Geſammtanordnung und Durchbildung der Einzelheiten, verfeinert und harmoniſcher gemacht worden (Fig. 446). Von der durch die portugieſiſchen Jeſuiten eingeführten Decorationsweiſe gibt die Unterſchale (Fig. 447) eine Vorſtellung. Sehr erfinderiſch ſind die Japaner in Theekannenformen, für die ſie Thiere in Naturtreue oder phantaſtiſcher Umbildung benutzen. Die in Fig. 449 abgebildete ahmt ein aus Bambusſtäben zuſammengeſetztes

Muſikinſtrument nach und die mit zwei Schnäbeln verſehene Fig. 448 iſt für ſchwarzen und grünen Thee zugleich beſtimmt und daher innen getheilt.

### 3. Italien, Spanien, Portugal.

Der erſte Europäer, der in nicht anzuzweifelnder Weiſe von chineſiſchem Porzellan berichtet, iſt der Venezianer Marco Polo. Er erzählt, dass in der Nähe von Zaitun (Tſeu-thung, Amoy) ein Ort Tingui (Tyunju) nur wegen dieſer Fabrication bemerkenswerth ſei; welchen Namen der Ort gegenwärtig führt, ob er überhaupt noch vorhanden iſt, wiſſen wir nicht; die Wahrſcheinlichkeit ſpricht für Lungtſchuan. In dieſem Berichte begegnen wir auch zuerſt dem Worte *porcellana*. Allerdings iſt Polo's Werk in der Zeit von der Abfaſſung in den letzten Jahren von 1300 bis zur erſten Drucklegung in Venedig 1496 durch Abſchreiber verſtümmelt und auch wohl mit Zuſätzen bereichert worden. Iſt aber die hier angezogene Stelle echt, ſo würde ſie, da *porcellana* ohne Erklärung[1] daſteht, dafür ſprechen, dass dies Wort bereits im 13. Jahrhundert in Italien für Dinge gebräuchlich war, die durch glatte, glänzende oder ſchillernde Oberfläche an die Schlangenkopfmuſchel (Cypraea, ital. *porcella*) erinnern konnten. Später, im 15. und 16. Jahrhundert, iſt thatſächlich der Ausdruck für Robbia-Arbeit, für Majolica, für — vermuthlich emaillirtes — Glas, für Perlmutter angewandt worden, und kommt es in Spanien gleichbedeutend mit Schale oder tiefe Schüſſel vor, ſo dass in ſpaniſchen Inventaren aus jener Zeit *porcelanas* aufgezählt werden aus Glas, aus Halbedelſteinen, ja ſogar eine *porcelana de porcelana*. In der Folge iſt insbeſondere weisse Faience häufig Porzellan genannt worden, ſo in Holland das Fabricat von Delft.

Auf alle Fälle ſcheint das Fabricat ſeinen europäiſchen Namen in Italien empfangen zu haben, wohin es von dem Hauptſtapelplatz für Erzeugniſſe der öſtlichen Länder, Kairo, frühzeitig gelangen konnte. In Venedig wenigſtens ſollen chineſiſche Porzellanvaſen in reicheren Häuſern ſchon im erſten Drittel des 16. Jahrhunderts nicht mehr etwas Seltenes geweſen ſein, alſo um die Zeit, da portugieſiſche Seefahrer die erſte unmittelbare Verbindung mit China anknüpften. Auf Venedig weiſen auch die früheſten Nachrichten über europäiſches Porzellan hin.[2] Ein portugieſiſcher Prieſter, Luis Cazegas, erwähnt in ſeiner wahrſcheinlich zu Beginn des 17. Jahrhunderts abgefassten Geſchichte des Dominicanerordens ein im Kloſter Bemfica befindliches Thonrelief, welches vom heil. Antoninus, Erzbiſchof von Florenz (1446—1459), geſchenkt worden ſei, und nennt das, der Zeit und der Beſchreibung nach wohl aus der Werkſtatt Robbia's hervorge-

[1] Porzellanmuſcheln als kleine Münze: *Il Milione di M. Polo.* Florenz 1827. I. S. 111. — . . . *che vi ſi fanno le più belle iſcodelle di porcellane del mondo.* Ebend. I. 149. — Nach Ramuſios Ausgabe: . . . *Fanno le ſcodelle e piadene di porcellana.* Ebend. II. 354.

[2] Urbani de Gheltof, *Studj intorno alla ceramica veneziana.* Venedig 1876.

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

gangene Werk *glaſirtes Porzellan, wie es in Venedig gemacht wird.*[1] Einer allerdings nicht beglaubigten Notiz[2] zufolge ſoll ein Alchemiſt Antonio in Venedig ſchon 1470 Porzellan gemacht haben. 1518 rühmt ſich ein deutſcher Spiegelmacher in Venedig, Leonardo Peringer, das Geheimniss des aus der Levante eingeführten Porzellans erkundet zu haben, und 1519 lehnt ein nicht genannter Kunſthandwerker in Venedig, der Porzellangefäſſe gemacht hat, eine Einladung an den Hof des Herzogs von Ferrara ſeines Alters und entmuthigender Erfahrungen halber ab, vermuthlich eben jener Leonardo, *Sohn Arnolds des Deutſchen aus Nürnberg*, der 1529 ſein Teſtament macht. Weiteres iſt weder über Antonio's noch über Peringer's Fabricat bekannt, und Nachfolger haben ſie offenbar nicht gehabt.

Ebenſo unbefriedigend ſind die gelegentlichen Mittheilungen über frühzeitige und angeblich mit Erfolg angeſtellte Verſuche in Ferrara, Peſaro und Turin.

Dagegen ſind, ſeitdem (1857) Dr. Forleſi in Florenz ein Thonfläſchchen mit der florentiner Marke: *F* unter der Domkuppel, aufgefunden hat, von dem *Medici-Porzellan*,[3] das man bis dahin ebenfalls nur dem Namen nach kannte, 30—40 Stücke ermittelt worden, davon zwei datirt: eine eckige Flaſche mit dem Wappen Philipps II. von Spanien im Muſeum der Fabrik zu Sèvres 1581, und ein Rund mit dem Bildniſſe des Grossherzogs Franz I. in Florenz 1586. Das Fabricat iſt unvollkommen, die Maſſe von einem ins Gelbliche oder Graue ſpielenden Weiss, die blaue Malerei unter der Glaſur meiſtens blass und verlaufen. In mehreren Farben decorirt iſt nur eine Kanne im Beſitze des Baron Adolf Rothſchild. In einem noch vorhandenen Recept in der Biblioteca Magliabecchiana zu Florenz iſt Kaolin aus der Gegend von Vicenza vorgeſchrieben; daher mögen auch die Venezianer die Erde bezogen haben.

Ob ſchon unter Coſimo I. in Florenz Porzellan gemacht worden ſei, iſt zweifelhaft, hingegen ſicher, dass deſſen Sohn, eben Franz I. (1574—1587), den Arbeiten grosses Intereſſe widmete, an denen nach Vaſari der vielſeitige Künſtler Bernardo Buontalenti (1536—1608), ein Majolicamaler des Herzogs Alfonſo II. von Ferrara, Giulio da Urbino und mehrere Gelehrte betheiligt geweſen ſein ſollen. Campori[4] nennt jedoch Camillo da Urbino in dieſer Verbindung. Unter Ferdinand I. (1587 bis 1609) war Niccolò Siſti Leiter der Fabrik, die zu ſeiner Zeit nach Piſa verlegt worden ſein ſoll. Doch wird in einem Werke über die merkwürdigen Gebäude von Florenz (Laſtri, *Oſſervatore fiorentino*) erzählt, dass noch 1613 zu einem Feſt im Palazzo Pitti Einladungskarten aus *porcellana regia* mit dem Wappen der Medici ausgegeben worden ſeien.

---

[1] Davillier, *Les Origines de la Porc. en Europe.* Paris 1882.
[2] Raczynski, *Les Arts en Portugal*, S. 87.
[3] Davillier, *Les Origines &c.*
[4] *Notizie ſtor. e artiſt. della Majol. e della Porcellana di Ferrara.* Modena 1871.

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

Länger als hundert Jahre verlautet dann in Italien nichts über unſeren Kunſtzweig, der inzwiſchen in Sachſen mit grösserem und dauerndem Erfolge aufgenommen worden war. Und eine ſächſiſche Prinzeſſin, Tochter Friedrich Auguſts II., veranlasste ihren Gemahl, König Karl III. von Sicilien, in Neapel eine Fabrik einzurichten, die zuerſt im Garten des königlichen Palaſtes untergebracht war, jedoch bald (1743) in den Park des Schloſſes Capo di Monte verlegt wurde.[1] Nach dieſem Schloſſe führt das neapolitaniſche Fabricat ſeinen Namen, auch wenn es aus einer Zeit nach der Auflöſung dieſer Fabrik ſtammt.

Die Geſchichte des neapolitaniſchen Porzellans zerfällt nämlich in zwei getrennte Perioden: von der Gründung bis 1759 und von 1772 bis 1807. Wie mehrere Fürſten ſeiner Zeit betrieb Karl III. die Porzellanfabrication als perſönliche Liebhaberei, kümmerte ſich um die Arbeit, wie um den Abſatz; als ihm die Krone Spaniens zufiel, nahm er Maler, Modelleure, Chemiker, Former &c., und auch Formen und Vorräthe in ſein neues Reich mit, verpflanzte ſo die Fabrik einfach nach Buen Retiro. Erſt als ſein zweiter Sohn, der achtjährig als Ferdinand IV. auf den Thron von Sicilien geſetzt worden war, die Volljährigkeit erreicht hatte, erfolgte neuerlich die Gründung einer Fabrik. Sie wurde im Garten der königlichen Villa zu Portici eröffnet, und dann wieder in den königlichen Palaſt zu Neapel übergeſiedelt. Während der Beſetzung Neapels durch die Franzoſen (1799) erlitt ſie eine förmliche Plünderung; nach der Rückkehr der Bourbonen wurde der Betrieb eingeſchränkt, und unter Joſeph Bonaparte 1807 die gänzliche Auflöſung verfügt. Ein Theil der Formen iſt in den Beſitz der Ginori'ſchen Fabrik in Doccia gelangt, die ſie auch benutzt, jedoch die Bemalung der Gegenſtände durchaus nicht in der ſorgfältigen Weiſe ausführen lässt, derenwegen die Originale ſo geſchätzt ſind.

In der erſten Periode gelang es noch nicht echtes Porzellan zu verfertigen, ſo viel Mühe man ſich auch gab, Kaolin zu bekommen. Der Erfinder der weichen Maſſe, aus der z. B. Kaffeeſchalen gemacht wurden, die im Ausſehen an das japaniſche Eierſchalenporzellan erinnern, iſt Gaetano Schepers, deſſen Vater, ein Chemiker aus Belgien, zuerſt die techniſche Leitung der Fabrik gehabt hatte, aber ſchon 1744 wegen allerlei Ungehörigkeiten entlaſſen worden war; die künſtleriſche Leitung lag dem Maler Giov. Caſelli ob, deſſen Nichte Maria Caſelli als Decorateurin neben den aus Deutſchland berufenen Malern Joh. Sig. Fiſcher, † 1758, und Chriſtian Adler, † 1759, und dem einheimiſchen Giuſ. della Torre hervorgehoben wird, wie Giuſ. Gricchi als Modelleur. Kinder und andere Anverwandte der angeſtellten Künſtler (für die vier Kategorien beſtanden: Maler von Heiligenbildern und mythologiſchen Darſtellungen, von

[1] Riccio, *La R. Fabbrica della Porcellana in Napoli.* Neapel 1878. — Bucher, *Mit Gunſt.* S. 285 ff.

Schlachten, von Blumen, Blumen- und Früchte-Modelleure) wurden als Lehrlinge herangezogen, woraus es ſich erklärt, dass dieſelben Namen in



Fig. 450.
Leuchter aus Capo di Monte.

Capo di Monte und Buen Retiro ſo häufig vorkommen; 1751 liess der König eine Modellirſchule einrichten. Man lieferte Gefäſſe und Geräthe

aller Art, weiss oder nach chinesischen und Dresdener Mustern bemalt und vergoldet, auch Figürchen und Gruppen. Seine Eigenthümlichkeit erhielt das Fabricat durch die Verzierung mit Muscheln, Schuppen, Gräten, Korallen und anderen *Früchten des Meeres* in bemaltem Relief, die zuerst bei Tabaksdosen um 1745 zur Anwendung gekommen zu sein scheint. Aber auch figürliche Darstellungen wurden namentlich an Kaffee- und Theeschalen in mässigem Relief ausgeführt und bemalt, und in farbigen Rundfiguren leistete die Fabrik Vollendetes (Fig. 450 der Sommer aus einer Gruppe von vier Leuchtern im Oesterr. Museum, Fig. 451 Kaffeeschale mit halberhabenen Figuren). Als Fabriksmarke wurde während der ersten Periode die bourbonische Lilie benutzt, die König Karl auch für das Fabricat von Buen Retiro beibehielt.



Fig. 451.
Kaffeeschale aus Capo di Monte.

Den grössten Theil der zweiten Periode hindurch leitete Domenico Venuti die Fabrik, an der die Modelleure Franc. Celebrano und Fil. Tagliolini, die Maler Ant. Cioffi, Giac. Milano u. A., als Former Saverio Grue in hervorragender Weise thätig waren. Die Ausgrabungen von Pompeji &c. hatten schon früher den Anstoss zur Nachbildung antiker Büsten gegeben, nunmehr wurden Vasen als Vorbilder für Gefässe benutzt, *etrurische* Speisegeschirre und antikisirende Gruppen aus Biscuit angefertigt. Die Auffindung von Porzellanerde bei Tropea in Calabrien und auf Elba ermöglichte die Herstellung der harten Masse. Die Marke des späteren neapolitanischen Porzellans zeigt unter einer Krone die Buchstaben N oder R F (Real Fabbrica). Prachtvasen schmücken den Festsaal des königlichen Schlosses zu Neapel, und im Schlosse Capo di Monte in der Camera dei

biscuits befindet ſich noch die Ausſtattung eines der im vorigen Jahrhundert ſo beliebten Porzellanzimmer (urſprünglich in dem Luſtſchloſſe zu Portici), mit prachtvollen farbigen Candelabern, Kronleuchter, Wandverzierungen &c.

Ueber neuere Verſuche auf dieſem Gebiet in Venedig iſt nur bekannt, dass Chr. K. Hunger,[1] Vergolder und Emailleur, der 1717 aus der Meissener Fabrik nach Wien entwichen war, durch den dortigen venezianiſchen Geſandten 1720 veranlasst wurde, nach Venedig zu gehen, wo er unter der Aufſicht von vier Nobili Porzellan machte, wozu er Schnorr'ſche Erde aus Sachſen bezog. Als er dieſe nicht mehr erhalten konnte und die Nobili die ſchriftliche Mittheilung des Fabricationsgeheimniſſes forderten, kehrte er 1725 nach Meissen zurück.[2]

Des Zuſammenhanges wegen laſſen wir hier ſofort das ſpaniſche Porzellan folgen.

Wenige Wochen nach ſeiner Ankunft in Spanien, wohin er 53 Künſtler, Techniker und Arbeiter aus Neapel mitgebracht hatte, ertheilte König Karl III. Befehle zur Errichtung einer Porzellanfabrik, die im Park von Buen Retiro vielleicht ſchon 1760, ſpäteſtens 1761 eröffnet werden konnte. Natürlich blieb man beim Stil von Capo di Monte (Fig. 452). Unter der Direction von Thom. Bonicelli und deſſen Sohne Dom. Bonicelli arbeiteten Schepers (nun Cayetano genannt) und ſein Sohn Sebaſtian, der Modelleur Gius. Gricci und die übrigen aus Neapel gekommenen Künſtler. Porzellanzimmer wurden — möglicherweiſe mit Benutzung der Formen von Capo di Monte — für Aranjuez und Madrid geliefert, dem Zeitgeſchmack entſprechend in einem Gemiſch von Rococo und Chineſiſch und in Weiss, Gold und Seladongrün; der antikiſirenden Richtung wurde dann durch Nachahmung von pompejaniſchen Vaſen und von Wedgwoodſchen Reliefs auf blauem Grunde u. drgl. m. gehuldigt. Doch war auch dieſer Fabrik keine lange Dauer beſchieden; wiewohl nicht formell, doch thatſächlich erloſch ſie, wie ihr Vorbild, mit der Thronbeſteigung Joſeph Bona-



Fig. 452.
Figur aus Buen Retiro.

[1] W. v. Seidlitz in N. Arch. f. Sächſ. Geſch. X. Heft 1. 2.
[2] Vgl. Meissen, Wien, Stockholm.

partes (1808), und die von Ferdinand VII. in La Mancha gegründete neue Fabrik brachte es zu keiner Bedeutung, eben so wenig die Privatfabrik, die der letzte Director von Buen Retiro, Bartolome Sureda, 1827 in Monteloa einrichtete. Die Marke von Buen Retiro hat gewechselt. Meistens wurde die Lilie eingegraben oder aufgemalt, wesshalb Verwechslungen mit Capo di Monte häufig sind; unter Karl IV.: zwei verschränkte *C* und *o* = Carlos cuarto; um 1798 *MD* (Madrid) unter der Krone.

Gleichzeitig, wenn nicht noch früher als in Buen Retiro, war in der Fabrik des Grafen Aranda zu Alcora in der Provinz Valencia neben anderen Thonwaaren auch Porzellan gemacht worden. Ein Zeichner und Modelleur, Jos. Ollery, aus Moustiers berufen und von etwa 1725—1737 in Alcora thätig, erwarb sich das grösste Verdienst um die Fabrik, deren Erzeugnisse den besten spanischen, holländischen, französischen und englischen gleichgestellt wurden. Hieraus lässt sich wohl schliessen, dass die Speisegeschirre, Tafelaufsätze, Figuren, Reliefs &c. Faience, höchstens weiches Porzellan waren.

Ueber portugiesisches Porzellan im vorigen Jahrhundert erfahren wir, dass in den Siebzigerjahren General Barth. da Costa die ersten Versuche, wahrscheinlich in Lissabon, angestellt hat, doch scheinen von seinen Arbeiten nur Bildplättchen und ein Medaillon in der Sammlung des Königs erhalten zu sein. Zwanzig Jahre später ahmte Manço Pereira in Rio de Janeiro Porzellan von Meissen und Sèvres, dem Anscheine nach in weicher Masse, nach.

### 4. Deutschland und die Schweiz.

Waren die mehr oder minder gelungenen Versuche im 15. und 16. Jahrhundert, echtes Porzellan zu machen, ohne dauernden Erfolg, so blieb dieser den gleichen Bemühungen in Sachsen[1] im folgenden Jahrhundert nicht versagt; durch sie wurde die europäische Porzellanindustrie geschaffen.

Kurfürst August der Starke, wie die meisten Fürsten seiner Zeit an den Stein der Weisen glaubend, bemächtigte sich des Arcanisten Joh. Friedr. Böttger (geb. 1682 zu Schleiz im Voigtlande), der 1701 aus Preussen geflüchtet war, und liess ihn auf die Festung Königstein bringen. Hier so wenig wie in Berlin gelang es Böttger, Gold zu machen. Aber E. W. v. Tschirnhausen (Tschirnhaus), 1652—1708, ein ausgezeichneter Physiker, der sich durch Gründung der ersten sächsischen Glashütten verdient gemacht hatte, und sich mit Forschungen über die Natur des Porzellans befasste, lenkte Böttger, dessen Kenntnisse in der Chemie er schätzen gelernt hatte, auf dieses Gebiet. Letzterer hat also nicht, wie erzählt worden ist, bei den Bemühungen, feuerfeste Schmelztiegel für das Goldschmelzen herzustellen, zufällig das rothe oder braune sogen. *Böttgerporzellan* zustande

[1] *Die Königl. Porzellanmanufactur zu Meissen.* Meissen 1860. — W. v. Seidlitz im »N. Archiv f. sächs. Gesch.« IX, X (berichtigt vielfach die landläufigen Nachrichten).

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

gebracht. Wenn zunächſt (1707) davon die Rede iſt, *holländiſches Delfter* nachzumachen, ſo kann es ſich hierbei wohl vornehmlich um die in chineſiſcher Art decorirten Gefäſſe gehandelt haben, denn Faience überhaupt brauchte ja nicht erſt erfunden zu werden. Auch wurde damals die Hoffnung auf Gold noch keineswegs aufgegeben, wie Verfügungen des Kurfürſten aus den Jahren 1708 und 1709 darthun; erſt um Weihnachten des letzteren Jahres erklärte Böttger ſich unvermögend, dieſe Wünſche ſeines Fürſten zu erfüllen, nachdem er Dreivierteljahre früher ſich noch gerühmt hatte, dass ſein Bericht über verſchiedene Erfindungen »nur als eine Schale, worinnen der beſte Kern annoch verborgen läge, bis annoch zu betrachten ſei«. Dieſe Erfindungen waren: weisses und bemaltes Porzellan von der Güte des oſtindiſchen (d. h. chineſiſchen und japaniſchen) — ein Gefäss »von allerhand ſchönen Farben, härter als Porphyr« und politurfähig — ein rothes ſehr feines Gefäss wie das »rothe oſtindiſche Porzellan«, alſo rothes chineſiſches Steinzeug — künſtlicher Porphyr und Marmor, ſchöner als der natürliche, mithin wohl dieſelbe Maſſe, aus welcher das zuerſt aufgeführte Gefäss hergeſtellt war — Borax, ſo gut wie der venezianiſche — bunte Glasflüſſe — Schmelztiegel ſo gut wie die heſſiſchen; auch habe er »die holländiſche Steinbackerei bereits in ziemlich gangbarem Stande«.

Ueber ein Jahr war Böttger auf der Feſtung Königſtein vor den Schweden verſteckt gehalten worden, die unter Karl XII. Sachſen beſetzt hielten, brandſchatzten und verwüſteten. Im September 1707 wurde er von dort nach Dresden gebracht und im November verfügte der Kurfürſt die Gründung einer Manufactur in Dresden, in der anfangs nur das rothe oder braune Steinzeug gemacht wurde, deren Zweck jedoch gleich urſprünglich die Herſtellung des echten weissen Porzellans war. Unter den theils von Böttger, theils von Tſchirnhaus beſchäftigten Arbeitern befinden ſich mehrere, die in der Geſchichte der Porzellanfabrication eine Rolle ſpielen ſollten, ſo David Köhler, Arcaniſt, der zu Böttgers Zeit und nach deſſen Tode für die Vervollkommnung des Fabricates thätig war, und Samuel Kämpffe, der ſpäter die Fabrik in Plaue einrichten half. An den Arbeiten war ferner in hervorragender Weiſe betheiligt der Hofmedicus Dr. Jak. Bartelmaei. Man verwandte anfangs Kreide, Alabaſter, Colditzer Thon (der ſich aber nur für die Glaſur brauchbar erwies) und andere Stoffe, bis Böttger in der als Haarpuder benutzten ſogen. *Schnorriſchen Erde* von Aue bei Schneeberg das Kaolin entdeckte; über den Zeitpunkt dieſer Entdeckung weichen die Angaben ſehr von einander ab, doch ſteht ſo viel feſt, dass im Jahre 1709 zuerſt weisses Porzellan zuſtande gebracht worden iſt. 1710 erfolgte die Verlegung der Fabrik auf die Albrechtsburg zu Meissen, wo alle Betheiligten abgeſperrt und unter Aufſicht gehalten werden konnten, damit die Fabricationsgeheimniſſe nicht verbreitet würden. Dass alle Sicherheitsmassregeln und die Vereidigung aller Beamten und Arbeiter hiergegen nicht ſchützten, hat die Folge gelehrt.

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

Von Intereſſe iſt der Bericht über den Abſatz des rothen Porzellans auf der Leipziger Oſtermeſſe 1710. Böttger hatte einfache rothe, geſchnittene und polirte, ſchwarz glaſirte und lackirte Waaren im Werthe von etwa 4000 Thalern dahin geſandt. »Ob nun wohl,« heisst es in dem Berichte, »damals ein nicht zu grosser Abzug denen Umſtänden nach gehoffet werden konnte, indem dieſe neuen Waaren ſozureden im Verborgenen gefertigt, und, weil Niemand etwas davon geſehen, folglich unter Standesperſonen ſo wenig als unter Kaufleuten von deren Schönheit weder geredet noch geſchrieben werden können, faſt bei Jedermann unbekannt, diejenigen aber, ſo noch etwas davon gehört, durch den grossen Haufen derer, ſo keine Liebe zu dergleichen Manufactur hegen, praeoccupiret, ein oder den anderen Verſuch zu thun intimidiret, vielleicht auch ganze Kaufmannſchaften, wie wir aus einigen Circumſtantien nicht unbillig muthmassen, jedoch nicht vor gewiss behaupten wollen, aus beſonderer Abſicht in totum davon zu abſtrahiren beredet worden: So hat dennoch bei augenſcheinlich wahrgenommener kaltſinniger Aufführung derer einheimiſchen, die Curioſität derer auswärtigen das Waarenlager bis zur Hälfte geräumet, und uns die Hoffnung zurückgelaſſen, dass hieſige neue Fabriquen, wenn ſie erſt überall bekannt, mehr Liebhaber an fremden ausländiſchen Orten, als in ihrem eigenen Vaterlande finden würden.« Damit die Meſſe genügend mit Waare beſchickt werden könne, hatten Böttger und zwei Mitglieder des Fabriksdirectoriums jeder 400 Thaler vorgeſchoſſen!

Weisses Porzellan war aber noch immer nur in wenigen Stücken vorhanden, und das Decoriren mit Blau (Kobalt aus dem Erzgebirge, von wo er bereits ſeit dem 16. Jahrhundert über Holland nach China ausgeführt worden war) wollte lange Zeit nicht gelingen. Darf man den Behauptungen Chr. K. Hungers, der bald in Meissen, bald in Wien, Venedig, Stockholm thätig war, Glauben ſchenken, ſo hat erſt ſein Schüler Herold aus Jena, von Wien zurückgekehrt, in Meissen die richtige Behandlung der Farben gelehrt. Auf jeden Fall wurden die Schwierigkeiten mit blauer Farbe erſt nach Böttgers Tode überwunden, ein Umſtand, der für die Datirung des alten ſächſiſchen Porzellans von Wichtigkeit iſt: blaue Marken können nicht vor das Jahr 1719 fallen.

In den Acten kommen bei Erwähnung des rothen Porzellans häufig die Ausdrücke vor: *emaillirt*, *lackirt*, *mit Gold* oder *mit Silber lackirt*. Wie in vielen ähnlichen Fällen darf wohl angenommen werden, dass man es mit ſolchen Bezeichnungen nicht allzu genau genommen habe. Von der Anwendung von Emailfarben auf rothem Geſchirr, wie ſie in China vorkommt, iſt uns nichts bekannt, und da von Glaſur nur ſelten die Rede iſt, mag ſich ſowohl *emaillirt* als *lackirt* auf das Ueberziehen der braunrothen Oberfläche mit der ſchwarzen Glaſur beziehen, die vermöge des Durchſcheinens der Grundfarbe oft einen kaffeebraunen Thon zeigt (ſogen. *Eiſenporzellan*). Allein an einem Kännchen im Oeſterreichiſchen Muſeum lässt

ſich erkennen, dass der abwechſelnd aus einem Rautenmuſter und aus Blumen beſtehende Golddecor zuerſt mit Glasfluss aufgetragen und dann mit Blattgold vergoldet worden iſt, ſo dass bei dieſem Verfahren wohl von Emaillirung geſprochen werden konnte. Die nicht glaſirten Gefäſſe blieben entweder glatt oder wurden durch eingeſchliffene und glänzend polirte Runde etc. (nach Art der Kugelarbeit an Gläſern) oder theils ſo, theils mit aufgelegtem Pflanzenwerk verziert. Das Poliren des rothen Geſchirres ſcheint zuerſt 1710 ausgeführt worden zu ſein, da Proben gegen Ende des Jahres dem Kurfürſten vorgelegt wurden, und ihm ſo gefielen, dass er meinte, ſolche Dinge ſollten nur wenig gemacht und nur geſchenkweiſe an Potentaten abgegeben werden.

Zur Oſtermeſſe 1713 kam zum erſten Male weisses Porzellan in grösserer Zahl nach Leipzig, hatte jedoch mit der Concurrenz einer Dresdener Glashütte zu kämpfen, die vermuthlich damals ihr bemaltes Milchglas auf den Markt gebracht hatte. Das grössere Publicum hatte die Vorzüge des Porzellans noch nicht begriffen, wandte ſich auch keineswegs gleich von dem Böttgerſchen rothen Steinzeug ab. Vielleicht erſchien auch das weisse Porzellan zu theuer. Von Preiſen der rothen Waare mögen einige hier angeführt werden. Trinkkrüge $^2/_3$ bis 1 Thaler, reicher verziert 3 bis 5 und 7 Thaler; runde, viereckige und achteckige Theekannen 2 bis 4, reicher verzierte 6 bis 10 Thaler, mit Silber beſchlagen 1 Thaler mehr; Theeſchälchen rund 8 Groſchen ($^1/_3$ Thaler), achtpaſſige 12 Groſchen; Brunnen (Weihkeſſel) mit und ohne Bügel 2 bis 7 Thaler.

Als den Künſtler, welcher die Modelle für feinere und verzierte Gegenſtände lieferte, lernen wir den Goldſchmied Joh. Jak. Irminger den Aelteren kennen; er war etwa 1711 vom Kurfürſten perſönlich beauftragt worden, »der Porcellain-Fabrique hülfreiche Hand zu leiſten, und auf ſolche Inventiones zu denken, damit theils ausserordentlich grosse, theils andere Sorten ſauberer und künſtlicher Geſchirre möchten gezeugt werden.« Böttger bezeugt ihm 1718, er habe »aus ſchlechten Töpfern gute Künſtler gemacht«, und da er noch ſpäter mit der Beaufſichtigung der Modellarbeit betraut war, dürfen wohl die zierlichen Formen aus der Blüthezeit der Meissener Fabrik auf ſeinen Einfluss zurückgeführt werden.

Finanziell kam jedoch, ſo lange Böttger lebte, die Anſtalt auf keinen grünen Zweig. Die Betriebsmittel wurden ſchwer flüſſig, da das polniſche Königthum, die koſtſpieligen Hofhaltungen und Bauten, die Kriege die Finanzen zu ſtark in Anſpruch nahmen. Schon 1710 klagt Böttger, dass die meiſten abgerichteten Arbeiter, die wegen Geldmangels ohne Beſchäftigung gelaſſen werden müssten, auseinander gegangen ſeien. Aber er ſelbſt war das Gegentheil eines guten Wirthſchafters, und es wäre, wie der Inſpector Steinbrück in einem Briefe vom Jahre 1713 betont, beſſer geweſen, ihm die Sorgen der Verwaltung gänzlich abzunehmen, die ihn verdroſſen machten, ihm die Luſt zum Arbeiten nahmen und ſeiner Neigung

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

Vorſchub leiſteten, »ſeinen Chagrin, wie wohl eher geſchehen, zu vertrinken«. Er verbrauchte viel für ſeine eigene Perſon, und behandelte die Caſſe der Manufactur als ſeine Privatcaſſe; es wird ihm vorgeworfen, er habe keine Disciplin zu halten gewusst, Perſonen, die kein Vertrauen verdienten, Geheimniſſe mitgetheilt, ſogar die Flucht einzelner Angeſtellter begünſtigt. Bis 1715 war er noch gewiſſermassen als Gefangener gehalten worden. In dieſem Jahre wurde ihm die Fabrik zu freier Verfügung übergeben, und es iſt begreiflich, dass damit die Wirthſchaft nicht beſſer wurde. Kurz darauf ſoll er ſich in geheime Unterhandlungen mit Berlin eingelaſſen haben, nach deren Entdeckung er 1719 gefangen geſetzt wurde, und, durch Ausſchwei-



Fig. 453.
Porzellanvaſe, Meissen.



Fig. 454.
Armleuchter, Meissen.

fungen, namentlich durch Trunk, körperlich zerrüttet, ſchon am 13. März deſſelben Jahres ſtarb.

Unter dem obengenannten Maler C. F. Herold und dem Bildhauer Kandler trat die Fabrik zu Meissen in die Periode ein, in der ſie die ſchönſten und charakteriſtiſchſten Arbeiten (*vieux Saxe*) geliefert hat. Im Decor, ſowohl blau unter als in Farben und Gold auf der Glaſur, hielt man ſich zunächſt an oſtaſiatiſche Muſter, die Prunkvaſen &c. wurden in Barockformen gehalten. Doch gewann bald in beiden Beziehungen das Rococo die Oberhand (Fig. 453), das für dieſes plaſtiſche, aber im Brande die Schärfe einbüssende Material ebenſo günſtig war, wie die Freiheit in der Zeichnung geſtattete, kleine Fehler der Oberfläche durch Malerei zu verdecken. Neben äusserſt zierlichen Tafelgeſchirren, Doſen, Uhrgehäuſen &c.,

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

erwarben ſich lebendig componirte Figürchen und Gruppen den grössten Beifall. Zugleich wurden die Einrichtungen der Fabrik derart vervollkommnet, dass ſie ſich an Gegenſtände von ausserordentlicher Grösse wagen konnte. (Fig. 454, 60 cm hoch.)

Im ſiebenjährigen Kriege gerieth die Fabrication in Stillſtand, das Perſonal zerſtreute ſich, und als 1763 der bekannte Maler C. W. E. Dietrich († 1774), der ſich alle möglichen Malweiſen angeeignet hatte, die künſtleriſche Leitung übernahm, waren andere Fabriken von bedeutender Leiſtungsfähigkeit entſtanden, und Meissen verlor in der Folge, namentlich unter der Oberleitung des Grafen Marcolini, Ende des 18. und Anfang des 19. Jahrhunderts, ſeinen beſonderen Charakter.

Rothes Porzellan iſt oft mit Marken verſehen, die chineſiſchen nachgeahmt ſind; das weisse der früheſten Zeit iſt unbezeichnet geblieben, 1712 wurden die Chiffren *K. P. M.* und *M. P. M.* in Curſivſchrift eingeführt, aber auch der Aesculapſtab kommt vor, während die von dem Könige beſtellten Sachen deſſen Namenszeichnung AR erhielten. In den Zwanzigerjahren kamen die gekreuzten Kurſchwerter in Gebrauch, die in den mannichfaltigſten Geſtalten, als Degen oder Säbel und mit Beifügungen angewandt wurden; ein Punkt oder kleiner Kreis zwiſchen den Griffen bedeutet die Siebzigerjahre, ein Stern die Zeit Marcolinis.

Seitdem in Meissen echtes hartes Porzellan gemacht wurde, bemühte man ſich überall, hinter die Geheimniſſe der Fabrication zu kommen, und alle Vorſichtsmassregeln und Verbote konnten nicht hindern, dass Arbeiter entwichen, oder dass Schnorriſche Erde heimlich aus dem Lande geſchafft wurde. In den Archiven liegen zahlreiche Beweiſe, dass Diplomaten kräftigſt und nicht immer mit den redlichſten Mitteln ſolche Bemühungen unterſtützen mussten, und in der Geſchichte der meiſten Porzellanfabriken wiederholt ſich, dass flüchtige Arbeiter aus Meissen angeſtellt wurden, nicht halten konnten, was ſie verſprochen hatten, oder ſich bald durch höhere Anerbietungen an einen zweiten oder dritten Ort locken liessen. Wirklichen Aufſchwung nahm die anderweitige Fabrication erſt, als neue Kaolinlager, namentlich das Paſſauer, ausgebeutet werden konnten.

Die früheſte Concurrenzanſtalt für Meissen befand ſich in Plaue bei Potsdam.[1] Ein Kammerherr von Görne errichtete ſie 1713 mit Hülfe des früher erwähnten Samuel Kämpffe (Kempe), der von Tſchirnhaus und von Böttger im Laboratorium zu Dresden beſchäftigt worden war. 1715 berichtete ein in Plaue geweſener Arbeiter, dass dort rothes Steinzeug, gut in der Maſſe, hergeſtellt werde, aber die ſchwarze Glaſur nicht gemacht werden könne, geſchweige weisses Porzellan. Um dieſelbe Zeit liess Görne dem Kurfürſten den Ankauf ſeiner Fabrik antragen, was unter ſolchen Umſtänden natürlich abgeſchlagen wurde. In der Michaelismeſſe deſſelben

[1] Seidlitz a. a. O.

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

Jahres ist zum ersten Male sogen. *Brandenburger Porzellan* in Leipzig gewesen, hat aber wegen der Schwere und schlechten Form bei hohen Preisen wenig Beifall gefunden. Später müssen wohl Fortschritte gemacht worden sein, da noch 1718 die Meissener Fabrik zwei gute Arbeiter aus Plaue an sich zog. Auf die Kosten kam man aber dort niemals, es wurde nur braune Waare gemacht, und 1719 scheint die Arbeit eingestellt worden zu sein, so dass die Angabe, noch 1729 sei die Leipziger Messe beschickt worden, wohl auf einem Schreibfehler beruhen mag.

Die zweitälteste Fabrik ist die zu Wien,[1] und zwar wurde hier sofort weisses Porzellan gemacht. Der Unternehmer war der Kriegsagent Du Paquier aus Brabant oder Holland. Zuerst kam Porzellanerde aus der Gegend von Passau und aus Ungarn zur Verwendung, doch genügten damit die Versuche nicht. Deshalb wandte sich Du Paquier heimlich nach Meissen, und gewann den Emailleur und Vergolder Christoph Konrad Hunger (1717) und den Arcanisten Werkmeister Samuel Stölzel (Stenzel), der im Januar 1719 aus Meissen entfloh. 1718 erhielt die Fabrik ein aus-



a b

Fig. 455.
Wiener Porzellan.

schliessliches kaiserliches Privilegium. Man gab sich deshalb grossen Erwartungen hin, und Hunger bemühte sich, noch andere Meissener nach Wien zu ziehen. Allein die Geschäfte gingen schlecht, die verschiedenen Gesellschafter Du Paquiers zogen sich immer wieder mit grossen Verlusten zurück, und Stölzel machte sich, als ein neuer Geldgeber seine Forderungen beglichen hatte, aus dem Staube (1720), nachdem er durch Zerstörung der Modelle und Verwüstung des vorräthigen Materials einen auf 15,000 fl. geschätzten Schaden angerichtet hatte. Er kehrte nach Meissen zurück, Hunger war schon früher nach Venedig gegangen. Du Paquier, dem seine Gehülfen die technischen Geheimnisse nicht mitgetheilt hatten, hielt sich mit Mühe über Wasser, und musste froh sein, dass 1744 der Staat die Fabrik nebst den darauf haftenden Schulden übernahm und ihn als Director anstellte. Nach wie vor folgte die Fabrik den Spuren Meissens, ging von der Nachahmung von China, Japan und Delft (Fig. 455a) zum Rococo (Fig. 455b) über, und bemächtigte sich, seitdem (1747) Jos. Niedermayr als Modell-

[1] Falke, *Die K. K. Wien. Porz.-Fabr.* Wien 1887. — Seidlitz a. a. O.

meiſter beſtellt worden war, auch mit gutem Erfolge der kleinen Plaſtik. Ein Buntmaler J. Chr. Danhofer ging 1737 von hier nach Baireuth.

Von 1770—1782 war Director Hofrath v. Kessler, auf deſſen Betrieb die Maſſe glaſiger, daher weniger widerſtandsfähig und weisser, alſo künſtleriſch unerfreulicher hergeſtellt wurde, und der der Production eine übermässige Ausdehnung gab. Dazu kam, dass der raſche Uebergang der Mode vom Rococo zum antikiſirenden Stil grosse Vorräthe unverkäuflich machte. Dieſe ungünſtigen Verhältniſſe beſtimmten den Kaiſer Joſeph, den Verkauf der Fabrik zu verfügen; allein ſie fand keinen Käufer, und ſo wurde die Leitung 1784 dem Baron Sorgenthal übertragen, unter dem ſie ihre glänzendſte Periode erlebte. Das Hauptgewicht wurde nunmehr auf die maleriſche Ausſtattung gelegt, man behandelte mit Vorliebe das Por-



Fig. 456.
Wiener Porzellan.

zellangeſchirr, namentlich Teller u. drgl. als Malgrund, auf denen Copien berühmter Hiſtorienbilder, Porträts, Blumenſtücke mit höchſter Sorgfalt ausgeführt wurden, benutzte auch zu denſelben Zwecken Platten, die vollends nur als Decorationsſtücke zu dienen beſtimmt waren. Einen beſonderen Reiz erhielten ſolche Gefäſſe durch die ornamentalen Umrahmungen in dem damals auftauchenden pompejaniſchen Geſchmacke und mit Anwendung von Reliefverzierungen in Glanz- und Mattgold (Fig. 456). Auch wurden antike Vaſen mit ſchwarzen Figuren nachgeahmt auf einem braunrothen Grunde, den ebenſo wie das ſchöne Kobaltblau der Chemiker Joſ. Leithner erfunden hatte (ihm wird ebenſo, doch auch G. Perl, die Erfindung des Reliefgoldes zugeſchrieben); ferner die Cameen Wedgwords. Desgleichen gab man in der Plaſtik den Rococoſtil gegen den Claſſicismus in Figuren und Büſten von Biscuit auf. In einer eigenen mit der Kunſt-

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

akademie in Beziehung gebrachten Schule wurden Künſtler für die verſchiedenen Fächer herangebildet, und ſo verfügte die Fabrik über einen Stock ſehr tüchtiger Kräfte, wie im Figurenfache Ant. Schaller (1772 bis 1844), Mich. Weichſelbaum, Claudius Herr, G. Lamprecht, K. Schwemminger, in der Landſchaft Joh. Weichſelbaum, K. Scheidl, Jak. Petter, in der Blumenmalerei Joſ. Nigg (1782—1863), Lor. Herr und Anreiter, Leop. Parmann, Joſ. Hinterberger, Franz Hirſchler, im Ornamentfache Ph. E. Schindler aus Dresden (1723—1793), Gärtner, Georg Perl, Bittner, Ant. Kothgaſſer, Gebrüder Sturm, Friedl, Reichel, in der Plaſtik Ant. Graſſi (geb. 1755 in Wien, † 1809). Die jetzt *Alt-Wien* genannten Erzeugniſſe wurden ſo beliebt, dass Sorgenthal 1800 in Engelhardtszell, in der Nachbarſchaft des Paſſauer Kaolinlagers, eine Zweiganſtalt einrichtete, wo geringere Waare fabricirt und der Thon für Wien vorbereitet wurde. Auch unter Niedermayr, der nach Sorgenthals Tode 1805 die Direction (bis 1827) übernahm, erhielt ſich die Fabrik noch einige Zeit auf der Höhe, aber die Sterilität der Epoche nach den Befreiungskriegen äusserte ſich auch hier; was die Anſtalt gross gemacht hatte, die Pflege der künſtleriſchen Richtung wurde aufgegeben, nur auf Erträgniss hingearbeitet, und damit die Leiſtungsfähigkeit ſo herabgedrückt, dass man in den Sechzigerjahren vor dem Dilemma ſtand: Reform von Grund aus oder Auflöſung. Die Volksvertretung, in der die Manchesterlehre vorherrſchte, entſchied 1865 für die Auflöſung.[1]

Leider wurde nach einigen Jahren einer Anſtalt für Porzellanmalerei geſtattet, die Marke der kaiſerlichen Fabrik, das öſterreichiſche Wappen, den Bindenſchild, der zuerſt eingepresst, dann in Blau erſcheint (im Handel *Bienenkopf* getauft) zu benutzen.

Wie früher berührt wurde, lässt ſich bei verſchiedenen »Porzellanfabriken« nicht feſtſtellen, ob ſie dieſen Namen mit Recht geführt haben, oder nur Faiencefabriken geweſen ſind, die ſich bemühten, auch Porzellan zu machen. Dies ſcheint der Fall zu ſein mit den angeblich ſchon 1718 und 1720 gegründeten Anſtalten in Ansbach und Baireuth. Eine Porzellanfabrik in Ansbach iſt erſt 1760 nachgewieſen,[2] wurde 1764 nach Bruckberg verlegt und bezeichnete ihr Fabricat mit A, das manchmal der Meissener Schwertermarke ſehr ähnlich iſt. Nach Baireuth kam 1737 der Buntmaler Danhofer aus Wien, von dort 1746 ein vorgeblicher Arcaniſt, in der That aber Faiencemaler, Glaſer nach Fürſtenberg, auf einer mit dem Namen der Stadt bezeichneten Kaffeeſchale nennt ſich als Verfertiger Jucht, und eine andere zeigt die Jahreszahl 1744. Von einer Fabrik in Zweibrücken erhalten wir Kenntniss durch das Schreiben eines gewiſſen Bettinger nach Fürſtenberg, der Kaolinproben einſendet, aber zugleich mittheilt,

---

[1] G. v. Suttner, *Zur Geſch. d. Auflöſung d. k. k. Porz.-Fabr.* Wien 1887.

[2] Vgl. Stegmann, *Porz.-Fabr. zu Fürſtenberg.* S. 148.

dass im Intereſſe der dortigen Fabrik die Ausfuhr von Porzellanerde verboten worden ſei (1755).

Zweifelhaft iſt es auch, ob die 1741 in Fulda gegründete Fabrik, in welcher die *Porcellainmacher* Ruprecht und Ripp, der *Porcellainmann* Eberhardt, auch der berüchtigte Löwenfink und G. Fr. Hess (vrgl. Höchſt) beſchäftigt geweſen ſind, und die 1758 aufgehoben wurde, Faience oder Porzellan gemacht hat. Dagegen iſt die 1765 von dem Fürſtbiſchof Heinrich mit dem obengenannten Ripp und einem ziemlich überall auftauchenden Nic. Paul ins Leben gerufene Fabrik zu ſchöner Blüthe gediehen. Sie verarbeitete Erde von Abtrode in der Rhön, verfertigte decorirtes Tafelgeſchirr, von dem wir in Purpur ausgeführte Copien nach Kupferſtichen hervorheben wollen, und Figürchen, und führte als Marke Doppel-F unter dem Fürſtenhut oder ein griechiſches Kreuz. Wie der erſten der Siebenjährige, ſo bereitete der Krieg mit Frankreich 1790 der zweiten Fuldaer Fabrik ein Ende.

Die Fabrik in Höchſt[1] wurde 1746 von dem Frankfurter Handelsmann Göltz und dem Director Adam Friedr. v. Löwenfink, der in Meissen als Maler, dann an verſchiedenen Orten thätig geweſen war, und zuletzt in Weissenau eine Porzellanfabrik beſeſſen hatte, mit den üblichen Privilegien der kurfürſtlichen Regierung eingerichtet. Löwenfink, einer von den in der Porzellangeſchichte ſo häufigen Abenteurern, die überall das Vertrauen missbrauchten, musste 1749 entfernt werden; er machte dann in Koblenz einen misslungenen Gründungsverſuch, und begab ſich endlich nach Strassburg. Auch mit ſeinem Nachfolger in Höchſt, Joh. Benckgraff oder Bengraf, geb. 1708 zu Mellrichſtadt in Franken, gab es fortwährend Zwiſtigkeiten; er ſtand mit anderen Fabriken in geheimen Unterhandlungen, und begab ſich nach ſeiner Entlaſſung 1753 nach Fürſtenberg. 1756 machte Göltz Bankerott, auch eine Actiengeſellſchaft, an deren Spitze der Kurfürſt Emmerich Joſeph von Breidbach ſtand, brachte die Fabrik auf keinen grünen Zweig, und 1778 wurde ſie förmlich in den Betrieb des Staates übernommen. Director war in der Zeit der Actiengeſellſchaft P. Kl. Webel, dann Joh. Kauſchinger, Arcaniſt Ewald. Schlechter Geſchäftsgang und endlich die Kriegsdrangſale führten zur Einſtellung der Fabrication; 1798 wurden Gebäude, Einrichtung, Lager &c. verſteigert, aber der Geſammterlös ergab nur 27,031 fl., während die Paſſiven 84,343 fl. betrugen.

Die Fabrikmarke von Höchſt iſt das ſechsſpeichige Rad des Mainzer Wappens, und kommt farblos eingeprägt, blau unter der Glaſur, dann in Roth, Gold oder Violett auf der Glaſur vor, in letztem Falle das Rad weiss ausgeſpart auf farbigem Grunde. Eine Beziehung auf den Werth der Gegenſtände iſt für die Verſchiedenheit der Farben nicht nachgewieſen, doch hat es Wahrſcheinlichkeit, dass die rothe Marke Gegenſtänden mit Fehlern gegeben worden ſei, und dass dieſe, ſowie die violette Marke aus den erſten

[1] Zais, *Die Kurmainziſche Porzellanmanufactur zu Höchſt.* Mainz 1887.

zwanzig Jahren der Fabrik ſtamme. Die Formen und Decorationen der Gefäſſe folgten dem allgemeinen Gange der Mode von Rococo und naturaliſtiſchen Bildungen zur Nachahmung der Antike, während für die beſonders geſchätzten, discret colorirten (Fig. 457) oder in Biscuitmaſſe ausgeführten Figuren auch ſpäter der Charakter des Rococo beibehalten wird. Für die Figurenbilder auf Kaffeegeſchirren &c. ſind in der erſten Zeit insbeſondere *chinoiseries*, dann die Stiche nach franzöſiſchen Malern und Zeichnern der Zeit benutzt. Die Ausfüllung der Gründe mit farbigem oder goldenem Gitterwerk, Schuppen u. drgl. auf anderer Farbe wurde *Moſaik* genannt. Sehr beliebt war die Anwendung von Purpur. — Modelleur war in den Sechzigerjahren Laur. Ruſſinger, der ſpäter in Paris als Beſitzer einer *Manufacture de porcellaine allemande* auftaucht. Die beſten plaſtiſchen Arbeiten aus dem dritten Viertel der Exiſtenz der Fabrik ſind dem, nach



Fig. 457.
Fuldaer Porzellan.

Lipowskys »Baieriſchem Künſtlerlexikon« 1766 in Höchſt beſchäftigten, 1770 zum Hofbildhauer ernannten, Ende 1779 nach Frankenthal übergeſiedelten Joh. Pet. Melchior (geb. 1745) zuzuſchreiben. So ein figurenreicher Calvarienberg,[1] eine Venus im Beſitze des Herzogs von Martina, ein Biscuitrundbild des Kurfürſten Emmerich Joſeph in Sèvres — dieſe beiden mit dem Namen des Künſtlers bezeichnet — zahlreiche andere Bildniſſe in Relief, z. B. Goethes Eltern (Goethe-Nationalmuſeum zu Weimar); nur in Gips ausgeführt hat er das in Tiefurt bei Weimar befindliche Oval mit dem Profil Goethes und der Bezeichnung »Der Verfaſſer der Leiden des jungen Werthers durch ſeinen Freund Melchior 1775 nach dem Leben gearbeitet«. Melchiors Nachfolger war Karl Ries. Als Maler werden genannt Joh. Zeſchinger, der mit Benckgraff nach Fürſtenberg ging,

[1] Abbild. bei Zais a. a. O. Fig. 18.

Joh. Andr. Kuntze aus Frankfurt, geb. 1729, † 1770, und deſſen Bruder, der Blaumaler Chr. Gottl. Kuntze, geb. 1736, die beide vielfach gewandert ſind, Joh. Danhofer aus Wien um 1749, Maſſault und Uſinger.

Die braunſchweigiſche Porzellanfabrik im Schloſſe Fürſtenberg an der Weſer[1] liess Herzog Karl I. 1747 unter der Oberleitung des Oberjägermeiſters J. G. v. Langen (bis 1763, † 1776) für den aus Baireuth gekommenen angeblichen Arcaniſten J. Chr. Glaſer einrichten. 1749 wurde angefangen zu arbeiten, die Maſſe jedoch nicht zuſtande gebracht, bis im Mai 1753 aus Höchſt Joh. Benckgraff, deſſen Schwiegerſohn der Maler



Fig. 458.
Kaffeeſchale mit Golddecor, Fürſtenberg.

Joh. Zeſchinger und als Modellmeiſter Sim. Feilner eingetroffen waren. Benckgraff ſtarb zwar noch in demſelben Jahre, hatte jedoch alles ſo weit vorbereitet, dass ſofort mit der Anfertigung harten Porzellans begonnen werden konnte. Verarbeitet wurde anfangs Paſſauer Erde, dann eine Zeitlang eine ſolche aus der Gegend von Lenne im Braunſchweigiſchen. Künſtleriſch am bedeutendſten waren die Leiſtungen der Fabrik unter der Direction J. E. Kohls 1769—1790. Sein Vorſchlag, das Werk nach dem in jeder Beziehung günſtiger gelegenen Wolfenbüttel zu übertragen, wurde nicht

[1] Stegmann, Die fürſtl. braunſchw. Porzellanfabrik zu Fürſtenberg. Braunſchweig 1893. — Scherer im »Kunſtgewbl.« 1890.

genehmigt, dagegen die Buntmalerei und (für kürzere Zeit) auch die Modellirabtheilung nach Braunſchweig verlegt. Der nach ſeinem Tode eingeriſſenen Misswirthſchaft ſteuerte L. Vict. Gerverot aus Luneville ſeit 1795, der die Fabrik auch glücklich durch die weſtphäliſche Zeit brachte, aber eben deswegen 1814 ohne Urtheil und Recht fortgeſchickt wurde und 1829 im Alter von 87 Jahren ſtarb. Es wurden im Geſchmacke der verſchiedenen Perioden decorirte Geſchirre (Fig. 458) gemacht, ferner Figuren und Büſten, Medaillons mit antiken Köpfen oder Bildniſſe berühmter Zeitgenoſſen, viel nach antiken oder anderen Originalen in Bronze, Elfenbein &c. in der Kunſtkammer, nach Kupferſtichen, Figuren anderer Fabriken; 1757 auch Querflöten. Als Modelleure werden namentlich hervorgehoben



Fig. 459.
Salzfass, Höchſt.

Feilner, der ſich u. a. durch Einführung, vielleicht ſogar Erfindung der eiſernen Schablonen verdient machte, 1768 entlaſſen wurde und 1798 als Inſpector in Frankenthal ſtarb, J. Chr. Rombrich, A. K. Luplau (1776 nach Kopenhagen gegangen und dort 1795 geſtorben), ein Franzoſe Desoches bis 1774, K. G. Schubert 1778—1804, von dem viele Porträts herrühren, auch die Reiterſtatuetten von Friedrich d. Gr. und Joſeph II. und die Büſte Napoleons. Vornehmlich als Lehrer ſcheint der Landſchafter J. Fr. Weitſch thätig geweſen zu ſein. Ausser ihm und Zeſchinger werden noch genannt die Figurenmaler J. G. Nerge, J. A. Oeſt, J. A. Hinze, die Landſchafter J. H. Eiſenträger (auch Bildnissmaler), vgl. Kaſſel, D. Chr. Oſterdag, die Blumenmaler J. Chr. Kind, Chr. G. Beudrel, Ph. Zieſeler, J. L. Wille, G. Fr. Geisler, J. G. Hartwig, Chr. E. Hopſtock. Als Marke wurde gleich anfangs *F* in Curſivſchrift blau unter der Glaſur eingeführt, und zwar ſoll

der Buchſtabe in der beſten Zeit ſorgfältiger gemalt worden ſein als ſpäter. An Biscuitbüſten kommt das braunſchweigiſche ſpringende Pferd in die Maſſe geprägt vor. — Der Geſchäftsgang blieb mit kurzen Unterbrechungen ungünſtig, 1859 wurde die Fabrik verpachtet. In neueſter Zeit werden die Formen aus der Rococozeit wieder benützt.

Die Porzellanmanufactur in Berlin geht auf eine Fabrik zurück, die 1750 von einem Kaufmann Wilh. Casp. Wegeli eingerichtet, aber ſchon 1757 aufgegeben wurde (Fig. 460a). Ein von ihm beſchäftigter Bildhauer E. H. Reichard übernahm einen Theil der vorräthigen Erde und der Modelle und gewann 1761 den Kaufmann Joh. Ernſt Gotzkowsky für die Gründung einer neuen Fabrik, deren Director der Maler Grieninger wurde,



a b

Fig. 460.
Berliner Porzellan.
a. Wegeli. b. Gotzkowsky.

während Reichard die techniſche Leitung hatte, und der Emailmaler Jacques Clauce der Malerei vorſtand (Fig. 460b); aus Meissen kamen 1761 die Landſchaftsmaler C. W. Böhme und Bormann, der Moſaikmaler Klipfel, der Bildhauer Fr. El. Meyer. Auch dies Unternehmen vermochte ſich nicht zu behaupten, und 1763 erwarb König Friedrich II. die Fabrik für die hohe Summe von 225,000 Thalern. Die Erzählung, er habe bei der Beſetzung Sachſens den Kaolinvorrath aus Meissen nach Berlin ſchaffen laſſen, ſoll ſich auf ein einziges Fässchen Erde reduciren. Unter Wegeli und Gotzkowsky war Paſſauer Erde verarbeitet worden. Director Grieninger mit dem geſammten Perſonal trat in den Dienſt des Königs, der ſich die Hebung der Anſtalt in jeder Weiſe angelegen ſein liess. Um den Abſatz zu fördern, wurde z. B. 1769 verfügt, dass Juden, ſo oft ſie einer obrigkeitlichen Erlaubniss bedurften, für mindeſtens 300 Thaler Porzellan (und zwar nicht

nach eigener Wahl — sogen. *Judenporzellan*) kaufen, und die Pächter der Staatslotterie jährlich für 6000—9000 Thaler Waare übernehmen mussten — in beiden Fällen zur Veräusserung ausserhalb Preussens. Selbstverständlich bewegte sich die Fabrication künstlerisch innerhalb des Rococostils, der nach des Königs Tode allmählich dem Classicismus wich. Ausser Tafelgeschirren wurden kleine Figuren, ferner grosse Tafelaufsätze gemacht, von denen der für die Kaiserin Katharina II. mit deren Bildniss in Biscuit, Figuren der Völkerschaften Russlands, Bildern aus dem Türkenkriege von Bormann &c. Berühmtheit erlangte. 1787 erhielten Grieninger († 1798), Klipfel († 1802) und Oberbergrath Rosenstiel die Leitung, in dessen alleinigen Händen sie nach dem Tode der Anderen (bis 1831) verblieb. 1791 war der damalige Bergassessor Al. v. Humboldt bei der »chemischen Farbencommission« angestellt. Neben dem echten Porzellan wurde von 1798—1865 noch eine Art weissen Steinguts, sogen. *Gesundheitsgeschirr*, fabricirt. Contributionen und Plünderungen während der französischen Occupation schädigten die Fabrik materiell, in der folgenden Periode wirkten die erzwungene allgemeine Sparsamkeit und die Abwendung von künstlerischen Bestrebungen ungünstig, und unter der Herrschaft des Empirestils wurde — wie überall — das Porzellan zu seiner Natur widerstrebenden Leistungen genöthigt, gern lediglich als Unterlage für Copien nach Gemälden &c. benutzt. Eine Besonderheit bildeten in der ersten Hälfte des 19. Jahrhunderts die sogen. *Lithophanien*, Reliefbilder als Negative in Biscuitmasse gepresst, so dass sie bei durchfallendem Lichte ungefähr den Eindruck von Aquatinta machen; sie wurden zu Fensterfüllungen, Lichtschirmen u. drgl. benutzt; ferner sogen. *Porzellanspitzen:* weitmaschige Leinenspitzen in Biscuitmasse getaucht und gebrannt, wobei das Garn verzehrt wurde. Dem Arcanisten Frick, seit 1821 Director der Abtheilung für weisses Porzellan, gelang es, eine äusserst widerstandsfähige Masse herzustellen, während in neuester Zeit unter der Oberleitung des Geh. Rath Lüders die Manufactur wieder einen bedeutenden Aufschwung in künstlerischer Richtung genommen hat, wobei die Herstellung des weicheren sogen. *Seger-Porzellans* und einer reicheren Palette von Unterglasurfarben wesentlich zu statten kam.

Wegeli und Gotzkowsky bezeichneten ihre Fabricate mit W und G in Blau; unter der Staatsverwaltung hat die Marke oft gewechselt: Scepter, Reichsapfel, preussischer Adler mit KPM oder voller Firma.

Ueber zwei nach Demmins Angabe ebenfalls um 1750 entstandene Fabriken in Höxter (mit dem mehrgenannten Paul Becker und dem Maler Ziesseler oder Ziesler) und in Baden-Baden (mit Arbeitern aus Höchst) ist nichts Zuverlässiges bekannt.

1754 unter dem Kurfürsten Max Joseph wurde von dem Töpfer Niedermayer unter Mitwirkung Ringlers, der in demselben Jahre noch weiterzog, die bayerische Fabrik in Neudeck gegründet, 1758 nach dem Schlosse Nymphenburg verlegt. Ihre Hauptthätigkeit fällt bereits in die Zeit nach

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

dem Rococo, die Zeit der Gemäldecopien auf Porzellan, in denen Adler und Heinz besonders gerühmt wurden. Treffliche Figuren und Biscuitbüsten entstanden, als J. P. Melchior von 1795 bis zu seinem Tode 1825 Inspector der Fabrik war. Als Marke diente meistens der bayerische Rautenschild in verschiedenen Gestalten.

Ob in der 1755 in Poppelsdorf bei Bonn vom Kurfürsten Clemens August gegründeten und nach wenigen Jahren in Privatbesitz übergegangenen »Porzellanfabrik« jemals wirkliches Porzellan gemacht worden ist, ist fraglich. Zunächst hat es an Kaolin gefehlt, und Zeschinger aus Fürstenberg, der heimlich nach Poppelsdorf gebracht werden sollte, ist nicht so weit gekommen.[1]

Ueber die Gründung der Porzellanfabrik in Frankenthal in der (jetzt bayerischen) Pfalz waren viele irrige Nachrichten verbreitet, die durch Actenauszüge[2] richtig gestellt worden sind. Darnach erhielt P. A. Hannong († 1760) in Strassburg 1755 vom Kurfürsten Carl Theodor ein ausschliessliches Privilegium auf die Herstellung »durchsichtigen Porcellains«. Die Leitung der Fabrik übernahm Hannongs Sohn, Joseph Adam. Ob der Vater überhaupt selbst in Frankenthal gewesen ist, bleibt fraglich. Trotz grosser Begünstigungen aller Art (bis 1762 waren gegen 17000 fl. Vorschüsse ungetilgt, alles fremde Porzellan wurde verboten u. s. w.) kam die Fabrik nicht empor, so dass der Kurfürst sie 1762 für 50000 fl. übernahm. Auch unter dem neuen Director Bergdoll (Bergdold) besserten sich die Verhältnisse nicht, so dass ihm 1770 der Modellmeister Feylner aus Fürstenberg als Inspector an die Seite gesetzt wurde; um dieselbe Zeit trat der vielgewanderte Maler Fr. Jos. Weber aus Höxter ein. 1769 hatte Berthevin aus Holland, vordem Fabrikdirector in Marieberg in Schweden, dem Kurfürsten das Geheimniss des Ueberdruckes verkauft. (Vergl. Faience.) 1775 wurde Feylner Director. Die Geldverlegenheiten nahmen jedoch kein Ende, man veranstaltete zur Hebung des Absatzes Lotterien und Versteigerungen, die Einfälle der Franzosen brachten neue Nöthe; die Fabrik wurde nach Einverleibung der Pfalz in die französische Republik für Nationaleigenthum erklärt und 1800 formell aufgelöst. Ein Theil der Arbeiter siedelte nach Nymphenburg über, während mit den Materialien eine Privatanstalt in dem nahen Grünstadt eingerichtet wurde.

Das Frankenthaler Porzellan gehört zu dem besten europäischen. Die discret bemalten Figürchen aus der Zeit der Thätigkeit Melchiors an dieser Anstalt (1779—1795) übertreffen alle anderen an Kunstwerth, die Gefässe, sowohl aus der Hannongschen Periode (Marke aus P A H gebildet und Zähringer Löwe), als aus der späteren (Marke C T verschränkt) zeichnen

---

[1] Schumacher, *Gesch. d. Poppelsd. Porz.- u. Steingutfabr.* Bonn 1880; Stegmann a. a. O. S. 57 ff., 158 ff.

[2] Schwarz in: Mitth. d. hist. Vereins der Pfalz. XII.

ſich theils durch mit Virtuoſität und feiner Empfindung ausgeführte Landſchaften aus, theils durch die geſchmackvolle Verbindung feiner Reliefornaments mit Streublümchen, kleinen Vögeln u. dgl. (Fig. 461).

In das Jahr 1757 fällt der Verſuch des Fürſten von Anhalt-Bernburg, in Plötzkau mit dem genannten Paul Becker und einem gewiſſen Högelmann eine Porzellanfabrik zu ſchaffen, die ſchon im nächſten Jahre aufgegeben wurde, als die beiden Arcaniſten ſich aus dem Staube gemacht hatten.

Um dieſelbe Zeit entſtand in Gotha W. Th. v. Rotbergs Fabrik, die nach des Gründers Tode 1802 vom Erbprinzen übernommen wurde,



Fig. 461.
Frankenthaler Porzellan (Hannong).

und ſpäter wieder in Privatbeſitz (Henneberg) gelangte. Stücke aus der erſten Periode ſind mit *Gotha*, *R* oder *R—g* (was Jacquemart irrthümlich als Regensburg gedeutet hat) bezeichnet, aus der zweiten mit *G*, aus der dritten mit gedrucktem Stempel: ein Hahn mit der Umſchrift Gotha.

Natürlich wünſchte auch Herzog Carl von Württemberg eine Porzellanfabrik in ſeinem Lande zu haben, und da die von ihm unterſtützte eines Ingenieurcapitäns Häckher in Ludwigsburg[1] bald in die Brüche ging, wurde ſie 1758 als *Herzogl. ächte Porcellaine-Fabrique* auf fürſtliche Rech-

[1] Krell, *Die ehemal. Porz.-Fabr. in Ludwigsb.* in: »Blätt. f. Kunſtgew.« IV. — Pfeiffer, *Die Ludwigsb. Porzellanfabr.* in: »Württ. Vierteljahrsſch.« No. 8. I. S. 241 ff. — Dernjac, *Zur Geſch. von Schönbrunn*, Wien 1885.

nung übernommen. Die Oberaufficht erhielt der Major Rieger (ſpäter als Commandant des Hohenasperg berüchtigt), Director war bis 1802 Joſ. Jak. Ringler (geb. in Wien 1730, Arbeiter in der dortigen Fabrik, 1754 Arcaniſt in Neudeck, dann in Schrezheim, 1804 in Ludwigsburg), Condirector eine Zeitlang der Maler Joh. Ph. Weissbrod, deſſen Thätigkeit nicht befriedigte, und deſſen Sohn Friedrich als Maler beſchäftigt war, Oberbrennmeiſter bis 1787 Bonaventura Walcher; die Aufſicht über die Boſſierer hatte bis 1767 Wilh. Beyer aus Gotha, der Schöpfer von Marmorfiguren für den Park von Schönbrunn, ein äusserſt vielſeitiger Künſtler, deſſen Einfluss ſowohl in den ſehr beliebten Einzelfigürchen und Gruppen zu erkennen iſt, als auch in den grossen für Hoffeſte angefertigten Tafelaufſätzen. Die Figürchen waren anfangs ganz im Rococogenre gehalten, Schäfer u. dgl., und werden von dem Obermodellmeiſter Franz Ant. Puſtelli (1760—1762) herrühren, durch Beyer wurden die Götter und Halbgötter eingeführt. In der Gefässdecoration mit Blumen, Landſchaften etc. folgte man ebenfalls dem Zeitgeſchmacke. Obermaler war 1759 bis etwa 1780 Gottl. Fr. Riedel aus Dresden, nach ihm Dom. Chriſt. Sauſenhofer aus Wien; von den zahlreichen anderen Malern iſt beſonders der Landſchafts- und Thiermaler Joh. Fr. Steinkopf aus Oppenheim (bis etwa 1776) zu nennen. Die Fabrik war nur mit grossen Opfern auf der Höhe zu erhalten, da bei der vielfältigen Concurrenz grösserer Abſatz nur nach Holland erzielt wurde, und die bereits 1763 mit ihr verbundene Steingutfabrik, die nie Beſſeres geleiſtet zu haben ſcheint, den Ausfall nicht zu decken vermochte. Als nach anderthalb Jahrzehnten das Intereſſe des Herzogs für ſie abnahm, ſank ſie raſch, und unter ſeinen nächſten Nachfolgern gerieth ſie in Verfall. König Friedrich I. ſuchte ſie wieder zu heben. Er ſtellte den Franzoſen D. V. David an die Spitze, ein »Künſtlerinſtitut« wurde mit der Fabrik verbunden, im Empireſtil gearbeitet. Doch wurde nur ein reineres Weiss des Fabricats als vorher erzielt, weil man die fertige Maſſe aus Limoges kommen liess. 1824 erfolgte die Aufhebung der Anſtalt. — Die Marke beſtand bis 1806 aus 2 verſchränkten C unter einer Krone oder ohne ſolche, darauf folgte bis 1818 F R und endlich unter Wilhelm I. WR. Nach der Krone erhielt das Ludwigsburger Porzellan den Handelsnamen *Kronenburger*. Geſchirr kommt auch mit den drei Hirſchſtangen des württembergiſchen Wappens oder einer einzelnen Stange vor. — Von volkswirthſchaftlichem Intereſſe iſt, dass unter Herzog Carl das (zu Zeiten auch an anderen Orten verſuchte) Truckſyſtem beſtand, indem die Arbeiter ihren Lohn zum Theil in Ausſchusswaare empfingen.

Kaſſeler Porzellan iſt ziemlich ſelten. Die landgräfliche Fabrik wurde neben der Faiencefabrik 1766 angelegt, und beſtand bis 1787.[1] Arcaniſt

[1] Lenz im Jahrb. d. k. preuss. Kunſtſamml. II. S. 219 ff. — A. v. Drach in »Heſſenland« 1891.

war bis 1796 Nic. Paul, der vorher in Berlin, Fürſtenberg, Weeſp, Fulda geweſen war; als Decorateure werden genannt: Obermaler H. Eiſenträger, Blaumaler C. Fiſcher, Buntmaler J. K. Eiſenträger. Gebrauchsgeſchirr mit blauem Ornament iſt von unreiner Weisse. Auch die Büſte des Landgrafen Friedrich II. in der Kaſſeler Sammlung iſt »beſſer modellirt als colorirt«. Marke: der heſſiſche Löwe mit hängenden Vorderpranken blau unter der Glaſur. — Das Ende der Fabrik ſcheint ein unter Fürſtenberg erwähnter Schwindler beſchleunigt zu haben, der, wahrſcheinlich ein Hamburger Jude Namens Nathanſon, ſich 1784 unter dem Namen de Villars der Leitung zu bemächtigen wusste, den Ofen abtragen liess und dann verſchwand, ohne etwas zu Stande gebracht zu haben. [1]

Ueber eine Menge kleinerer Fabriken aus der zweiten Hälfte des 18. Jahrhunderts liegen nur ſpärliche Nachrichten vor. Manche haben wohl nur gewöhnliches Geſchirr geliefert. Eine Anzahl thüringiſcher Fabriken gruppirt ſich um Gotthilf Greiner,[2] der 1760 die erſte in Limbach im Meiningiſchen gründete, etwa 1770 die nach Rudolſtadt benannte Fabrik des Chemikers Macheleid (1758) in Sälzerode (Marke zwei gekreuzte oder eine Heugabel oder R) ſpäter in Volkſtädt (das ſächſiſche Wappen zwiſchen G und V) erwarb, und weitere in Kloſter Veilsdorf (Meiningen, Marke C V verſchränkt, gute Blumenteller), Wallendorf (Meiningen, Marke W, ein Kaffeegeſchirr mit Blumen und Landſchaften in Purpur auf der Ausſtellung in Hannover), Gross-Breitenbach (Schwarzburg-Sondershauſen, G und ein Pfeil verſchränkt, Gefäſſe mit mangelhaft gezeichneten mythologiſchen Darſtellungen) anlegte. Genannt werden ferner Rauenſtein (Meiningen, R—n), Gera (G), Ilmenau, wo unter der Direction von F. J. Weber gegen Ende des 18. Jahrhunderts Wedgwood nachgemacht worden ſein ſoll, Ebeleben (Schw.-Sondershauſen), wo der Maler Danhofer beſchäftigt war, Altenburg, Hildburghauſen, Hildesheim.

Die älteſte böhmiſche Fabrik der Grafen Thun in Klöſterle im Kreis Saaz erzeugte in den Neunzigerjahren des vorigen Jahrhunderts Gefäſſe von etwas grauer Maſſe mit blauen Gehängen oder mit Blumen in Purpur decorirt; Marke K unter einem Hirſchgeweih. Zu Anfang dieſes Jahrhunderts folgte die Fabrik in Schlaggenwald (*S*), Kreis Elbogen, mit Arbeiten in Wiener Art.

Die Schweiz hatte im 18. Jahrhundert zwei Porzellanfabriken. Die eine wurde im ſogen. Schoren zu Bendlikon bei Zürich[3] 1763 von einer Actiengeſellſchaft gegründet, der u. A. der Idyllendichter Salomon Gessner angehörte. Dass er ſelbſt auf Porzellan gemalt hat, bezeugt ein mit *Zürich*

---

[1] Stegmann in der Thonind.-Zeitung 1882.

[2] Jännicke's *Grundriss* S. 784 ff.

[3] H. Angſt in: Spezial-Katalog der Gruppe XXXVIII der Schweizeriſchen Landesausſtellung 1883.

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

*1765 S. Gessner pinxit* bezeichneter Tabakstopf[1], und ſeinen Einfluss verrathen die virtuos gemalten Landſchaften auf Theegeſchirr u. ſ. w., die für Zürich charakteriſtiſch ſind. Auch Heinrich Füssli arbeitete 1771—1781 in der Fabrik. Figuren modellirte Joh. Val. Sonnenſchein, geb. 1749 in Ludwigsburg, † 1816, von dem Stuckarbeiten im Schloſſe Solitude herrühren. Die techniſche Leitung hatte der angeblich aus Höchſt entwichene Adam Spengler. Von 1800 an wurde nur noch Faience gemacht (die nachweislich ſchon 1780 neben dem Porzellan hergeſtellt worden war), und auch da die künſtleriſche Richtung aufgegeben. Das Zürcher Porzellan hat einen Stich ins Gelbliche und als Marke *Z* in Blau unter der Glaſur. Die Faience mit trefflicher Blumenmalerei oder mit übergedruckten ſchwarzen Landſchaften und Coſtümbildern iſt bezeichnet *Z B* (Zürich-Bendlikon), auch *Z*, oder *S* (Schoren) oder *G* (Gessner?). Oefen waren ſchon früher in Zürich hergeſtellt worden. An einem von 1754 nennt ſich Duringer als Verfertiger oder Maler.

Die zweite Fabrik zu Nyon (Waadt)[2] ſoll von dem Pariſer Blumenmaler Maubrée gegründet worden ſein. 1789 war deren Leiter und Mitbeſitzer Jakob Dorthu, der vorher in der Kölner Gegend (Poppelsdorf?) gearbeitet hatte, und als um 1813 die Porzellanfabrication aufgegeben worden war, gewöhnliches Geſchirr aus Pfeifenthon machte. In der Zeit der Blüthe ging Luxusgeſchirr mit Blumen oder Figuren in Meissener Art, mit Landſchaften *en camaïeu*, mit Deviſen, Emblemen, Silhouetten, mit blauem oder rothem Kornblumenmuſter bemalt. Die Fabriksmarke iſt ein blauer Fiſch, doch kommt auch *B* vor, das auf einen der erſten Beſitzer, M. Bonnard, gedeutet wird. As Maler werden Gide (1789), Hubert, P. Mülhauſer, Delarive genannt. Chaffers (*Marks and Monograms*) nimmt um dieſelbe Zeit noch eine Fabrik von L. Geneſe an, über die ſonſt nichts bekannt iſt und für die er keine Quelle angibt. Demmin muthmasst eine Namensverwechslung mit Gide, doch liegt wohl eine falſche Leſung des Wortes *Genève* näher, da in Genf mehrfach Porzellan von Nyon decorirt worden ſein ſoll.

### 5. Die Niederlande und Skandinavien.

Die Fabrik in Tournai (Doornick), gegründet 1750 von Fr. Carpentier und Fr. Joſ. Peterinck, aber von dem Letzteren ſchon im zweiten Jahr allein übernommen, hat auf Grund ſeines ausgedehnten Privilegiums verſchiedene Arten von Thonwaaren gemacht, ihr Schwerpunct lag jedoch im weichen Porzellan. Peterincks Nachfolger war 1795 ſein Schwiegerſohn Max de Bettignies. Die Unterſtützung durch den Grafen Cobenzl und die Gemeinden ermöglichte bedeutenden Capitalaufwand, und bald liess weder

[1] A. a. O. S. 15, 18.

[2] E. Duval, a. a. O. S. 28 f.

die anfangs ins Graue ſpielende und blaſige Maſſe, noch die künſtleriſche Ausſtattung etwas zu wünſchen. Die tiefblaue Glaſur und die Vergoldung halten den Vergleich mit Sèvres aus. Als Maler waren thätig 1763—1771 Duvivier, dann de Lamuſſellerie und Joſ. Mayer, als Modelleure der zahlreichen Figuren und Gruppen in Biscuit und weissem Porzellan (bemalte ſind Ausnahmen) Gillis, Nic. Lecreux, Nic. Joſ. Gauron. Als Marke diente anfangs ein Thurm, ſeit etwa 1757 zwei gekreuzte Schwerter von Kreuzchen umgeben.[1]

Ob in Brüſſel eine Porzellanfabrik beſtanden habe, iſt ſehr zweifelhaft. Die aus E und B gebildete Marke wird von Fétis auf Etterbeck bei Brüſſel bezogen, wo Chr. Kuhn 1787 eine Fabrik von hartem Porzellan eingerichtet hat. Was aber die mehrfach vorkommende Bezeichnung *L. Cretté à Bruxelles,* roth über der Glaſur, anbelangt, ſo ſcheint die von Demmin ausgeſprochene Vermuthung, dass dies der Name eines Decorateurs oder des Beſtellers ſein könne, durch eine Marke (zwei gekreuzte Schwerter mit gebrochenen Parirſtangen) blau unter der Glaſur neben dem obigen Namen an einer Kaffeeſchale im Oeſterreich. Muſeum beſtätigt zu werden. Bei der Marke möchten wir an Tournai denken und der Decor — Goldgeäder auf tiefblauem Grunde — würde dem nicht widerſprechen.

In Holland wurde die erſte Fabrik 1759 vom Grafen Gronsfeld-Diepenbrock in Weeſp bei Amſterdam mit Arbeitern aus Berlin, Fürſtenberg und anderen deutſchen Fabriken angelegt, kam jedoch nicht in die Höhe (Marke angeblich W). Aus ihren Trümmern errichteten zwei Brüder Moll eine neue in Loosdrecht, an der eine Zeitlang Gerverot betheiligt war. Auch dieſe gedieh nicht recht ungeachtet der Güte ihres *Moll-Porzellans* (M. o. L = Moll, Oude Loosdrecht) und wurde 1784 nach Amſtel (zuerſt Oude Amſtel, ſpäter Nieuwe Amſtel) verlegt. Von dort ſtammen mit *Amſtel* oder *A* bezeichnete, in der Qualität und Decoration ſehr verſchiedene Geſchirre, meiſtens mit kleinen Landſchaften und Seeſtücken bemalt. (Alle dieſe Ortſchaften liegen in der Provinz Nordholland.) Dieſen im Genre verwandt iſt das *Storchporzellan* der 1778 im Haag von Ant. Lincker gegründeten, den Storch mit einem Fiſch oder einer Schlange im Schnabel als Marke führenden Fabrik. Eine in Arnheim im letzten Viertel des vorigen Jahrhunderts erwähnte Fabrik ſcheint nur Steingut gemacht zu haben.

Die däniſche Porzellangeſchichte[2] nimmt ihren Anfang mit der auf Veranlaſſung des Königs Friedrich V. in Kopenhagen neben dem ſogen. blauen Thurm errichteten Fabrik, die 1754 bis 1759 von J. G. Mehlhorn, dann bis 1766 von einem Franzoſen L. Fournier geleitet wurde, und deren Erzeugniſſe, bemaltes Geſchirr und weisse Porträtmedaillons, aus ſchlechtem

[1] Fétis a. a. O.

[2] Nyrop, *Den Danske Porcellænsfabrications tilbliven.* Kopenhagen 1878. — Derſ., *Danske Fajence- og Porcellainsmærker.* Ebend. 1881.

Porzellan, die Chiffre des Königs, *F 5*, tragen, die manchmal mit der ähnlichen Marke von Fürſtenberg verwechſelt worden iſt.

1775 folgte die von einem Chemiker Fr. Heinr. Müller gegründete, 1779 königlich gewordene, die noch jetzt unter dem Titel königlich, aber in Privatbeſitz blüht. An der Einrichtung, wenn auch nicht officiell, betheiligt ſcheint J. G. v. Langen, früher für Fürſtenberg thätig, geweſen zu ſein. Die Marke der Fabrik beſteht aus drei Wellenlinien. Eine andere in Gräffes Guide angeführte Marke, ein gleichſchenkeliges Kreuz, darüber 3 Kreuzchen, wird von Nyrop angezweifelt.

Dass in Marieberg in Schweden unter den franzöſiſchen Leitern von 1778 an einige Jahre lang weiches Porzellan in franzöſiſchem Geſchmacke gemacht worden iſt, wurde ſchon unter Steingut erwähnt. Die Marke beſteht aus M B mit oder ohne die drei Kronen. Ziemlich gleichzeitig ſcheint auch die Fabrication von hartem Porzellan begonnen zu haben. Bekannt ſind von beiden Arten vornehmlich kleinere Rococogefäſſe und Figürchen. 1788 ging die Fabrik ein. Roerſtrand und in neuerer Zeit Guſtafsberg liefern das ſchwediſche Porzellan.

## 6. Frankreich.

Ob die Bemühungen franzöſiſcher Faienciers im 17. Jahrhundert, z. B. Revérends und Poterats, um die Ergründung des Porzellangeheimniſſes irgend einen Erfolg gehabt haben, iſt noch eine offene Frage. Nachweislich hat Pierre Chicanneau in den Neunzigerjahren in ſeiner Faiencefabrik zu St. Cloud auch Porzellan gemacht. Nach ſeinem Tode erhielten 1702 ſeine Wittwe (die ſich bald mit Trou verheirathete) und Kinder ein Patent. Das Fabricat, Frittenporzellan, mit einer Sonne und unter Trou's Leitung mit *St. C. T.* bezeichnet, erinnert in den blau decorirten Gefäſſen an franzöſiſche Faiencen, für die mehrfarbigen hat meiſtens China die Vorbilder geliefert. Eine Tochter Chicanneau's, Marie Moreau, errichtete mit einem ihrer Neffen Chicanneau eine eigene Fabrik in Paris, die ähnlich wie die Mutteranſtalt arbeitete, *C. M.* markirte und 1762 einging.

Dem Anſcheine nach ſehr bald nach St. Cloud wurde die Anſtalt von Dorez in Lille gegründet, die, wie zunächſt faſt alle franzöſiſchen Fabriken, mit St. Cloud wetteiferte und mit einem oder zwei L markirte.

Wie weit der ältere Hannong in Strassburg mit ſeinen Verſuchen, echtes Porzellan zu machen, in den Zwanzigerjahren gediehen iſt, bleibt zweifelhaft. Sein Sohn Paul Anton wurde durch das Privilegium von Vincennes an der Fabrication gehindert, und ſeine Verhandlungen mit der Regierung um Ueberlaſſung ſeines Geheimniſſes führten nicht zum Ziel. (Vergl. Frankenthal.)

1725 folgte die von Cirou unter dem Protectorate des Prinzen Condé gegründete Fabrik in Chantilly (Dep. Oiſe, Marke ein Waldhorn), die in oſtaſiatiſcher Art bemalte, ferner mit Reliefs verzierte Waare lieferte.

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

In die letzten Zwanzigerjahre fällt die Herſtellung der nach dem Erfinder *Réaumur-Porzellan* genannten michglasartigen Producte.

Vorzügliche Gefäſſe und Figürchen wurden von Fr. Barbin (1735) und ſeinen Nachfolgern in Mennecy-Villeroy (Seine et Oiſe) gemacht. Marke D. V.

Ueberflügelt aber ſollten alle dieſe Anſtalten werden durch die Staatsfabrik von Vincennes. Zwar wollten unter den aus St. Cloud gekommenen Brüdern Dubois (1740 ff.) die Arbeiten nicht gelingen, und die 1745 gebildete Actiengeſellſchaft, für die Gravaut mit Erfolg Frittenporzellan im Stil von Meissen herſtellte, machte wegen der Concurrenz der anderen Fabriken keine guten Geſchäfte. Deshalb trat Ludwig XV. 1753 förmlich als Theilhaber in die Fabrik ein, die nun den Titel *Manufacture Royale de porcelaine de France* und das ausſchliessliche Recht erhielt, das Porzellan plaſtiſch, durch mehrfarbige Malerei oder Vergoldung zu verzieren. Der Marke (L L gekreuzt) wurden Jahresbuchſtaben hinzugefügt. Dieſe Bezeichnung und Datirung behielt die 1756 nach Sèvres verlegte Anſtalt bis 1795 bei: 1753 A, 1762 J, 1774 V, 1775 X, 1778 AA, 1795 RR; nach ſechsjähriger Pauſe wurde 1801 mit der Ziffer IX (Jahr der Republik) begonnen, 1807—1810 mit 7—10 markirt, dann mit Abkürzung der Jahreszahl: oz, onze u. ſ. w., bis 1817 ds, seit 1818 mit 18 u. ſ. f. Mit dem Königthum verſchwand das Doppel-L als Marke, und an deſſen Stelle trat bis 1799 *RF* mit oder ohne Sèvres, dann Sèvres allein, 1801—1804 *M*(anufacture) *N*(nationa) *le*, von da bis 1809 *M. I*(mpéria) *le*, bis 1814 derſelbe Text ausgeſchrieben um den Adler Napoleons, unter Ludwig XVIII. bis 1823 wieder Doppel-L mit einer Lilie, unter Karl X. und Louis Philippe die Initialen in verſchiedener Anordnung, 1848—1851 *R F*, unter dem zweiten Kaiſerreich *N*, ſeit 1870 abermals *R F*. Die Marke des undecorirten Porzellans wurde früher beim Verkaufe durchſchnitten.

Begünſtigt von Ludwig XV. und ſeinen Mätreſſen, bedient von ausgezeichneten Bildhauern, Malern und Chemikern, entwickelte ſich die Fabrik zu Sèvres aufs glänzendſte. Prachtvaſen, koſtbare Tafelgeſchirre, Figuren von Menſchen und Thieren, Bildplatten, Nippes aller Art gingen in Menge aus ihr hervor, und im Reichthum ihrer Farbenpalette übertraf ſie alle anderen Anſtalten. Es braucht nur an das tiefe glänzende Kobaltblau: *bleu du Roy*, das Himmelblau: *bleu céleſte*, das Türkisblau: *bleu ture*, das zarte Roſenroth: *roſe Dubarry*, Eiſenroth: *rouge de fer*, *pourpre*, Stiefmütterchenviolett: *penſée violet*, *jaune clair*, Apfel- und Wieſengrün: *vert pomme* und *vert pré*, Achatgrau: *gris d'agathe* erinnert zu werden, die durch ſolide Vergoldung erhöht wurden, oder als Grund für andersfarbige Malereien dienten. Um 1780 kam für beſonders koſtbare Stücke das Einlegen von Goldemail hinzu. (*Juwelenporzellan.*)

Wegen der grossen Zahl von in Sèvres beſchäftigten Malern muss auf die Specialwerke verwieſen werden. Fig. 462 zeigt uns einen Tafel-

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

auffatz in Geftalt einer Galeere, in den Zwiebelgewächfe gethan werden konnten, Mitte des Jahrhunderts, Fig. 464 ein Blumengefäss von 1758, Fig. 468c eine Vafe aus der Zeit des antikifirenden Stils, Fig. 463 eine Gruppe, die Königin Marie Antoinette mit dem Dauphin darftellend.

Echtes Porzellan herzuftellen gelang in Sèvres nach verfchiedenen misslungenen Verfuchen erft 1769, als das Kaolinlager in St. Yrieix (Limoufin) entdeckt worden war. Eine der erften Arbeiten, ein kleiner Bacchus, befindet fich im Mufeum der Fabrik. Der künftlerifche Charakter der Erzeugniffe in harter Maffe blieb zunächft derfelbe, auch behielt der Scherben das etwas glafige Anfehen des weichen Porzellans, deffen Herftellung zu Anfang des neunzehnten Jahrhunderts aufhörte. Auch das Fabricat von Sèvres fank



Fig. 462.
Tafelauffatz, Sèvres.



Fig. 463.
Gruppe, Sèvres.

unter der Herrfchaft des Empirefti1s; in neuefter Zeit ift die Anftalt reformirt worden, und arbeitet nun nicht mehr für den Markt.

Nach und nach, zumal nach der Aufhebung des Privilegiums von Sèvres, entftand eine fehr grosse Menge von Fabriken, über deren Mehrzahl jedoch wenig Gewiffes zu melden ift.

Bereits in der erften Hälfte der Fünfzigerjahre foll Chapelle in Sceaux (Dep. Seine) Frittenporzellan gemacht haben; 1773 übernahm Glot die Fabrik, aus der auch hartes Porzellan erwähnt wird.

Einige Jahre fpäter verlegte fich die Faiencefabrik in Orleans unter Gérault-Daraubert auf weiches Porzellan, und feit 1764 auch auf hartes.

Niederweiler in Lothringen lieferte feit den Sechzigerjahren vortreffliche Arbeiten, insbefondere Figuren, und bezeichnete mit Nieder-

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

willer und ähnlich, und als Cuſtine (1780—1793) Beſitzer der Fabrik war, mit zwei verſchränkten *C*.

Ebenfalls in den Sechzigerjahren gelang es der unter dem Protectorat des Herzogs von Orleans ſtehenden Fabrik in Bagnolet (Dep. Seine) unter dem Chemiker Guettard hartes Porzellan herzuſtellen, desgleichen dem Grafen Brancas-Lauraguais in Paris und dem Schweizer J. L. Broillet in Gros Caillou (Dep. Rhone). Auch Joſ. Ad. Hannong in Strassburg nahm dieſe Thätigkeit wieder auf.

In Etiolles (Seine et Oise) richtete Monnier 1768 eine Fabrik für weiches Porzellan ein, aus den Siebzigerjahren kommt auch hartes vor.

1769 entſtand in Lunéville die Fabrik von feinem Geſchirr und Figürchen unter Cyfflé, die mit feinem und dem Ortsnamen oder mit *Terre de Lorraine* bezeichnet zu ſein pflegen.



Fig. 464.
Blumengefäss, Sèvres.

1770 folgte Vaux (Seine et Marne) mit Laborde, Hocquart und J. A. Hannong, und um dieſelbe Zeit entſtand die jetzt in Chantilly betriebene Fabrik von Jac. Petit (J P) in Belleville, aus der originelle Gefäſſe mit Reliefgold bekannt ſind.

In Limoges,[1] wo eine nur durch wenige, an Mouſtiers erinnernde und meiſtens mit Wappen dortiger Familien decorirte Stücke bekannte Faienceinduſtrie beſtanden hat, machte Maſſier ſeit 1771 Porzellan; ſeine Fabrik hatte den jüngeren Bruder Ludwigs XVI. zum Protector und bezeichnete desshalb anfangs C. D. (Comte d'Artois). Sie machte ganz weisse, ferner wenig vergoldete und auch in Meissener Art polychromirte Geſchirre, ging 1784 an den Staat über, und wurde, mit der Verwaltung von Sèvres vereinigt, von Darcet u. A. geleitet. Wie es ſcheint, ſind dort namentlich Figuren gemacht worden, die unter dem Namen Sèvres gehen, da die königliche Fabrik in Limoges keine eigene Marke hatte. 1794 wurde ſie verkauft, und Alluaud, der früher eine Fabrik in Bordeaux (an

[1] Leymarie, *L'induſtrie de la porcelaine à Limoges* in: Revue des arts décor. 1892, 1.

der ſpäter Verneuil thätig geweſen zu ſcheint) gehabt, dann die in Limoges geleitet hatte, ſowie in Baignol, vorher Leiter der Fabrik in Saint-Yrieix, u. A. gründeten eigene Anſtalten, die bald der antikiſirenden Strömung folgten.

Latour d'Aigues (Dep. Gard), anfangs nur Faiencefabrik, machte ſeit 1773 auch Porzellan, das mit einem Thurm bezeichnet wurde, ſich aber von dem ähnlich markirten Fabricat von Tournay durch den nationalen Stil und die lebhaften Farben des Decors unterſcheiden ſoll.

Etwa in das Jahr 1773 fallen auch die Anlagen in Bourg-la-Reine (Dep. Seine) — Frittenporzellan, — die vom Grafen von Artois protegirte in Paris, Faubourg St. Lazare, anfangs unter P. A. Hannong, dann Barrachin, weiter unter Bourdon Desplanches (Marke C P, die Initialen des Protectors, unter dreizackiger Krone), — ebenda, St. Antoine, rue de la Roquette und rue Fontaine au Roy. Die letztgenannte Fabrik, die nach einander von J. B. Locré, Locré und Ruſſinger, Ruſſinger allein, Pouyat und Ruſſinger betrieben wurde, markirte mit zwei gekreuzten Fackeln, und lieferte vorzügliche Arbeiten in der Art von Sèvres. Das Fabricat von Laſſia in Paris (1774) hat ſich durch Feuerbeſtändigkeit ausgezeichnet.

Unter dem Protectorate des Grafen von Provence, nachmaligen Ludwig XVIII., blühte die 1775 gegründete Fabrik P. Deruelle's in Clignancourt. Die im Zeitgeſchmack elegant decorirten Gefäſſe und die Biscuitfigürchen führten zuerſt eine Windmühle als Marke, dann ſehr verſchiedene Chiffren, die ſich auf den Protector bezogen: deſſen Anfangsbuchſtaben *L*(ouis) *S*(tanislas) *X*(avier), ferner *M*(onſieur) u. a. m. Ungefähr gleichzeitig ſcheint die Fabrik in der rue du Petit Carrouſel in Paris von Guy gegründet worden zu ſein, die von deſſen Nachkommen fortgeführt wurde. Vom Ende der Siebzigerjahre ſtammen die Fabriken in Boiſſette (Seine et Marne) in St. Denis, in der rue Popincourt in Paris.

Der Protection der Königin Marie Antoinette erfreute ſich die Fabrik von A. M. Leboeuf in Paris, rue Thiroux (1778), ſpäter Houſel. Die Erzeugniſſe wurden auch mit dem gekrönten A oder MA in verſchiedener Schreibweiſe bezeichnet, und die Decorirung mit feinen Blumen, vornehmlich Kornblumen, erhielt den Namen *à la Reine*.

Grosse Bedeutung erlangte die in dem nämlichen Jahre gegründete und vom Herzog von Angoulême protegirte Fabrik von Guerhard und Dihl in Paris durch die Erfindungen Dihl's in der Farbenchemie und vorzüglichen Decor. Die Arbeiten ſind zumeiſt mit der Firma bezeichnet.

Während alle dieſe Fabriken hartes Porzellan machten, wurde 1784 noch in Arras eine Fabrik von weichem Porzellan eingerichtet, um der Concurrenz von Tournay die Spitze zu bieten. Doch hatte ſie nur kurzen Beſtand.

Nachdem faſt alle Prinzen von Geblüt und ſogar die Königin als Beſchützer der Fabrication aufgetreten waren, erhielt 1784 Leperre Duroc in

Lille die Erlaubniss, feine fchönen Arbeiten mit dem gekrönten Delphin, dem Zeichen des Dauphins, zu markiren, und übernahm 1786 der Herzog von Orleans das Protectorat der Fabrik *du pont aux choux*, die nun bis 1793 die Marke *L*(ouis) *P*(hilippe) annahm. Diefe unter dem erften Kaiferreiche *Fabrique de l'Impératrice* genannte Anftalt war 1785 von Fr. M. Honoré in Paris gegründet worden, und ging fpäter an Dagoty u. A. über. Das Porzellan *du Duc de Chartres*, des nachmaligen Königs Louis Philippe, ftammt aus der 1786 in Vincennes von Pet. Hannong eingerichteten Anftalt. Die *Manufacture of the Prince of Wales*, 1789 von dem Engländer Ch. Potter in Paris ins Leben gerufen, brachte vornehmlich das Ueberdruckverfahren in Anwendung. Seit 1785 durfte Fauquez in Valenciennes feines Porzellan anfertigen; für ihn waren thätig der mehrfach erwähnte Anftett und der ausgezeichnete Modelleur Fickaert.

Gegen Ende des XVIII. Jahrhunderts werden noch Fabriken in Ponteinx (Dep. Landes), Caen, Montereau (Seine et Marne), Châtillon, Colmar u. a. erwähnt.

### 7. England.

In England ftreiten um den Ruhm, das erfte künftliche Porzellan angefertigt zu haben, die drei Ortfchaften Chelfea, Bow und Derby, fämmtlich in der nächften Umgebung Londons, erftere jetzt in die Stadt einbezogen. Sichere Nachrichten liegen jedoch über die früheſte Zeit der Fabrication für keinen von den drei Orten vor.

In Chelfea follen im letzten Viertel des 17. Jahrhunderts von Venezianer Glasmachern bereits Verfuche gemacht worden fein. Sicher-



Fig. 465.
Porzellan von Chelfea.

geftellt ift das Beftehen der dortigen Fabrik, an deren Gründung die Brüder Ehlers (vgl. Steingut) betheiligt gewefen zu fein fcheinen, für das Jahr 1745 durch ein Kännchen mit dem Ortsnamen und der Jahreszahl (Ruffel in London). Gearbeitet wurde, wie überall, in dem chinefifchen Gefchmacke jener Zeit, bald machte fich der Einfluss deutfcher und franzöfifcher Künftler, wie Paul Ferg aus Meissen und Beaumont, bemerklich. Die Maffe ift ftark glafig und daher zerbrechlich. Die Fabrication erftreckte fich auf

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

das ganze Gebiet der Zier- und Gebrauchsgeſchirre, Figuren, Doſen u. ſ. w., und Formen wie Decor machen die Erzeugniſſe aus den Fünfziger- und Sechzigerjahren zu den geſchätzteſten Arbeiten dieſer Art. (Fig. 465.) Charakteriſtiſch iſt u. a. ein violettrother Grund. Leiter war in dieſer Blüthenzeit der Fabrik Spremont; unter deſſen Nachfolgern ſank ſie, wurde 1770 von W. Duesbury in Derby erworben und 1784 aufgelöſt. Die Hauptmarke iſt ein Anker. Die engliſchen Fabriken haben jedoch ſo vielerlei Marken, zum Theil einander ähnlich, zum Theil Nachahmungen von China und Meissen, angewandt, dass Verwechſelungen ſchwer zu vermeiden ſind.

Die angeblich in den Vierzigerjahren des achtzehnten Jahrhunderts gegründete Fabrik New Canton in Bow, ſeit etwa 1750 im Beſitz von Weatherby & Crowther, beſtand nur bis 1782. Sie beſchäftigte u. A. den Bildhauer Bacon und den Maler Thom. Craft, verarbeitete eine verhältnissmässig harte Maſſe, und war beſonders ausgezeichnet in frei modellirtem und aufgelegtem Pflanzenwerk, namentlich Dornblüthen, Inſekten, Vögeln, Masken u. a. m. (Fig. 466). Die ſicheren Marken beziehen ſich auf den Ortsnamen: Bogen und Pfeil, beiſammen oder einzeln.



Fig. 466.
Porzellan von Bow.

In Derby ſoll ein Franzoſe André Planché — wann, iſt nicht feſtgeſtellt — durch Anfertigung kleiner menſchlicher und Thierfiguren den Grund zu der ſeit 1766 von Duesbury und Heath betriebenen Fabrik gelegt haben, die dann die Erbſchaft von Chelſea und Bow antrat, und bis 1815 im Beſitze der Familie Duesbury blieb. Sie gab in ihrer Glanzzeit, beſonders unter dem älteſten Duesbury († 1786), nur völlig tadelloſe Arbeiten feiner, durchſcheinender Maſſe aus, und beſchäftigte die beſten Modelleure und Maler für Geſchirre aller Art, vorherrſchend in antikiſirenden Formen und mit Landſchaften, Blumen, Inſekten etc., wie für Gruppen und Einzelfiguren. Um die Wende der beiden Jahrhunderte kamen die gerippten Geſchirre mit magerem Decor auf. Die Bezeichnungen haben vielfach gewechſelt. Zuerſt wurde mit *Derby* oder *D* bezeichnet, dem während des gleichzeitigen Betriebes der Fabrik in Chelſea (*Chelſea-Derby*) der Anker, und gegen Ende des Jahrhunderts eine Krone beigefügt wurde (*Crown-Derby*). Ferner kommen Puncte zwiſchen zwei gekreuzten Linien, chineſiſche Marken u. a. vor.

Sehr unſicher ſind die Nachrichten über Lowestoft (Suffolk), wo

ſeit 1756 bis 1803 weiches Porzellan mit Roſen und Blättern ohne Stengel, Gitter- und Schuppenrändern oder chineſiſchen Malereien, aber ohne Marke, aus weichem Porzellan gemacht wurden. Die Fabrication harten Porzellans wird beſtritten.

Die ſeit einem Beſuche des Königs Georg III. im Jahre 1788 *Royal Porcelain Works* genannte Fabrik in Worceſter an der Grenze von Wales verdankt ihr Entſtehen dem Dr. Wall († 1776), einem künſtleriſch gebildeten Arzt und Chemiker, der an einem Orte, welcher »weder über Kohlen, noch über Thon, noch über geſchickte Arbeiter verfügte«, 1751 eines der ſchönſten Porzellane Europas ſchuf. 1783 wurde ſie an Thom. Flight abgetreten, deſſen Söhne Joſeph und John das Werk leiteten. Seit 1793 erſcheinen die Namen Flight und Barr in verſchiedenen Combinationen in der Firma, bis die von Robert Chamberlain, einem einſtigen




Fig. 467.
Porzellan, Worceſter.

Geſellſchafter Walls, 1786 gegründete eigene Porzellanfabrik 1840 mit jener älteren verſchmolzen wurde.

Wall hatte ſein Abſehen von Anfang an auf die Herſtellung eines *feinen* Frittenporzellans (Fig. 467) gerichtet, und die Feinheit und Transparenz der Maſſe ſowie deren Homogeneität mit der Glaſur machte ſein Fabricat zu einem ſo ſehr geſchätzten. Dieſe Vorzüge zu bewahren hat man ſich auch in der Folgezeit ſtets angelegen ſein laſſen. Specialitäten bildeten das *Regent* (zu Ehren des Prinz-Regenten, nachmaligen Georg IV.) genannte Porzellan, ferner *Crown ware*, ein Halbporzellan, welches durch ſeine Härte und Widerſtandskraft gegen Hitze ausgezeichnet iſt; *Ivory Porcelain*, Elfenbein-Porzellan für farbigen und Golddecor. Das Bedrucken oder vielmehr Ueberdrucken von Kupferſtichen wurde in Worceſter von R. Hancock eingeführt, welcher nach dem Aufhören der Fabrik zu Batterſea 1756 in jenes Geſchäft eintrat. Für die Bemalung lieferten zuerſt China, Japan und Dresden, ſpäter Sèvres und Chelſea die Vorbilder. Die urſprüngliche Fabrikmarke war die nach links (in heraldiſchem Sinne) offene

Mondſichel, ſeltener kommt der nach rechts gewandte Halbmond mit einem Geſichte vor; frühzeitig wurde auch ein W, bald in Druckſchrift, bald curſiv, und an Copien oſtaſiatiſchen Decors freie Nachahmungen dortiger Marken benutzt, an anderen die gekreuzten Schwerter von Meissen. Der Name oder die Initialen R. Hancocks finden ſich mit oder ohne Anker an ſchwarzbedruckter Waare. Gegen Ende des Jahrhunderts erſcheint der Name Flight mit der Krone.

Gleichzeitig mit Worceſter entſtand die Fabrik von Browne, ſpäter Gallimore, endlich Thom. Turner in Cauleigh, die ihre Waare nach der populären Bezeichnung der Grafſchaft Shrophire: Salop, *Salopian* nannte. Sie iſt meiſtens mit Blumen in Blau decorirt, auch wurden chineſiſche Muſter, zum Theil durch Ueberdruck angewandt. Die Marken ſind wieder ſehr mannigfaltig, *C*, das manchmal zum Halbmonde wird, *S*(alopian) &c. 1790 wurde Cauleigh mit Coalport vereinigt.

In Liverpool ſtellte Rich. Chaffers etwa 1755 hartes Porzellan her, doch hörte nach ſeinem Tode die Fabrication bald auf. Ebendort machte ſeit 1780 S. Pennington vortreffliches Frittenporzellan.

Ebenfalls von kurzer Dauer war die Fabrik von hartem Porzellan, die der Apotheker W. Cookworthy in Plymouth nach langen Bemühungen 1760 ins Leben rief, obgleich ſie treffliche Sachen in chineſiſchem Geſchmack, meiſtens mit dem Jupiterzeichen ♃ markirt, lieferte.

Auch die Fabrik Rich. Champions in Briſtol, der 1774 Cookworthys Patent gekauft hatte, und u. A. grosse Vaſen in der Art von Sèvres und Gruppen in der Art von Meissen machte, hielt ſich nur zehn Jahre lang. Marken ein Kreuz, zwei Schwerter u. a. Da die Glaſur gleich für den erſten Brand aufgetragen worden iſt, zeigt ſie vielfach die von Luftbläschen herrührenden eingeſunkenen Stellen.

Noch entſtanden gegen Ende des vorigen Jahrhunderts Fabriken von Frittenporzellan in Coalport — von J. Roſe 1780, in Madeley — von Mart. Randall, in Pinxton und a. O. Auch in Swanſea iſt eine Zeitlang Porzellan gemacht worden. In Schatten geſtellt werden ſollten aber alle dieſe Anſtalten mit Ausnahme von Worceſter durch die von Thomas Minton 1793 in Stoke upon Trent, die ſich im 19. Jahrhundert auch auf das Porzellan verlegte.

### 8. Russland und Polen.

Die kaiſerliche Porzellanfabrik in St. Petersburg wurde um 1746 von der Kaiſerin Eliſabeth geſchaffen, gelangte jedoch erſt unter Katharina II. in den Sechzigerjahren zu voller Leiſtungsfähigkeit. Die Maſſe iſt gut, der Decor von ſehr verſchiedenem Werthe. Anfangs wurden Deutſche, dann meiſtens Franzoſen beſchäftigt. Die erſten Marken ſollen III oder *C* geweſen ſein; bekannter iſt *E* mit zwei kleinen ſenkrechten Strichen (Ekatharina II), und in der Folge wurden die Anfangsbuchſtaben der Regenten benutzt.

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

In Moskau wurde seit 1780 von dem Engländer A. Gardner gutes Porzellan gemacht, und mit seinem vollen Namen oder den Anfangsbuchstaben in russischer Schrift bezeichnet.

In Polen[1] rief Fürst Jos. Czartoryski 1793 eine Porzellanfabrik ins Leben, und zwar in Korec in Wolhynien, die unter der Leitung der Brüder Franz und Mich. Mezer aus Warschau raschen Aufschwung nahm, aber 1797 abbrannte. Unter den Decorateuren thaten sich Gregor Chomiecki und Ant. Gajewski hervor. Die Fabrik wurde 1800 wieder aufgebaut und arbeitete bis 1830, ohne jedoch die frühere Höhe wieder zu erreichen. Die Fabrikmarke war das sogenannte Auge Gottes (ein Auge im Dreieck) neben dem Ortsnamen. Mich. Mezer gründete dann eine Fabrik in Tomaszów (Gouv. Lublin) und bediente sich als Marke des Zamojskischen Wappens: drei gekreuzte Speere; — F. Mezer desgleichen zu Baranówka (Wolhynien). Aus dem Jahre 1790 kommen Porzellane aus Cmielow (Gouv. Sandomierz) vor, Marke *Cm*. Die politischen und wirthschaftlichen Verhältnisse waren im Allgemeinen solchen Unternehmungen wenig günstig.

[1] Ornamente der Hausindustrie ruthen. Bauern. V. Lemberg 1882.

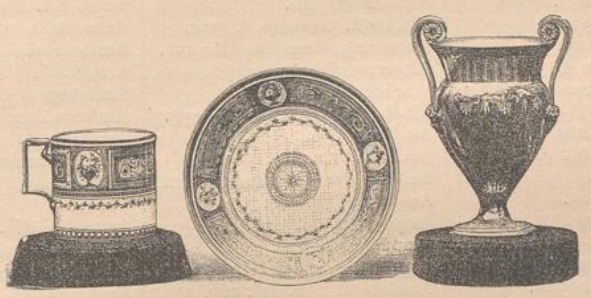


Fig. 468.
Wiener und Sèvres-Porzellan.

# Regiſter.

(Die römiſchen Ziffern geben die Bände, die arabiſchen die Seiten an, die Abkürzung vor der Bandziffer die Abtheilung des Werkes, und zwar: Br. = Bronze, Bu. = Buchbindung, Ei. = Eiſen, Em. = Email, Ffchn. = Formſchnitt, Gl. = Glas, Glm. = Glasmalerei, Gly. = Glyptik, Go. = Goldſchmiedekunſt, Ke. = Keramik, Kft. = Kupferſtich, La. = Lack, Le. = Leder, Min. = Miniatur, Mö. = Möbel, Moſ. = Moſaik.)

## I. Sach- und Orts-Regiſter.


### A.

Abdrehen III. 407.
Abgiessen von Naturformen II. 113.
Abklatſchen I. 439.
Ablassbriefe I. 370.
Abpreſſen III. 119.
Abraxas-Gemmen I. 321 ff.
Abruzzen, Bauernmajolica, Ke. III. 455.
Abſatzkreuz II. 209.
Achatglas III. 266.
Adarga III. 198.
Adlerglas III. 315.
Aftabee III. 109.
Agenda I. 173.
Aegyptiſche Bronzen III. 52.
— Gemmen I. 295 ff.
— Gläſer III. 268 ff. 279.
— Goldſchmiedarbeiten II. 132 ff.
— Miniaturmalerei I. 174.
— Möbel III. 215 f.
— Textilkunſt III. 346.
— Thonarbeiten III. 411 f. 427.
Aiguière II. 250.
A jour, Em. I. 34.
A-jour-Faſſung II. 122.
Alabaſterglas III. 265.
Alabaſtron, alabaſtrum III. 417.
A la morisca, à la morisque II. 370.
A la Reine, Porzellan III. 558.
Albarelli III. 447.
Albiſſola, Majol., Ke. III. 456.
Alcarrazas III. 405.
Alcora, Ke. III. 440. 533.
Al-Djem-Waare III. 14.
Aldinen I. 423.
Alençoner Spitzen III. 388.
Alexanderſchlacht, Moſ. I. 103.
Alhambravaſe III. 434.
Alimaniscos II. 372.
Alla gemina II. 120. III. 14.
Almeria, Glasinduſtrie von, III. 299.
Alpacca III. 46.
Altchriſtl. Gemmen I. 324.
Altenburg, Porzellan III. 551.
Altgermaniſche Goldſchmiedarbeiten II. 176 ff.
Alt-Rohlau, Faience III. 497.
Alt-Wien, Ke. III. 541.
Amakuſa, Ke. III. 523.
Amboſſe der Goldſchm. II. 112.
Amphora III. 416.
Amphoreus III. 416.
Ampulla III. 416.
Amſtel, Porzellan III. 553.
Amulete I. 290. III. 269. 273.
Andas II. 369.
Andaluſiſche Taube III. 435.
Andujar, Ke. III. 440.
Angarano, Majol., Ke. III. 459.
Angel (der Klinge) III. 14.
Angelſächſiſche Miniaturen I. 184 ff.
Angſter III. 318.
Angussfarbe III. 405.
Annularii II. 171.
Ansbach, Porzellan III. 541.
— Steingut III. 489.
Antikiſche Art II. 314.
Antiphonarium I. 173.
Apengheter III. 70.
Apoſtelkrüge III. 485 f.
Apoſtolicum I. 173.
Applicationsſtickerei III. 378 ff.
Aprey, Faience III. 468.
Aquamanile III. 66.
Aquatinta II. 6. 67.
Arabiſche Gläſer III. 279.
Arabiſche Textilkunſt III. 366 ff.
Archaiſche Vaſen III. 419.
Argentarii vascularii II. 166. 169.
Argentum escarium II. 166.
Argiviſche Bronzen III. 55.
Arita, Ke. III. 522 f.
Armarius I. 172.
Armenbibel I. 377.
Armeniſche Miniaturen I. 183 f.
Armirung I. 62.
Arnheim, Porzellan (?) III. 553.
Arracada II. 227.
Arras, Porzellan III. 558.
Arretiniſche Thongefäſſe III. 423.
Arruxiado III. 300.
Ars quadrataria, Moſ. I. 131.
Aerugo nobilis III. 45.
Aryballos III. 411. 417.
Aſaroton I. 103.
Aſcharki II. 398.
Aſem II. 132.
Aſſyriſche Bronzen III. 51 f.
— Eiſenarbeiten III. 5.
— Möbel III. 216.
— Thonarbeiten III. 413 f.
Aſtralit III. 265.
Ataujia II. 226.
Aethiopiſche Gemmen I. 299.
Athoskreuz II. 397.
Atlasbindung III. 340.
Aetzen, Aetzgrund, Aetzwaſſer II. 5 f. 21. 55. III. 13. 266. 321.
Aetzmaler III. 13.
Aufbringen der Edelſteine II. 122.
Aufdrehen III. 407.
Auftiefen, Go. II. 111.
Aufziehen, Go. II. 111.
Aumund, Steingut III. 494.


UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

Aurarii II. 171.
Aurichalcum III. 45.
Aurifices II. 171.
Aufpitz, Faience III. 497.
Authepfa II. 166.
Aventuringlas III. 265. 295.
Avignon, Faience III. 467.
Awaji-yaki, Ke. III. 522. 524.
Awata-yaki, Ke. 522. 524.
Ayas III. 4.
Azulejos I. 142 f. III. 434. 439.

## B.

Babulwork II. 401.
Babyloniſch-aſſyr. Goldſchmiedarbeiten II. 131.
Babyloniſche Gemmen I. 288.
Baccarat, Glasind. III. 303.
Bacile III. 446.
Bacili da barbiere III. 447.
Bacini III. 441.
Badanas III. 199.
Baden-Baden, Porzellan III. 547.
Bagnolet, Porzellan III. 557.
Bahn III. 117.
Bahut III. 222.
Baireuth, Porzellan III. 541.
— Steingut III. 490.
Balearen, Ke. III. 437.
Ballata III. 446.
Bambocciaden II. 77.
Bänke III. 223.
Banko-yaki, Ke. III. 522. 525.
Baranówka, Porzellan III. 563.
Barbariſches Email I. 10.
Barbariſche Gemmen I. 326.
— Pavimente I. 101.
Barbe, Kft. II. 5.
Barcelona, Glasind. III. 297. 299.
— Ke. III. 439.
Bartmännchen, Ke. III, 483.
Baſaltmaſſe III. 506.
Baſileion II. 163.
Baſſano, Majol., Ke. III. 459.
Batihojas II. 275.
Battik III. 397.
Bauernmajolica, Ke. III. 455. 459. 472.
Beckenſchläger III. 94.
Beidri II. 401. III. 46.
Beinglas III. 265.
Bekerſchroef II. 388.
Belfaſt, Irdenwaare III. 508.
Belgiſche Gläſer III. 305 ff.
Belgiſches Porzellan III. 552 f.
— Steinzeug III. 483 f.
Bellarmine, Ke. III. 483.
Bellas, Faience III. 510.
Belleville, Porzellan III. 557.
Bellevue bei Toul, Faience III. 470.
Bema I. 112.
Bemalen (Web.) III. 343.
Bendikeglas III. 325.
Benedictionale I. 173.
Berceau II. 6.
Berettino III. 446.
Bergen, Faience III. 508.
Berlin, Porzellan III. 546.
— Steingut III. 495.
Berner Geſchirr, Ke. III. 488 f.
Beſchauzeichen II. 255.
— Belgien II. 409.
— Dänemark II. 409.
— Deutſchland II. 410 ff.
— Frankreich II. 414 ff.
— Griechenland II. 419.
— Groſsbritannien und Irland II. 419 f.
— Italien II. 420.
— Niederlande II. 420 f.
— Oeſterreich-Ungarn II. 421 f.
— Portugal II. 422.
— Russland II. 422.
— Schweden und Norwegen II. 422 ff.
— Schweiz II. 424 f.
— Spanien II. 425.
— Türkei II. 425.
Beſchläge III. 19.
Beſtechen der Goldſchmiedwaaren II. 255.
Beſtochen, Bu. III. 121.
Beſtreichen der Goldſchmiedwaaren II. 255.
Bettler der Gräfin Königsmark II. 344.
Bewaffnung Karls d. Gr. III. 8.
Bianco ſopra bianco III. 448. 505.
Biar, Ke. III. 437.
Bibliopegus III. 123.
Bidriwaare II. 401. III. 46.
Biegſames Glas III. 272.
Bilddruck, Erfindung des I. 362.
Bindungen, Web. III. 337 ff.
Birmaniſche Goldſchmiedarbeit II. 127.
Biſchofsſtühle III. 219.
Biscuit III. 406 ff.
Biſellien III. 60.
Blanc de Chine, Ke. III. 515.
Bleiche Schnellen, Ke. III. 481.
Bleigefäſſe III. 61.
Bleiglas III. 310.
Bleiglaſur III. 405.
Bleu céleſte, Ke. III. 555.
— du Roy, Ke. III. 555.
— turc, Ke. III. 555.
Blindpreſſung III. 120.
Blockbücher I. 372 ff.
Blonden III. 392.
Blumenſtickerei III. 382.
Boccali III. 447.
Boccaleri, Ke. III. 456 f.
Böhmenkreuz II. 260.
Böhmiſche Gläſer III. 320 ff.
Böhmiſche Miniaturen I. 220 ff. 226 ff.
Boiſſette, Porzellan III. 558.
Bolzenzeiger I. 275.
Bombaymoſaik III. 229.
Bordeaux, Porzellan III. 557.
Borgo S. Sepolcro, Faience, Ke. III. 452.
Borracha III. 300.
Bottenbroich, Steinzeug III. 482.
Böttgerporzellan III. 533.
Bouffioulx, Steinzeug III. 484.
Bouge II. 158. 179.
Boulle-Möbel III. 244 f. 251.
Bourg-la-Reine, Porzellan III. 558.
Bouterolle I. 277.
Bouvignes, Steinzeug III. 483.
Bow, Porzellan III. 559 f.
Bractearii II. 172.
Bracteaten II. 180.
Bradwell, Steinzeug III. 506.
Brakiloria II. 191.
Brandenburger Porzellan III. 539.
Braſilian. Porzellan III. 533.
Bratina II. 396.
Braunſchweig, Steingut III. 495.
Brauttruhen III. 226.
Breloques II. 362.
Breslau, Steingut III. 496.
Breviarium I. 173.
Brides III. 388 f.
Briefdrucker I. 370.
Briefmaler I. 365.
Brinquiños III. 440.
Briſlington, Steingut III. 507.
Briſtol, Faience III. 505.
— Porzellan III. 562.
Bronze III. 41 ff.
Bronzefarben III. 48.
Bronzen, ägyptiſche III. 52.
— aſſyriſche III. 51 f.
— etruskiſche III. 57 f.
— fränkiſche III. 63.
— griechiſche III. 54 ff.
— japaniſche III. 110 ff.
— keltiſche III. 50 f.
— merowingiſche III. 63.
— mittelalterliche III. 62 ff.
— orientaliſche III. 108 ff.
— phöniziſche III. 52.
— römiſche III. 59.
Bronzeſchmuck III. 51 ff.
Bronzeſpiegel III. 59.
Bronzewagen III. 50.
Bronzium III. 46.
Broſchirt, Web. III. 342.
Bruckberg, Porzellan III. 541.
Brügge, Faience III. 498.
Brüſſel, Faience III. 497.
— Porzellan III. 553.
Brüſſeler Spitzen III. 391.

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

Bucaros III. 440.
Buchbeſchläge III. 138 ff. 180.
Buchbeutel III. 142.
Buchbinderzünfte III. 184.
Buchbindung, gothiſche III. 127.
Bucheinband III. 115 ff.
Bucheinbände à la fanfare III. 162 ff.
— à l'éventail III. 169.
— deutſche III. 173 ff.
— engliſche III. 169 ff.
— franzöſiſche III. 152 ff.
— geſtickte III. 186.
— metallene III. 124 ff. 186.
— orientaliſche III. 146 ff.
— der Renaiſſance III. 148 ff.
— ſächſiſche III. 182 ff.
— venezianiſche III. 149 ff.
Buchkiſſen III. 129.
Buchmalerei I. 169 ff.
— der Alten I. 174 ff.
— angelſächſiſche I. 184 ff.
— böhmiſche I. 220 ff. 226 ff.
— burgundiſche I. 223 ff.
— engliſche I. 231.
— franzöſiſche I. 223 ff.
— iriſche I. 184 ff.
— italieniſche I. 251 ff.
— karolingiſche I. 194 ff.
— orientaliſche I. 264 ff.
— portugieſiſche I. 263 f.
— romaniſche I. 201 ff.
— ſpaniſche I. 261 ff.
Buenretiro, Porzellan III. 529 f. 532 f.
Büffet III. 223.
Bullae II. 157. 163.
Bünde III. 118.
Bunzlauer Geſchirr III. 486.
Bürgereids-Kryſtall II. 263.
Burgundiſche Goldſchmiedarbeiten II. 244.
— Miniaturen I. 223 ff.
— Technik III. 378.
Burin II. 4.
Byzantiniſche Emailen I. 12 ff.
— Gemmen I. 324 ff.
— Gläſer III. 281 f.
— Goldſchmiedekunſt III. 188 ff.
— Miniaturen I. 171. 176 ff.
— Moſaik I. 96. 111 ff.
— Textilkunſt III. 363 ff.

## C.

Cabinetsmalerei I. 60. 83.
Cabochonſchliff ſ. En cabochon.
Cadalſo, Glasind. von III. 297. 299 f.
Cadenas II. 249.
Cadus III. 416.
Caen, Porzellan III. 559.
Caffagiolo, Majolica III. 441.
Cala, Glasind. III. 300.
Calatajud, Ke. III. 436.
Caelatores II. 171.
Caelatura I. 273. II. 115.
Calendarium I. 174.
Calices pteroti (petroti) III. 272. 276.
Calix III. 417.
Cameo I. 274.
Camiſiae III. 129.
Cammelwitz, Steingut III. 496.
Candelaber, bronzene III. 57.
Candelieri, Ke. III. 448. 450.
Cane ware III. 507.
Cantaro III. 300.
Cantharus III. 417.
Capitäl III. 121.
Capitoliniſche Tauben I. 103.
Capo di Monte, Porzellan III. 529.
Capo maeſtro II. 284.
Capſula II. 165.
Caqueteuſes III. 233.
Carcans II. 354.
Carta bambagina I. 171.
Cartonſtich II. 4.
Caſa Faggioli, Ke. III. 449.
— Pirota, Ke. III. 448 f.
Caſtel Durante, Majol. III. 445. 450.
Caſtelli, Majol., Ke. III. 454.
Catellae II. 162.
Catena I. 174.
Cathedra III. 217.
Caughley, Irdenwaare III. 508.
Cauleigh, Porzellan III. 562.
Cavarius I. 274.
Cerebrănaja bratina II. 282.
Cerquate III. 447.
Certoſamoſaik III. 229.
Chagrin III. 192.
Chaiſe briſée III. 234.
Chalcographie II. 3.
Chama I. 274.
Chandelier II. 251.
Chantilly, Porzellan III. 554. 557.
Chantilly-Spitzen III. 392.
Chaquira II. 138.
Chardar II. 401.
Chaſchmal I. 3. Anm. 8.
Châtelet, Steinzeug III. 484.
Châtillon, Porzellan III. 559.
Chelſea, Porzellan III. 559 f.
Chesbet I. 8.
Chiaroscuro in Marmor I. 133; im Formſchnitt I. 361. 396. 418. 427. 440.
Chiavaquore II. 301.
Chinaſilber III. 46.
Chineſiſches Email I. 37.
Chineſiſche Gläſer III. 326 ff.
— Goldſchmiedarbeit II. 124 f. 404 ff.
Chineſiſche Holzſchnitte I. 436.
— Lackarbeiten I. 162.
— Lederarbeit III. 194.
Chineſiſches Porzellan III. 514 ff.
Chinoiſerien III. 397.
Chopine II. 250.
Chryſelephantin II. 136. 146.
Chryſognomon II. 145.
Chryſographia II. 171.
Chryſopfetes II. 145.
Chryſoſis II. 145.
Chuderwaner III. 196.
Churrigueresk II. 374.
Ciotoletta III. 447.
Cirage, Glm. I. 73.
Ciſeaux II. 113.
Ciſeliren II. 113. III. 120.
Ciſelirſtrich II. 255.
Ciſta II. 158. III. 58.
Citta di Caſtello, Majol., Ke. III. 453.
Clairobscur I. 361. 396. 418.
Clichiren I. 439.
Clignancourt, Porzellan III. 558.
Clinquant I. 42.
Cmielow, Porzellan III. 563.
Coalport, Porzellan III. 562.
Coblenzer Geſchirr, Ke. III. 481.
Cochinchineſiſche Goldſchmiedarbeit II. 126.
Cock Pit Hill, Faience III. 504.
Codex illuminatus I. 170.
— picturatus I. 170.
Coimbra, Faience III. 510.
Colmar, Porzellan III. 559.
Cologne ware III. 505.
Columben II. 224.
Commode à la Régence &c. III. 249.
Compagnon attendant maîtriſe II. 354.
Confettiera III. 446.
Conſules (der ſpaniſchen Goldſchmiede) II. 275.
Conteria III. 288.
Contre-émail I. 4. 30.
Coppa amatoria III. 446.
— nuziale III. 290.
Cordebiſus III. 199.
Cordova, Ke. III. 439.
Corduan III. 192. 197.
Corduaner III. 196.
Corduba, Goldſchm. daſ. II. 161.
Cordubanarii III. 199.
Corona II. 164.
Corroſion der Gemmen I. 286.
Corvina III. 143 ff.
Crater III. 417.
Cream colour III. 506.
Cretala II. 162.
Crinales II. 158.
Criſtallai III. 288.

Crown-Derby, Porzellan III. 560.
Crown-ware (Worceſter), Ke. III. 561.
Cruſtarius II. 172.
Curſus I. 173.
Cuſſini III. 129.
Cuſtodia II. 277. 369.
Cutwork III. 386.
Cymbium III. 417.
Cylinder-Gemmen I. 288 ff.
Cypriſche Gefäſſe III. 414.

## D.

Daarholt, Faience III. 508.
Dactyliograph I. 274.
Dactyliographie I. 273.
Dactyliotheca I. 284.
Daibutſu III. 110.
Dallwitz, Faience III. 497.
Damaſciniren II. 120.
Damaſcirung II. 120.
Damaskus, Thonarbeiten III. 431.
Damaſt III. 5 f. 341.
Damaſzener Klingen III. 5.
Damm, Steingut III. 490 f.
Dämpfen der Thonwaaren III. 404.
Däniſche Gläſer III. 324 ff.
— Faience III. 508.
— Goldſchmiedarbeiten II. 233 f. 266 f. 392 ff.
Däniſches Porzellan III. 553 f.
Dárakle III. 198.
Darmſtadt, Steingut III. 491.
Date letter II. 270.
Deakon of the craft II. 270.
Deauratores II. 171.
Decor III. 408.
Degenbrecher III. 15.
Delft, Faience III. 498 ff.
Delft ware III. 505.
Derby, Porzellan III. 559 f.
Deruta, Majol., Ke. III. 454.
De-Thou-Einbände III. 162 f.
Deutſche Bucheinbände III. 173 ff.
— Gemmen I. 334. 336. 344.
— Gläser III. 310 ff.
— Goldschmiedarbeiten II. 206 ff. 254 ff. 314 ff.
— Holzſchnitte I. 364 ff. 382 ff. 387 ff. 437 ff. 444.
— Kupferſtiche I. 13 ff. 20 ff. 92 ff.
— Möbel III. 237 f. 247 f.
Deutſches Porzellan III. 533 ff.
— Steinzeug und Steingut III. 473 ff.
Diademe II. 144. 151. 163 f. 179.
Diatreta = vasa diatr.
Dichte Thonwaaren III. 405 f.
Dilinum II. 162.
Dinanderie III. 71.
Dinant, Steinzeug III. 484.
Diptychen III. 124.
Diurnale I. 173.
Dolch III. 15.
Dolium III. 416.
Domburi, Ke. III. 523.
Domunculi II. 122.
Donovan, Irdenwaare III. 508.
Doornick = Tournay.
Doppelwandige Gläſer III. 319.
Dotted plates I. 380.
Doubliren I. 286. II. 122.
Drageoir II. 250.
Dreihausen, Steingut III. 491.
Dresden, Porzellan III. 534.
Dreffel II. 392.
Dreſſoir III. 224.
Drillingskrüge III. 500.
Dſchasta III. 46.
Dſchuri, Go. II. 126.
Durchbrochene Arbeiten III. 385.

## E.

Ebeleben, Porzellan III. 551.
Eckernförde, Steingut III. 494.
Eckigreiber, Eckigſchleifer III. 321.
Ectypa scalptura I. 276.
Edelſteine, Färbung, Faſſung, Schleifung etc. 120 ff.
— künſtliche I. 5 f. 275. III. 286.
Edelſtein-Sculptur II. 125.
Egerer Steinzeug III. 486.
Eglomiſirtes Glas III. 291.
Egyptian ware III. 506.
Ehrenwappen, Glm. I. 84.
Eiderſtrombæger II. 393.
Eigenhändigkeit, Ffchn. I. 388.
Eindrehen III. 407.
Einhängen III. 119.
Einſatzbecher II. 341.
Einzeldrucke, Ffchn. I. 365 ff.
Eiraku-yaki, Ke. III. 524.
Eiſarn III. 4.
Eiſen (der Buchbinder) III. 120.
Eiſenarbeiten III. 1 ff.
— bei den Aſſyrern III. 5.
— der Griechen III. 6.
— der Perser etc. III. 6.
— der Römer III. 7.
Eiſerne Krone zu Monza I. 14.
Eisglas III. 266.
Electrum I. 3. 6 f. II. 125. 140 f.
Ἤλεκτρον I. 3. 6 f.
Elizabethan ware III. 505.
Ellenbogenkachel III. 10.
El mafssass I. 142.
Email I. 1 ff.
— à jour I. 34.
— auf Porzellan I. 37.
Email, byzantin. I. 12 ff.
— champlevé I. 4. 22 ff.
— chineſiſches I. 37. II. 125.
— cloisonné I. 4.
— d'applique I. 21. 35.
— de baſſetaille I. 33.
— de haut relief I. 5.
— de Limoges I. 5. 27 ff.
— der Barbaren I. 9 f.
— de ronde boſſe I. 5.
— en taille d'épargne I. 4.
— incruſté I. 4.
— japaniſches I. 37.
— mixte II. 215.
— ruſſiſches I. 37.
— translucides I. 3. II. 125.
— translucide sur relief I. 5.
— venezianisches I. 51.
Emailglaſur III. 405.
Emailliren, Technik I. 4. 20. 41. 53.
Emaux en apprêt oder ſur apprêt I. 40.
— en reſille ſur verre I. 36.
— peints I. 5.
Eminens gemma I. 276.
En cabochon I. 277. II. 121.
Enchiridion I. 173.
Engelhardtszell, Porzellan III. 541.
Engliſche Bucheinbände III. 169 ff.
— Gemmen I. 334. 337. 349
— Faience III. 504 ff.
— Gläſer III. 308 ff.
— Goldſchmiedarbeiten II. 232 f. 267 ff. 375 ff.
— Holzſchnitte I. 432 f. 441 f. 444.
— Kupferſtiche II. 89 ff.
— Miniaturen I. 231.
Engliſches Porzellan III. 559 ff.
Engobe III. 405.
Engraving II. 3.
Enlevage I. 61.
Enluminé I. 170.
Enſeigne II. 354.
Entglaſung III. 262.
Entkriſt I. 374. 378.
Entrelacs III. 154. 159. 166.
Epiſtolarium I. 173.
Ἐποτεῖ I. 310.
Erdglaſuren III. 405.
Erfindung des Kupferſtiches II. 7 ff.
Erfurter Geſchirr III. 486.
Erz III. 46.
— äginetiſches und korinthiſches III. 55.
Eſcarium II. 172.
Eſelshuf III. 14.
Esmalctum I. 3.
Esmalta clara I. 35.
Eſſay II. 250.

Eſtampes pointillées au maillet II. 5.
Eſte, Majol., Ke. III. 458.
Etching II. 3.
Etiolles, Porzellan III. 557.
Etruria III. 506 f.
Etruskiſche Bronzen III. 57 f.
— Gemmen I. 300.
— Goldſchmiedarbeiten II. 155 ff.
— Thonarbeiten III. 421 f.
Etterbeck, Porzellan III. 553.
Evangeliarium I. 173.
Evangeliſtarium I. 173.
Excipient I. 4.
Exultetrollen I. 251.

F.

Fabri argentarii II. 169.
— aurarii, Go. II. 171.
Fabriano, Ke. III. 454.
Fackelhalter III. 28.
Fach, Web. III. 338.
Fadenglas III. 265.
Faenza, Majolica III. 441 f. 445 f. 448.
Faience, Ke. III. 405. 459 ff.
— patriotique III. 305. 472 f.
— populaire III. 472 f.
— däniſche III. 508.
— engliſche III. 504 ff.
— franzöſische, Ke. III. 459 ff.
— holländiſche III. 498 ff.
— niederländiſche III. 497 ff.
— norwegiſche III. 508.
— perſiſche III. 429.
— polniſche III. 512.
— portugieſiſche III. 510.
Faldiſtoria II. 187.
Faltſtühle III. 218 f. 225.
Famille rose, Ke. III. 516.
— verte, Ke. III. 516.
Fan, Go. II. 124.
Fanfares III. 162 ff.
Färbemittel des Glasfluſſes I. 4. 99.
Färben der Edelſteine II. 121 f.
— des Goldes II. 117 f.
— des Glaſes III. 262 f.
— des Leders III. 192. 196 f.
— des Pergaments I. 172.
— der Textilſtoffe III. 343. 350.
Farbenholzſchnitt I. 361.
Farbenſymbolik I. 178. 182. 196.
Farbiger Stich II. 4.
Farsi, Lack I. 163.
Faſſen der Edelſteine II. 120 ff.
Feingehalt II. 255 f.
Fermignano, Majol., Ke. III. 451.
Ferrara, Majol., Ke. III. 453.
Ferrum retuſum I. 276 f.
Fers, Bu. III. 120.
— azurés III. 152. 156.
Feſtonſtich III. 387.
Fetter Thon III. 403.
Fialai = Fioleri.
Fiaschi, Fiaschini III. 447.
Fibeln I. 9. 11. II. 158.
Fichtelberger Gläſer III. 316.
Ficoroniſche Ciſta III. 59.
Fileten III. 120.
Filigran, Filigraniren II. 118 f. 128.
Filigranes, Papier II. 7.
Filigranglas III. 265. 293.
Fioleri III. 288.
Fiori III. 448.
Fiſcheklik III. 198.
Fiſch- und Stiftenband III. 20.
Flächenhammer II. 111.
Flachperl I. 275.
Flachzeiger I. 275.
Flacon II. 250.
Fliesen I. 96. 138. III. 412. 427. 440. 442. 513.
Fliesen mit Firnissfarben III. 430.
Florentiner Gläſer III. 296.
— Moſaik I. 96.
— Porzellan III. 528.
Flörsheim, Steingut III. 491.
Flöte III. 316.
Flügelgläſer III. 293.
Flowing colour III. 408.
Foglie III. 448.
Fogliette III. 447.
Fo-Hund III. 109.
Folie I. 42. II. 122.
Foligno, Ke. III. 454.
Fondi d'oro III. 277.
Fontaine, Tafelgeräth II. 250.
Forellenporzellan III. 518.
Forli, Majolica, Ke. III. 449.
Formnaht III. 407.
Formſchneidekunſt I. 357 ff.
Formſchnitt, Technik I. 360.
— in China I. 436.
— in Deutſchland I. 364 ff. 382 ff. 387 ff. 437 ff. 444 f.
— in England I. 432 f. 441 f. 444.
— in Frankreich I. 427 ff. 440 f. 444.
— in Japan I. 436.
— in Island I. 435.
— in Italien I. 422 ff. 441.
— in den Niederlanden I. 414 ff. 441.
— in Polen I. 435 f.
— in Schweden I. 435.
— in Spanien I. 434 f.
Fornafieri III. 288.
Foſeyfaſa I. 115.
Frankenthal, Faience III. 471. 490.
— Porzellan III. 548.
Frankfurt a. O., Steingut III. 495.
Fränkiſche Bronzen III. 63.
Fränkiſche Goldſchmiedarbeiten II. 202 ff.
— Krone I. 199.
Franzband III. 119.
Franzöſiſche Bucheinbände III. 152 ff.
— Faience III. 459 ff.
— Gemmen I. 333. 338. 350.
— Gläſer III. 301 ff.
— Goldſchmiedarbeiten II. 220 ff. 237 ff. 349 ff.
— Holzſchnitte I. 427 ff. 440 f. 444.
— Kupferſtiche II. 48 ff.
— Miniaturen I. 224.
— Möbel III. 230 ff. 244 ff. 249 ff.
— Textilkunſt III. 382 ff.
Franzöſiſches Porzellan III. 554 ff.
Frayn, Faience III. 497.
Frechen, Steinzeug III. 482 f.
Freie Bindungen III. 341.
Frittenporzellan III. 406.
Fritzlar, Steingut III. 492.
Froſtglas III. 266.
Frutti III. 448.
Fulda, Porzellan III. 542.
Fulham, Faience III. 505.
Funde antiker Goldſchmiedarbeiten II. 166 ff. 172 ff.
— nordiſcher Goldſchmiedarbeiten II. 178 ff.
Fürſtenberg, Porzellan III. 544.
Fussringe II. 128. 163. 191. 227 f.

G.

Gabata, Hängelampe I. 13.
Gadameſiſch III. 197.
Galloromaniſche Schmelzarbeiten I. 11.
Galmei III. 44.
Garbrennen III. 408.
Gardes de l'orfévrerie II. 241.
Garni II. 366.
Garniren III. 408.
Garzone II. 284.
Gaſtaldo III. 288.
Gazebindung III. 341.
Gedämpfte Thongefäſſe III. 404. 422 ff. 431. 511.
Geflecht III. 336.
Gefrornes Glas III. 266.
Gegensinn, im II. 7.
Geknüpfte Teppiche III. 395.
Gekörnter Rand an Gemmen I. 300.
Gelbbrennen III. 46.
Gelbguss III. 46.
Gemellions II. 239.
Gemma I. 273.
Gemmae anaglyphicae I. 274.
— astriferae I. 321.
— caelatae I. 274.
— diaglyphicae I. 274.

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

Gemmae ectypae I. 274.
— exſcalptae I. 274.
— inſcalptae I. 274.
— litteratae I. 319 ff.
Gemmenaufſchriften I. 286. 310.
Gemmennachbildungen I. 285.
Gemmenſammlungen I. 284.
Gemmenſchneidekunſt I. 273.
— Technik I. 274. 302.
— der Aegypter I. 295 ff.
— altchriſtliche, byzantiniſche und mittelalterliche I. 324 ff.
— der Babylonier I. 288.
— — Etrusker I. 300.
— — Griechen I. 306.
— — Hebräer I. 294.
— — Inder I. 287 f.
— — Perſer I. 290.
— — Phönicier I. 292.
— — Römer I. 315 ff.
— des Cinquecento I. 327 ff.
— — 17. Jahrh. I. 335.
— — 18. Jahrh. I. 338.
Gemmenſchneidernamen, echte I. 311 f.
— zweifelhafte I. 313 f.
— falſche I. 314 f.
Gemmoglyph I. 274.
Gemmoglyptik I. 273.
Gemuſirt I. 68.
Gennep, Steingut III. 493.
Gentilshommes de verre III. 303.
— verriers III. 301 f.
Genua, Majol., Ke. III. 455.
Gepresster Sammt III. 343.
Gera, Porzellan III. 551.
Gerben III. 191. 194.
Gerberzünfte III. 196 f.
Germaniſcher Stil der Miniaturen I. 209 ff. 215 ff.
Geröllſtein-Gemmen I. 288.
Gerwer III. 196.
Geſchmolz II. 260.
Geſchrotene Arbeit I. 380.
Geſtricktes Glas III. 266.
Geſundheitsgeſchirr, Ke. III. 547.
Giessen der Edelmetalle II. 112.
— — Spiegel III. 264. 277.
— von Thonwaaren III. 408.
Giogi-yaki, Ke. III. 522.
Gitter, eiſerne III. 29.
Glas I. 3. III. 259 ff.
— ägyptiſches III. 268 ff. 279.
— arabiſches III. 279.
— belgiſches III. 305 ff.
— biegſames III. 272.
— böhmiſches III. 295. 320 ff.
— byzantiniſches III. 281 ff.
— chineſiſches III. 326 ff.
— däniſches III. 324 ff.
— deutſches III. 310 ff.
— eglomiſirtes III. 291.
— engliſches III. 308 ff.
— Erfindung III. 267 f.
Glas, florentiner III. 296.
— franzöſiſches III. 301 ff.
— gepresstes III. 328.
— griechiſches III. 269.
— hämmerbares III. 272.
— heſſiſches III. 324.
— holländiſches III. 306 ff.
— japaniſches III. 328 f.
— italieniſches III. 287 ff.
— karthagiſches III. 269.
— keltiſches III. 285.
— lothringiſches III. 302.
— mauriſch-ſpaniſches III. 298.
— mittelalterliches III. 279 ff.
— niederländiſches III. 305 ff.
— normanniſches III. 303 f.
— norwegiſches III. 326.
— orientaliſches III. 279. 283.
— perſiſches III. 283. 285.
— phöniziſches III. 267 ff.
— römiſches III. 270 ff.
— ruſſiſches III. 326.
— ſchwediſches III. 326.
— ſpaniſches III. 297 ff.
— ſyriſches III. 270. 280.
— venezianisches III. 287 ff. 306. 309. 312.
Glasarten III. 263. 265.
Glasbläſerei III. 263 f.
Glasfluss I. 3.
— deſſen Färbung I. 4. 99.
Glasgow, Irdenwaare III. 508.
Glasherren III. 303.
Glasmacherpfeife III. 263.
Glasmacherzünfte III. 281. 287 ff. 299. 302.
Glasmalerei I. 57 ff.
— Technik I. 60 f. 64. 72 f. 75. III. 267.
Glasmoſaik I. 98 f.
Glasperlen III. 267.
Glasplaſtik III. 292.
Glaſur III. 404.
Glattbrennen III. 408.
Gleinitz, Steingut III. 496.
Glocken, bronzene III. 68 ff.
— goldene II. 124.
Glück von Edenhall III. 284.
Γλύπτης I. 274.
Glyptik I. 271 ff.
Gmunden, Steinzeug III. 484.
Gobelet II. 250.
Gobelinwirkerei III. 340. 372. 385.
Godrons I. 52.
Göggingen, Steingut III. 490.
Gold auf Pergament I. 172.
Goldbrokat III. 342.
Goldenes Buch von Murano III. 289.
— Röffel zu Alt-Oetting II. 245 f.
Goldgläser III. 277 f.
Goldlack I. 162.
Goldlahn III. 342.
Goldlüſter III. 435. 438.
Goldmoſaik I. 99. III. 277.
Goldpurpur I. 4. III. 265. 319.
Goldſchmiedkunſt II. 107 ff.
— Technik II. 109 ff.
— in Aegypten II. 132 ff.
— — Assyrien und Babylonien II. 131.
— — Birma II. 127.
— — Burgund II. 244.
— — Byzanz II. 188 ff.
— — China II. 124 f. 404 ff.
— — Cochinchina II. 126.
— — Dänemark II. 233 266 f. 392 ff.
— — Deutſchland II. 206 ff. 254 ff. 314 ff.
— — England II. 232 f. 267 ff. 375 ff.
— im fränkiſchen Reiche II. 202 ff.
— in Frankreich II. 220 ff. 237 ff. 349 ff.
— der Germanen II. 175 ff.
— in gothiſcher Zeit II. 235 ff.
— — Griechenland II. 139 ff.
— — Japan II. 125 f. 406.
— — Indien II. 127 f. 400 ff.
— — Irland II. 233.
— — Italien II. 231 f. 283 ff. 298 ff.
— — Kleinaſien II. 136 f.
— der Merowinger II. 185 f.
— in Mexiko II. 137 f. 370 f.
— — den Niederlanden II. 385 ff.
— im Orient II. 124 ff. 399 ff.
— in Persien II. 128 ff. 400.
— — Peru II. 138. 406 f.
— — Phönizien und Judäa II. 134 ff.
— — Polen II. 279.
— — Portugal II. 279. 374 f.
— der Römer II. 159 ff.
— in romaniſcher Zeit II. 202 ff.
— — Russland II. 234. 280 ff. 396 ff.
— — Schweden II. 233 f. 394 ff.
— — Siam II. 126.
— — Siebenbürgen II. 338 ff.
— — Spanien II. 225 ff. 274 ff. 369 ff.
— — Thibet II. 126.
— der Tyrrhener II. 155 f.
— in Ungarn II. 234. 338 ff.
— der Weſtgothen II. 184 f.
Goldſchmiedemail I. 4.
Goldſchmiedezünfte II. 159. 169. 225. 235 f. 240. 255 ff. 265. 267 ff. 275. 283 f. 337 ff. 354 f. 373.
Goldſeidenſtoffe III. 362.

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

Goldſprenkel in venezianiſchen Gläſern III. 291.
Goldüberzug von Wänden, Möbeln und Geräthen II. 130 f. 133 ff. 136. 138 ff. 172.
Gong III. 109.
Gotha, Porzellan III. 549.
Gothiſche Buchbindung III. 127.
Gothiſche Goldſchmiedarbeiten II. 235 ff.
Goyozaka, Porzellan III. 524.
Gräberfunde, ägyptiſche, Te. III. 349 ff.
Grabkreuze, eiserne III. 35.
Grabplatten, bronzene und meſſingene III. 87. 105.
Grabſtichel II. 4. 113.
Graduale I. 173.
Graffiti, Mos. I. 133 ff.
Grainiren II. 119.
Granada, Ke. III. 439 f.
Granatapfelmuſter III. 365.
Granireiſen, Granirſtahl II. 6. 113.
Grapengheter III. 70.
Grat, Kſt. II. 5.
Grau-in-Grau I. 41.
Gravirung III. 13.
Gravure à l'eau forte II. 3.
— au burin II. 3.
— en manière noire II. 6.
— — paſtel II. 67.
— — taille d'épargne II. 6.
— — — douce II. 3.
Grenoir II. 113.
Grenzhauſen, Ke. III. 480.
Grès cerame de Flandre III. 479.
Griechiſche Bronzen III. 54 ff.
— Eiſenarbeiten III. 6.
— Gemmen I. 306.
— Gläſer III. 269.
— Goldſchmiedarbeiten II. 139 ff.
— Möbel III. 217.
— Textilkunſt III. 346.
— Thonarbeiten III. 414 ff.
Griechiſch-ägyptiſche Gemmen I. 298.
Grisaille I. 41. III. 235.
Grolier-Einbände III. 152 ff.
Groppi III. 448.
Gros-Caillou, Porzellan III. 557.
Groſchengiesser III. 95.
Gross-Almerode, Steingut III. 492.
Gross-Breitenbach, Porzellan III. 551.
Grosses verreries III. 303.
Grotteſche III. 447.
Grubenſchmelz I. 4. 22 ff. III. 125.
Grundirt I. 360.
Grünſpan III. 44.
Grünſtadt, Porzellan III. 548.
Gſchel, Gſcheljk, Ke. III. 512.
Guadamecil III. 197. 236.
Gualdo, Ke. III. 453.
Gubbio, Majol., Ke. III. 452 f.
Gueridon III. 246.
Guipureſpitze III. 389.
Gullhad II. 394.
Gumia II. 372.
Gummi I. 158.
Gürtler III. 94.
Gusseiſen III. 35.
Gussmedaillen II. 299. III. 80.
Guſtafsberg, Porzellan III. 554.
Gutenbrunner Gläser III. 323.
Gutteruf III. 318.
Guttus III. 417.

## H.

Haag, Faience III. 498.
— Porzellan III. 553.
Haarpunzen II. 113.
Hagenau, Faience III. 471 f.
Häkelei III. 336.
Halbfranz III. 119.
Halle, Steingut III. 495.
Halsberge III. 9.
Halsurln II. 332.
Hämatinon III. 265.
Hamburg, Steingut III. 494.
Hammerarbeit, Kſt. II. 5.
Hämmerbares Glas III. 272.
Hanap II. 250.
Hanau, Steingut III. 491.
Hängekronen II. 183. 185.
Hannover, Steingut III. 495.
Hansje in de Kelder II. 389.
Harniſchätzer III. 13.
Hartglas III. 262.
Hartkupfer III. 49.
Hartloth II. 116.
Haubenſchmiede III. 9.
Hauskrone, öſterr. II. 336.
Hausurnen III. 422. 425.
Hebräiſche Gemmen I. 294.
Hedwigsbecher III. 282.
Hefteiſen III. 263.
Hefteln II. 339.
Heftlade III. 118.
Heiliger Gral III. 273.
Heilthum-(Heiligthum-)Bücher II. 257.
Heimberg, Steingut III. 489.
Helldunkel ſ. Chiaroscuro.
Helſingborg, Steinzeug III. 510.
Henri-deux = Oironfaience.
Hepatizon III. 47.
Herculaneum pottery III. 508.
Hermae II. 218.
Heſſiſche Gläser III. 324.
Heures I. 428.
Hibi-de, hibi-yaki, Ke. III. 523.
Hierons Prachtſchiff, Mos. I. 103.
Hildburghauſen, Porzellan III. 551.
Hildesheim, Porzellan III. 551.
Hildesheimer Silberfund II. 168 f.
Hinterglasmalerei III. 291.
Hinterſchurz III. 10.
Hirſchvogelkrüge III. 476. 484. 489.
Hizen, Ke. III. 522.
Hoa-hong, Ke. III. 516.
Hochſchnitt I. 274.
Höchſt, Porzellan III. 542 ff.
— Steingut III. 490 f.
Hochzeitskäfer I. 297.
Hoflackirer, japan. I. 160.
Höhr, Ke. III. 480.
Holitſch, Faience III. 512.
Holländiſche Faience III. 498 ff.
— Gläſer III. 306 ff.
Holländiſches Porzellan III. 553.
Holzdeckelbände III. 127 ff. 140.
Holzintarſia III. 228.
Holzſchnitt I. 359 ff.
Holzſtich I. 360.
Homiliarium I. 174.
Horarium I. 174.
Hongo, Porzellan III. 524.
Höxter, Porzellan III. 547.
Hubertusburg, Steingut III. 495 f.
Hukka III. 196.
Humpen III. 315.
Hundertguldenblatt II. 76.
Hüttenglas I. 59.
Hyalithglas III. 265.
Hydria III. 416.

## I (J).

Jackfield, Steinzeug III. 508.
Jaen, Ke. II. 437. 440.
Jagdkrüge III. 485 f.
Jagelloniſcher Stil II. 279.
Jakobas Kannetjes III. 426.
Japaniſche Bronze III. 110 ff.
— Emailarbeiten I. 37.
— Gläſer III. 328 f.
— Goldſchmiedarbeit II. 125 f. 404.
— Holzſchnitte I. 436.
Japaniſcher Lack I. 159.
Japaniſches Lederpapier III. 192.
— Porzellan III. 521 ff.
Japanning I. 159.
Jarn III. 4.
Jarra, jarro III. 434.
Jarrum III. 4.
Jaſper ware III. 507.
Jativa, Ke. III. 439.
Jeſuiten-Porzellan III. 526.
Jever, Steingut III. 494.
Igel III. 318.
Illuminator I. 170.
Illuminiſta I. 170.
Illuſtriren I. 174.
Ilmenau, Porzellan III. 551.

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

Imbe-yaki, Ke. III. 522. 526.
Incluſores gemmarum, Go. II. 171.
Indiſche Gemmen I. 287 f.
— Goldſchmiedarbeit II. 127 f. 400 ff.
— Lackmalerei I. 163.
— Thonarbeiten III. 431. 512.
Initialen I. 170. 362.
Inſchrift-Gemmen, antike I. 319 ff.
Intaglio I. 274.
Intaille I. 274.
Intarſia I. 95. II. 120. III. 228.
Joaillerie II. 358.
Joailliers-fauſſetiers II. 366.
Irdenwaare III. 405 f.
— ſiebenbürgiſche III. 511.
— ungariſche III. 511.
Iriſche Goldſchmiedarbeiten II. 233.
— Miniaturen I. 184 ff.
Irisglas, iriſirendes Gl. III. 266.
Iſen III. 4.
Iſern III. 4.
Iſhi-yaki, Ke. III. 521.
Isländiſche Holzſchnitte I. 435.
Italieniſche Gemmen I. 328 ff. 335 f. 338 ff.
— Glasarbeiten III. 287 ff.
— Goldſchmiedarbeiten II. 231 f. 283 ff. 298 ff.
— Holzſchnitte I. 422 ff. 441.
— Kupferſtiche II. 35 ff. 99 ff.
— Miniaturen I. 251 ff.
— Möbel III. 226 ff.
— Seideninduſtrie III. 370.
Italieniſches Porzellan III. 527 ff.
Juchten III. 192.
Judenglas III. 280.
Judenporzellan III. 546 f.
Jüdiſche Goldſchmiedarbeiten II. 135 f.
Juei-tſcheu, Porzellan III. 518.
Juntinen I. 425.
Juraku-yaki = Rakuyaki.
Juſte II. 250.
Juwelen-Initiale I. 238 f.
Juwelenporzellan III. 555.
Jvory porcelain III. 561.

## K.

Kachelöfen III. 473 ff.
— Nürnberger III. 474. 476.
— Schweizer III. 473. 477 ff.
— Tiroler III. 474.
Kados III. 416.
Kaga-Porzellan III. 525.
Kaguſhima, Ke. III. 523.
Kahruba I. 163.
Kaiſerkrone I. 200.
Kaiſerſtuhl in Goslar III. 65.
Kalaunslampen III. 279.
Kalkân III. 198.
Kalotte III. 9.
Kaltnadel II. 4.
Kami-Kawa III. 192.
Kamo-gata, Ke. III. 525.
Kandelgiesser III. 96.
Kannenbäckerland, Ke. III. 480.
Kannengheter III. 70.
Kanopos III. 411.
Kantharos III. 417.
Kaolin III. 403. 515.
Karmatiſch I. 143.
Karolingiſche Miniaturen I. 194 ff.
Karthagiſches Glas III. 269.
Kaſchanwaare III. 430.
Kaſchmirdecor, Ke. III. 499.
Kaſſel, Porzellan, Steingut und Steinzeug III. 492. 550 f.
Kaſſetten III. 26.
Kaſtrup, Faience III. 508.
Kattundruck III. 394.
Kaveh-joſh III. 108.
Kawarake, Ke. III. 522.
Kelchformen II. 203. 213. 220. 229. 249.
Kellinghuſen, Steingut III. 495.
Kelſterbach, Porzellan und Steingut III. 491.
Kelte II. 178.
Keltiſche Bronzen III. 50 f.
— Gläſer III. 285.
— Schmuckſachen III. 285.
— Thonarbeiten III. 424.
Kemândân III. 198.
Kenzan-yaki, Ke. III. 524.
Kerameikos III. 403.
Keramik III. 401 ff.
Keras III. 417.
Kernos III. 417.
Keſchkul II. 129.
Kette, Web. III. 337.
Kettenſtich III. 382.
Kiel, Steingut III. 495.
Kilin III. 109.
King-tê-chên, Ke. III. 515.
Kioto, Ke. III. 524.
Kirchenleuchter III. 68.
Kiſtler II. 317.
Kitkatgläſer III. 310.
Kiyomidzu, Porzellan III. 524.
Kiyo-yaki, Ke. III. 524.
Kleinmeiſter, Kſt. II. 26.
Kline III. 217.
Klinge III. 14.
Klinkerwaare III. 406.
Klöppelſpitzen III. 344. 390 ff.
Klöſterle, Porzellan III. 551.
Kloſter Veilsdorf, Porzellan III. 551.
Knauf III. 14.
Knopfhammer II. 112.
Knopflochſtich III. 386.
Knüpfung III. 343.
Köcher III. 198.
Koffchik, Kovſch II. 397.
Koftgari II. 401. III. 46.
Kommode III. 249.
Kopenhagen, Faience III. 508.
— Porzellan III. 553 f.
Köper III. 340.
Kopfreliquiare II. 218.
Korb (Schwert-) III. 14.
Korec, Porzellan III. 563.
Korinthiſches Erz III. 55.
Körſner III. 196.
Korſſuniſche Thüren III. 65.
Kothon III. 415 f.
Kotyle III. 417.
Ko-yao, Ke. III. 515.
Krakelirung III. 518.
Krater III. 417.
Krautſtrunk III. 318.
Krebs III. 10.
Kredenz III. 223.
Kreideſtich, Kſt. II. 6. 66.
Kreppeln II. 122.
Kreussen, Steinzeug III. 485 f.
Kreuzſtich III. 344.
Krodo-Altar III. 65.
Krone, böhmiſche II. 264.
— Eiſerne I. 14. II. 183.
— fränkiſche I. 199.
— Heinrichs VII. II. 286.
— Kaiſerliche I. 200.
— ungariſche I. 16. II. 200.
Kronen der Aegypter II. 133.
— — Aſſyrer und Babylonier II. 131.
— byzantiniſcher Patriarchen II. 195.
Kronenburger Porzellan III. 550.
Kruke, Ke. III. 480.
Kuang-tſi I. 162.
Kufiſch I. 143.
Kügelchenarbeit II. 119.
Kugler III. 321.
Künersberg, Steingut III. 490.
Kungan III. 108.
Kunſtgelb, Glm. I. 73.
Kunſtſchränke II. 316. III. 240. 241 f.
Kunſttöpferei III. 403.
Kupfer III. 41 ff.
Kupferlegirungen III. 46 f.
Kupferlüſter III. 435. 438.
Kupferſchmiedezunft III. 59.
Kupferſtich II. 1 ff.
— Technik II. 3 ff. 67.
— in Deutſchland II. 13 ff. 20 ff. 92 ff.
— — England II. 89 ff.
— — Frankreich II. 48 ff.
— — Italien II. 35 ff. 99 ff.
— — den Niederlanden II. 13 ff. 29 ff. 72 ff.
— — Portugal II. 86 f.

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

Kupferſtich in Spanien II. 85 f.
Küraſs III. 9.
Kurbauner III. 196.
Kurdewaner III. 196.
Kurfürſtenhumpen III. 315.
Kurfürſtenkrüge III. 485 f.
Kürſchner III. 196.
Kürſenære III. 196.
Kurzer Thon III. 403.
Kutani-yaki, Ke. III. 525.
Kutrolf III. 318.
Kybok II. 396.
Kylix III. 417.
Kymbion III. 417.

## L.

Labyrinthe I. 140.
Lac, Laca, lacca I. 157.
Lac dye I. 163.
Lack I. 157.
Lackarbeit, chineſiſche I. 162.
— geſchnittene I. 160.
Lackmalerei I. 155 ff.
— indiſche und perſiſche I. 163.
Lackwaare, Ke. III. 406.
Lade, Web. III. 338.
Laforeſt, Ke. III. 456.
Lagoena III. 416.
La Granja, Glasind. III. 300.
Lagynos III. 416.
Lâht von Delhi III. 4.
Lak, lakk I. 157.
Lambeth, Faience III. 504 f.
— Terracotta III. 508.
Lampen III. 62. 279 f. 424.
Lan, Ke. III. 515.
Lanciren III. 342.
Langer Thon III. 403.
Langnau, Steingut III. 488.
Langobardiſche Goldſchmiedarbeiten II. 183.
Lapislazuli-Moſaik I. 96.
Laquering I. 159.
Lafur, Gl. III. 265.
Laternen, eiſerne III. 35.
Latour d'Aigues, Porzellan III. 558.
Lauenſtein, Steinzeug III. 480.
Lavagna I. 100.
Lavorante II. 284.
Lavoro di commeſſo I. 336.
Lazos II. 372.
Lectionarium I. 173.
Leder, bemaltes III. 203 f.
Lederarbeit der Chineſen III. 194.
Lederarbeiterzünfte III. 196. 201 f.
Lederbände III. 194.
Lederharter Thon III. 408.
Ledermoſaik III. 195.
Lederpapier, japan. III. 192.
Lederſchnitt III. 140. 205 ff.
Ledertapeten III. 197 ff. 200 ff.
Lederwerk III. 189 ff.
Lederzelte III. 196. 198.
Leeds, Irdenwaare III. 508.
Legenda I. 174.
Lehnſtühle III. 224.
Leichtflüſſig III. 405.
Leinenband III. 119.
Leinenweberei III. 371.
Leinwand III. 341.
Leinwandbindung III. 337.
Lek I. 157.
Lekythos III. 416.
Lenzburg, Oefen III. 479. 488.
Leuchter, eiſerne III. 27.
Leſum, Steingut III. 494.
L'huk I. 157.
Liav, Go. II. 125.
Liber veritatis II. 91.
Librarii I. 233.
Lieu, Go. II. 124.
Lille, Faience III. 470.
— Porzellan III. 554. 559.
Limbach, Porzellan III. 551.
Limoges, Em. I. 5. 27 ff. 40 ff.
— Porzellan III. 557.
Limuſiner Arbeit I. 27. 40 ff.
Linke Hand III. 15.
Linz, Steinzeug III. 484.
Lithoglyptik I. 273.
Lithophanie, Ke. III. 547.
Lithoſtrotum I. 101.
Litze III. 339.
Liverpool, Faience III. 505.
— Irdenwaare III. 508.
— Porzellan III. 562.
Livres d'heures I. 428 f.
Lodi, Ke. 456.
Lokk I. 157.
Loosdrecht, Porzellan III. 553.
Löthen II. 116 f.
— des Eiſens III. 6.
Lothringiſche Glasmacher III. 302.
Loweſtoft, Porzellan III. 560.
Lü, Ke. III. 515.
Ludwigsburg, Porzellan III. 549.
— Steingut III. 490.
Lunéville, Faience III. 470.
— Porzellan III. 557.
Lung-tſchüan, Ke. III. 515.
Lüſter, Ke. III. 404.
Lüſterfarben III. 409.
Luxemburg, Steingut III. 494.
Luxusverbote II. 360 f.
Lyon, Faience III. 457, 467.
Lyoner Seideninduſtrie III. 383.

## M.

Madeley, Porzellan III. 562.
Mafek I. 8.
Magdeburg, Steingut III. 495.
Magerer Thon III. 403.
Mailand, Ke. III. 456.
Majolica III. 405. 441 ff.
Majoli-Einbände III. 151 f.
Malachit-Moſaik I. 96.
Malaga, Ke. III. 436 f.
Malerei auf Thon III. 409.
Maleremail I. 5. 40 ff.
Maler-Radirer II. 6.
Malilekar II. 130.
Maltum I. 3 Anm.
Mandorla I. 209.
Manière criblée, Ffchn. I. 380.
— du crayon II. 6.
Maniſes, Ke. III. 437.
Manneken-Pis III. 105.
Manufacture roy. aux Gobelins III. 385.
Marburg, Steingut III. 491.
Marbel III. 263.
Marcador II. 276.
Margaritai III. 288.
Marieberg, Faience III. 509.
— Porzellan III. 510. 554.
Marieregole III. 288.
Marken in der Keramik III. 409 f.
— des chineſiſchen Porzellans III. 517 f.
Marmoratum I. 100.
Marmorgraffiti I. 134.
Maroquin III. 192. 197.
Marſeille, Faience III. 467.
Martyrologium I. 174.
Marzacotto III. 446.
Maskith I. 97.
Masnadi, La. I. 163.
Matrize II. 114.
Maureskes Ornament III. 396.
Maurienne, Ke. III. 456.
Mauriſche Waffen u. Rüſtungen II. 228 f.
Mauriſch-ſpaniſche Gläſer III. 298 f.
Mazer II. 271 f.
Medaillen, Guſs und Prägung II. 114. III. 79 f. 104.
Medici-Porzellan III. 528.
Meerſchaum-Gemmen I. 296.
Meissen, Porzellan III. 533 ff.
Meiſterſtücke, Glm. I. 77.
Meizel II. 113.
Mennecy-Villeroy, Porzellan III. 555.
Mennig I. 169.
Menologium I. 174.
Mente II. 339.
Mentorourges II. 151.
Merkelſcher Tafelaufſatz II. 325.
Merowingiſche Bronzen III. 63.
— Goldſchmiedarbeiten II. 185 f.
Meſſerer III. 17.
Meſſing III. 45. 56 f.

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

Meſtiers II. 251.
Metalleinbände III. 124 ff. 186.
Metalllüſter III. 428.
Metallſpitzen III. 392.
Meuble à deux corps III. 232.
Meuſel III. 10.
Mexikaniſche Goldſchmiedarbeiten II. 137 f. 370 f.
Mexikaniſche und peruaniſche Terracotten III. 513.
Mezzamajolica III. 447.
Mezzo tinto II. 6.
Miethe, Ke. III. 480.
Milchglas III. 265.
Millefiori I. 6. III. 266. 294.
Millegriffes II. 122.
Mina II. 129.
Minakár II. 402.
Miniator I. 169.
Miniatur I. 167 ff.
Miniature paintings I. 171.
Miniaturen, armeniſche I. 183 f.
— byzantiniſche I. 171. 176 ff.
— germaniſchen Stils I. 209 ff. 215 ff.
Miniaturmalerei, Technik I. 171. 179. 186 f.
Miniſterium II. 166.
Minium I. 169.
Minnekäſtchen III. 206 f.
Mino, Porzellan III. 524.
Miſericordia III. 15.
Miſſale I. 173.
Mittelalterliche Bronzen III. 62 ff.
— Gemmen I. 326 f.
— Gläſer III. 279 ff.
— Thonarbeiten III. 425 ff.
Möbel III. 211 ff.
— der Aegypter III. 215 f.
— aſſyriſche III. 216.
— deutſche III. 237 f. 247 f.
— eherne III. 55. 60 f.
— franzöſiſche III. 230 ff. 244 ff. 249 ff.
— griechiſche III. 217.
— italieniſche III. 226 ff.
— römiſche III. 217.
— ſpaniſche III. 235.
Mohammedaniſche Gemmen I. 292.
Molenbeker II. 389.
Mollporzellan III. 553.
Momi-Kome, Ke. III. 525.
Mönchsband III. 121.
Mondglas III. 264.
Monile II. 162.
Monogramme I. 362.
Monogrammiſten, Kſt. II. 14 ff.
Monomachuskrone II. 398.
Monteloa, Porzellan III. 533.
Montelupo, Majol., Ke. III. 454.
Montereau, Porzellan III. 559.
Moosmoſaik I. 95.
Morſus II. 339.
Moſaico I. 96.
Moſaik I. 93 ff.; Ke. III. 543.
— Technik I. 98 f. 112. 132. 136 f.
— aus glaſirtem Thon I. 136.
— byzantiniſche I. 96. 111 ff.
— Florentiner I. 96.
— glatte I. 96.
— rauhe I. 96.
— römiſche I. 96. 148.
— ruſſiſche I. 96.
Moſaikglas III. 266. 294.
Moſaique I. 96.
Mosbach, Steingut III. 490.
Moskau, Porzellan III. 563.
Μουσεῖον &c. I. 96.
Mouſtiers, Faience, Ke. III. 467.
Muel, Ke. III. 437.
Muffel I. 4.
Muffelbrand III. 408 f.
Mugeliger Schliff II. 121.
Muggenkünſtler, Muggenier, Muggermann II. 317.
Multan, Thonwaaren III. 513.
Mumienbinden III. 346.
Mumienſärge III. 412.
Mummeglas III. 325.
Münden, Steingut und Steinzeug III. 493.
Münſter, Faience III. 488.
Münzeiſenſchneider III. 96.
Münzen III. 61.
— griechiſche II. 145.
Münzenfunde II. 178. 180.
Murano, Glasinduſtrie von III. 289 ff.
Muraſſiakár II. 402.
Murrhiniſch III. 272. 294. 430.
Murviedro, Ke. III. 437.
Muſaico I. 96.
Muſchel-Cameen I. 281.
Muſivum &c. I. 96 f.
Muſſeline III. 341.
Muthgeſelle II. 354.
Mutter II. 114.

## N.

Nadelſpitzen III. 344. 386.
Nagoya, Irdenwaare III. 522.
Naibi I. 363.
Naipes I. 363.
Nak III. 109.
Namenſchilde I. 297.
Nanking-Porzellan III. 515.
Nantes, Faience III. 469.
Naſſauer Krüge III. 480.
Naxium I. 276.
Nayeshirogawa, Ke. III. 523.
Neapel, Majol., Ke. III. 454 f.
Nef II. 249.
Nephrit, incruſtirter II. 128.
Nerfs III. 118.
Neskhi I. 143.
Netzarbeit III. 336. 374.
Netzglas III. 266.
Neudeck, Porzellan III. 547.
Neujahrswünſche I. 370.
Neumark, Ke. III. 489.
Nevers, Faience III. 464 f.
Newcaſtle up. Tyne, Irdenwaare III. 508.
New Canton, Porzellan III. 560.
Nicolo, Onicolo I. 280.
Niederländiſche Faience III. 497.
— Gläſer III. 305 ff.
— Goldſchmiedarbeiten II. 385 ff.
— Holzſchnitte 414 ff. 441.
— Kupferſtiche II. 13 ff. 29 ff. 72 ff.
— Wandbehänge III. 384.
Niederweiler (Niederwiller) Faience III. 470.
— — Porzellan III. 556 f.
Niellen, Kſt. II. 8 f.
— Schwefelabgüſſe II. 11.
Niello II. 7 ff.
Nient-tſi I. 162.
Nienſei-yaki, Ke. III. 524.
Normanniſche Gläſer III. 303 f.
— Ziegel I. 138.
Norwegiſche Faience III. 508.
— Gläſer III. 326.
Nottingham, Steinzeug III. 508.
Nove, Majol., Ke. III. 459.
Nürnberg, Steingut III. 489.
Nymphenburg, Porzellan, Ke. 547 f.
Nyon, Porzellan III. 552.

## O.

Ocha-dzuke, Ke. III. 523.
Ochſenzunge III. 15.
Offenbach, Steingut III. 491.
Oiron, Faience III. 463 f.
Ok kubûrù III. 198.
Okluk III. 198.
Oldenburger Horn II. 267.
Olleros III. 439.
Ongaresca III. 447.
Onicolo = Nicolo.
Onyxgefäſſe I. 318.
Onyx-Gemmen I. 279.
Opak I. 3.
Opaliſirendes Glas III. 266.
Opemail I. 3.
Opera di baſſo rilievo I. 33.
Opus Alexandrinum I. 96. 98. 129.
— barbaricariorum II. 171.
— interraſile I. 380. III. 125.
— mallei, Kſt. II. 5.
— ſectile I. 96. 98. 129.
— ſigninum I. 101.

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

Opus teſſelatum I. 96. 98.
— veneticum II. 232.
— vermiculatum I. 96. 98.
Or baſané III. 200.
Orfèvres-nielleurs II. 12.
Orientaliſche Bronzen III. 108 ff.
— Bucheinbände III. 146 ff.
— Glasarbeiten III. 279. 283 f.
— Goldſchmiedarbeit II. 124 ff. 399 ff.
— Miniaturen I. 264 ff.
— Textilkunſt III. 394 ff.
Orleans, Faience III. 468.
— Porzellan III. 556.
Ort (Klingenſpitze) III. 14.
Osmikonetſchie II. 397.
Oſtaſiatiſche Textilkunſt III. 396 f.
Oſtrakion I. 276.
Ota-yaki, Ke. III. 522. 524.
Ou-tſai, Em. I. 38.
Ou-tſai-chi, Ke. III. 516.
Ouvrage fourré II. 366.

## P.

Padua, Ke. III. 456.
Paesi III. 448.
Paillon I. 42.
Pala d'oro zu Venedig I. 17.
Palermo, Majol., Ke. III. 454.
Palimpſeſt braſſes III. 105.
Paliſſy-Faience III. 460 ff.
Palmwipfelmuſter III. 396.
Palſtäbe II. 178.
Panagija artossnaja II. 281.
Panasqueira, Faience III. 510.
Panni linei III. 129.
Panzerhemd III. 9.
Pappband III. 119.
Parchemin plié III. 221.
Parirſtange III. 14.
Paris, Faience III. 469.
— Porzellan III. 543. 557 ff.
Paſſau, Thonwaaren III. 513.
Paſſementerie III. 344.
Passglas III. 316.
Paſſionale I. 174.
Paſtellmanier, Kſt. II. 67.
Patellen II. 165.
Patenoſtriers III. 303.
Patera III. 417.
Patina III. 45.
Patrone der Glasmacher von Murano III. 290.
Pavia, Majol., Ke. III. 456.
Pax II. 9.
Pehlewi I. 290 [2].
Peintures en miniature I. 171.
Pendant II. 354.
Pendeloque II. 354.
Pent-à-col II. 354.
Pentapyrgion II. 197.
Pergamena graeca I. 171.
Pergament I. 171.
Periſterien II. 224.
Perlai III. 288.
Perlen II. 122 f. 162 f.
Perlmutter in Moſaik I. 115.
Pernetten = Pinnen.
Perſiſche Eiſenarbeiten III. 6.
— Emailarbeiten II. 129.
— Faience III. 429.
— Gemmen I. 290.
— Gläſer III. 283. 285.
— Goldſchmiedarbeit II. 128 ff. 400.
— Lackmalerei I. 163.
— Porzellan III. 429.
— Thonarbeiten III. 427 f.
— Waffen und Rüſtungen II. 129.
Peruaniſche Goldſchmiedarbeiten II. 138. 406 f.
Peſaro, Majol., Ke. III. 450.
Petinetglas III. 265.
Petites verreries III. 303.
Petroti = Calices pter.
Pewter III. 45. 99.
Pfefferfreſſerſchnäbel II. 125.
Pfeife = Glasmacherpfeife.
Pferdeſchmuck II. 161. 164.
Phantaſiebindungen III. 341.
Phiale III. 417.
Phöniziſche Bronzen III. 52.
— Gemmen I. 292.
— Gläſer III. 267 ff.
— Goldſchmiedarbeiten II. 135 f.
Piadena III. 447.
Piatti di pompa III. 446.
Picots III. 388.
Pictor I. 169.
Pierres de Strass II. 366.
Pila I. 277. II. 114.
— de agua bendita III. 300.
Pinnen III. 408.
Pinte II. 250.
Pinxton, Porzellan III. 562.
Piqué II. 368.
Piſa, Majol., Ke. III. 453.
Pithos III. 416.
Pi-ze-yao, Ke. III. 515.
Planetenkrüge III. 485.
Plasma di ſmeraldo I. 280.
Plaſtiſcher Thon III. 403.
Plateel-Bakkerij III. 498.
Platereſco II. 370.
Plateros II. 275.
Plattenmoſaik I. 96. 98. 129. 151.
Plattner III. 10.
Plattſtich III. 344. 381.
Plaue, Porzellan III. 538.
Plenarium I. 173.
Plötzkau, Porzellan III. 549.
Plüſch III. 343.
Plymouth, Porzellan III. 562.
Poignard à oreilles II. 228.
Poinçons II. 113.
Point coupé III. 386 f.
— d'Alençon III. 388.
— d'Argentan III. 388.
— de France III. 388 ff.
— noué III. 386.
— de roſe III. 389.
— — Veniſe III. 388 ff.
Pointe sèche II. 4.
Pointillé III. 166.
Poliren der Gemmen I. 277.
Polirhammer II. 112.
Politor I. 274.
Polniſche Faience III. 512.
— Goldſchmiedarbeiten II. 279.
— Gürtel III. 396.
— Holzſchnitte I. 435 f.
Polniſches Porzellan III. 563.
Pommerſcher Kunſtſchrank II. 316.
Ponteinx, Porzellan III. 559.
Pontificale I. 173.
Poppelsdorf, Porzellan III. 548.
Porcelaine à jour III. 429.
— truitée III. 518.
Porceleijn, P.-Bakkerij III. 498.
Porcellana III. 448. 527.
— tirata III. 448.
Poröſe Thonwaaren III. 405.
Porporino III. 265.
Porron III. 300.
Portebocal II. 388.
Portlandvaſe III. 274.
Porto, Faience III. 510.
Portobello, Irdenwaare III. 508.
Portugieſiſche Faience III. 510.
— Glasinduſtrie III. 301.
— Goldſchmiedarbeiten II. 279. 374 f.
— Miniaturen I. 263 f.
Portugieſiſcher Kupferſtich II. 86 f.
Portugieſiſches Porzellan III. 533.
Porzellan III. 514 ff. 527.
— belgiſches III. 552 f.
— braſilianiſches III. 533.
— chineſiſches III. 514 ff.
— däniſches III. 553 f.
— deutſches III. 533 ff.
— engliſches III. 559 ff.
— franzöſiſches III. 554 ff.
— holländiſches III. 553.
— italieniſches III. 527 ff.
— japaniſches III. 521 ff.
— perſiſches III. 429.
— polniſches III. 563.
— portugieſiſches III. 533.
— ruſſiſches III. 562 f.
— ſchwediſches III. 510. 554.
— ſchweizer III. 551.
— ſpaniſches III. 532 f.
Porzellanglaſur III. 405.
Porzellanſpitzen III. 547.

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

Porzellanwaaren der Araber, Em. I. 38.
Pot II. 250.
Potoria II. 166.
Potsdam, Steingut III. 495.
Pottekant III. 391.
Pottery diſtrict III. 504.
Prag, Steingut III. 497 ff.
Prägen II. 114.
Pré-d'Auge, Faience III. 463.
Pressglas III. 264. 328.
Proskau, Steingut III. 496.
Prud'hommes II. 241.
Pteroti = Calices pter.
Pugillaria III. 123.
Pulcher scriptor I. 169.
Punches II. 113.
Punto a groppo III. 386.
— in aria III. 387.
— tagliato III. 386.
— tirato III. 386.
Punzen II. 112 f.
Puppenhäuſer III. 241.
Purpur des Caſſius I. 4 [1]. III. 265.

Q.

Quarte II. 250.
Queens ware III. 506.

R.

Rabeſche III. 447.
Rädchen des Steinſchneiders I. 274.
Radirung II. 3. 21.
Radius, Glyptik I. 274.
Raeren, Steinzeug III. 483.
Raku-yaki, Ke. III. 524.
Rampen (im Glaſe) III. 262.
Rathsſilberzeuge II. 257 f.
Rato, Faience III. 510.
Rauchglas III. 265.
Rauenſtein, Porzellan III. 551.
Ravenna, Majol., Ke. III. 450.
Réaumur's Porzellan III. 262. 555.
Recuenco, Glasind. von III. 300.
Red ware III. 507.
Reflet métallique III. 409.
Regensburg, Steinzeug III. 484.
Regent, Porzellan III. 561.
Reja III. 107.
Reiber I. 361.
Reicher Stil (griech. Vaſen) III. 420.
Reichshumpen III. 315.
Reinsberg, Steingut III. 495.
Reisporzellan III. 521.
Relief en creux I. 296.
Reliefmoſaik I. 149 f.
Relieffchmelz I. 5. 31 ff.
Relieffpitzen III. 388.
Reliure monaſtique III. 122.
Renaiſſanceband III. 142 ff.
Renaiſſancegemmen I. 327 ff.
Renaiſſanceſtickerei III. 377.
Rendsburg, Steingut III. 495.
Rennes, Faience III. 469.
Reticella, Glas III. 266.
Rheiniſche Steinzeugkrüge III. 479 ff.
Rhodiſche Gefäſſe III. 431.
Rhus vernix oder vernicifera I. 159.
Rhyton III. 417.
Riedenburger Weissgeſchirr III. 496.
Ringcameen I. 276.
Ringhaube III. 9.
Ringkrug III. 480.
Rio de Janeiro, Porzellan III. 533.
Rituale I. 173.
Rocaille I. 95.
Rockingham ware III. 508.
Rococomöbel III. 249.
Rogio chlero I. 33.
Rollen, Bu. III. 120.
Romaniſche Goldſchmiedarbeiten II. 202 ff.
— Miniaturen I. 201 ff.
Römer, Gl. III. 313. 316 f.
Römiſche Bronzen III. 59.
— Eiſenarbeiten III. 7.
— Gemmen I. 315 ff.
— Gläſer III. 270 ff.
— Goldſchmiedarbeiten II. 159 ff.
— Möbel III. 217.
— Moſaik I. 96. 148.
— Schuhe III. 196.
— Thonarbeiten III. 423 f.
Roerſtrand, Faience III. 509.
— Porzellan III. 554.
Roſe Dubarry, Ke. III. 555.
Rothfigurige Vasen III. 420.
Rothguss III. 46.
Rouen, Faience, Ke. III. 459. 465 f.
Rouge de fer, Ke. III. 555.
Roulette, Kſt. II. 67.
Rubinglas III. 265.
Rubrica, Rubricator I. 170.
Rudolſtadt, Porzellan III. 551.
Rue Hue, Faience III. 469.
Rumbeck, Steingut III. 492.
Rundfiguren aus edlen Steinen I. 318.
Rundperl I. 275.
Ruſſige III. 31.
Ruſſiſche Emailarbeiten I. 37.
— Gläſer III. 326.
— Goldſchmiedarbeiten II. 234. 280 ff. 396 ff.
— Moſaik I. 96.
— Thonwaaren III. 512.
Ruſſiſches Porzellan III. 562 f.
Rüſthofen, Rüſtſtrümpfe III. 9.
Ruſtiques figulines III. 461.

S.

Saargemünd, Ke. III. 470.
Sæbbel, Seppel II. 394.
Sächſiſche Bucheinbände III. 182 ff.
Sächſiſches Steinzeug III. 486.
Sacro catino III. 273.
Saffian III. 192.
Saint-Amand, Faience III. 469.
St. Anne, Glashütte von, = Baccarat.
Saint-Cloud, Faience III. 468.
— Porzellan III. 554.
Saint-Denis, Porzellan III. 558.
Saint-Gobain, Spiegelfabr. III. 304.
Saint-Porchaire, Faience III. 463 f.
St. Yrieix, Porzellan III. 558.
Salbenfläſchchen III. 269. 273.
Saliere III. 447.
Salopian, Porzellan III. 562.
Salzburg, Steingut III. 496.
Sälzerode, Porzellan III. 551.
Salzfäſſer II. 250. 271. 273. 305 f.
Salzglaſur III. 404.
Samiſche Thongefäſſe III. 423.
Sammt III. 342.
Samrit II. 404. III. 109.
St. Georgen am Wald, Steingut III. 490.
St. Petersburg, Porzellan III. 562
Sandſtrahlgebläſe III. 266.
S. Miniatello, Ke. III. 454.
S. Quirigo, Majol., Ke. III. 453.
Sara, Ke. III. 523.
Saraceniſche Seidenweberei III. 368 f. 394 ff.
Sarreguemines = Saargemünd.
Saſſanidiſche Textilkunſt III. 363 f.
Satſuma, Ke. III. 522 f.
Savona, Majol., Ke. III. 455 f.
Scalptor I. 274.
Scalptura I. 273.
Scarabäen I. 274. 295.
Sceaux, Faience III. 468.
— Porzellan III. 556.
Schabmanier II. 6.
Schadan III. 108.
Schaephuyſen, Steingut III. 487. 493.
Schaffhauſen, Oefen, Ke. III. 479.
— Steingut III. 487.
Schaft, Web. III. 339.
Schamotte III. 405.
Schapergläſer III. 318.
Scharffeuer III. 408.
Schatzkammern franzöſiſcher Grossen II. 242 f. 349.
Schaumünzen III. 79 ff. 95. 104. 105.
Scheiern II. 315.

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

Scherben III. 405.
Schibu-jzi, Go. II. 126.
Schienenrüſtung III. 9.
Schild III. 10.
Schildförmige Gemmen I. 277.
Schlaggenwald, Porzellan III. 551.
Schlämmen &c. des Thons III. 406.
Schleifen der Edelſteine II. 121.
— des Glaſes III. 266.
Schleifſcheibe I. 275.
Schleswig, Steingut III. 495.
Schlichthammer II. 112.
Schlickermalerei III. 504.
Schloss (Thür-) III. 20 f.
Schlofferei III. 21.
Schlüſſel III. 22.
Schmalte I. 3.
Schmelz I. 3.
— auf erhabener Arbeit I. 5.
Schmelzmalerei I. 3.
Schmelzwaare, Ke. III. 406.
Schmuck, ägyptiſcher II. 133. III. 269 f.
— altitaliſcher II. 154 f.
— aſſyriſcher III. 52 f.
— äthiopiſcher II. 134.
— birmaniſcher II. 127.
— bronzener III. 51 ff.
— byzantiniſcher II. 195.
— chineſiſcher II. 125. 405.
— cochinchineſiſcher II. 126.
— eiſerner III. 35.
— engliſcher II. 379 f.
— franzöſiſcher II. 240. 251. 353 ff. 369.
— germaniſcher II. 176 ff. 180.
— gläſerner III. 269 f. 273. 280. 285.
— griechiſcher II. 143 f. 148 ff.
— japaniſcher II. 126.
— indiſcher II. 127 f. 402 ff.
— keltiſcher II. 181. III. 285.
— mauriſcher II. 227 f.
— perſiſcher II. 130.
— römiſcher II. 159 f. III. 273.
— ſiameſiſcher II. 126.
— ſkandinaviſcher II. 233 f. 267.
— ſpaniſcher II. 276. 372.
— ſyriſcher III. 280.
— thibetaniſcher II. 126.
— venezianiſcher III. 288.
Schmucksachen aus Glas III. 294.
Schneidezeiger I. 275.
Schneidmeſſer I. 389 f.
Schneidnadel II. 4.
Schnelle, Ke. III. 480 f.
— bleiche, Ke. III. 481.
Schnellloth II. 116.
Schnorriſche Erde III. 534.
Schöner Stil (griech. Vaſen) III. 420.
Schränke III. 220.
Schreinerzunft III. 239.
Schretzheim, Steingut III. 490.
Schrotblätter I. 380 ff.
Schuhe III. 195. 196.
Schule von Utrecht II. 386. 396.
Schuss, Web. III. 337.
Schüſſelkacheln III. 473.
Schützenteller III. 98.
Schwämmeln III. 409.
Schwarze Kunſt II. 6.
Schwarzfigurige Vaſen III. 419.
Schwarzloth I. 60.
Schwediſche Gläſer III. 326.
— Goldſchmiedarbeiten II. 233 f. 394 ff.
— Holzſchnitte I. 435.
Schwediſches Porzellan III. 510. 554.
Schweiſſen II. 116.
Schweisstuch der Veronica I. 220.
Schweizer Porzellan III. 551 f.
Schwert III. 14.
Schwinden des Thons III. 403.
Scodella, scodellino III. 447.
Scodelle di parto III. 447.
Scriptor I. 169.
Scriptorium I. 172.
Scudeleri, Ke. III. 456.
Sculptur in Edelmetall II. 142 f. 146. 179. 183 f. 189 f. 237 ff. 244 ff.
Scyphus III. 417.
Searchour II. 270.
Seed lac I. 163.
Segerporzellan III. 547.
Seicht, Kſt. II. 3.
Seideninduſtrie, franzöſiſche III. 383.
— italieniſche III. 370. 376.
Seidenſtil, mittelalterlicher III. 361 f.
Seidenweberei III. 358 ff.
Seladon III. 514 f.
Sella curulis III. 218.
Semilor II. 366.
Septfontaines, Steingut III. 494.
Servante III. 223.
Seto-mono, Ke. III. 521. 524.
Sevilla, Ke. III. 440.
Sèvres, Porzellan, hartes III. 556.
— — weiches III. 555 f.
— — Marken und Datirung III. 555.
Sgraffiato III. 442. 504. 511.
Siameſiſche Goldſchmiedarbeit II. 126.
Siciliſche Thonarbeiten III. 432 f.
Siciliſch-mauriſch III. 433.
Siculoarabiſch III. 433.
Siderolith III. 405.
Σίδηρος III. 4.
Siebenbürgiſche Goldſchmiedarbeiten II. 338 ff.
Siebenbürgiſche Irdenwaare III. 511.
Siegburg, Steinzeug III. 480 ff.
Siegel Michel Angelo's I. 329.
Sien, Go. II. 124.
Siena, Ke. III. 453.
Signete I. 387.
Silber in Plattenmoſaik I. 131.
Simmenthal, Steingut III. 488.
Sinn, im rechten, im ſelben II. 7.
Sirai = Surahi.
Si-tſi I. 162.
Skelton, Steinzeug III. 506.
Skoff-(Skover-)Glas III. 325.
Skyphos III. 417.
Smalte I. 3.
Smalto I. 3.
— roggio I. 33.
Smaltum I. 3.
Sölvje II. 267.
Sölvkammer II. 392.
Some-tſuke, Ke. III. 521. 523.
Sopra azzuro III. 448.
Sori, Go. II. 126.
Sotto ſquadro I. 286. 335.
Spaanſchleder III. 197.
Spangrün III. 44.
Spaniſche Gemmen I. 333 f.
— Gläſer III. 297 ff.
— Goldſchmiedarbeiten II. 225 ff. 274 ff. 369 ff.
— Goldſpitzen III. 392 f.
— Holzſchnitte I. 434 f.
— Miniaturen I. 261 f.
— Möbel III. 235.
— Thonarbeiten III. 432 ff.
Spaniſcher Kupferſtich II. 85 f.
Spaniſches Porzellan III. 532.
Spaniſch-mauriſche Thonarbeiten III. 433 ff.
Specchiai III. 288.
Spechter III. 317.
Speiſekelch II. 220.
Spendone II. 163.
Spiauter III. 43.
Spiegel, bronzene III. 59.
— gegoſſene III. 295. 304.
— gläſerne III. 273. 277. 292. 295. 300. 303. 308. 310.
— goldene und vergoldete II. 124. 165.
— ſilberne II. 125.
— venezianiſche III. 292.
Spiegelbild, im II. 7.
Spiegelglas III. 264.
Spielkarten I. 363. 436.
Spindelkloben III. 100.
Spinnen III. 336.
Spintriata I. 282.
Spitzen, geklöppelte III. 344.
— genähte III. 344.
Spitzzeiger I. 275.
Sprengeiſen III. 263.
Sſaghri III. 192.

Stadtpyr, Augsburger II. 316.
Staffelkreuz II. 209.
Staffordſhire, Faience III. 505.
Stahlſchmuck II. 368.
Stahlſtich II. 4[1].
Stalagmen II. 162.
Stamnos III. 416.
Stationarii I. 233.
Statuarii II. 171.
Stazioneri III. 288.
Steckborn, Oefen, Ke. III. 479.
Steine, im Glaſe III. 262.
Steingut III. 405 f.
— deutſches III. 473 ff.
— ſchweizer III. 487 f.
Steinzeug III. 406.
— belgiſches III. 483 f.
— deutſches III. 473 ff.
— egerländiſches III. 486.
— ſächſiſches III. 486.
— voigtländiſches III. 486.
Steinzeugkrüge, rheiniſche III. 479 ff.
Steinarten für den Gemmenſchnitt I. 280.
Steingravirung I. 273.
Steinſchneidekunſt I. 273.
Steinzeiger I. 275.
Stemma I. 200.
Stenwarten I. 139.
Stephanskrone I. 16.
Sterling-Legirung II. 269.
Sticharten, Kſt. II. 4 ff.
Stichblatt III. 14.
Stichel = Grabſtichel.
Stickerei III. 344. 373. 376 ff. 383.
Stick lac I. 163.
Stlengis II. 151.
Stock, Holzſchn. I. 360.
Stockelsdorff, Steingut III. 495.
Stoke upon Trent, Faience III. 508.
— — — Porzellan III. 562.
Stone ware III. 505.
Stopfſtich III. 386.
Storchporzellan III. 553.
Störtebeker-Pokal II. 347.
Stralſund, Steingut III. 495.
Strass, Strass d'Angleterre II. 366.
Strassburg, Faience III. 470 ff.
— Porzellan III. 557.
Streumuſter, Bu. III. 164.
Strickerei III. 336.
Strigilis II. 151. III. 61.
Studel III. 21.
Styrſtuen, Faience III. 508.
Subdialia I. 102.
Subpedaneum I. 180.
Sulfagor II. 129.
Sunâr II. 402.
Supialume = Vor der Lampe.
Surahi II. 401.
Swami II. 400.
Swanſea, Porzellan III. 562.
Swinton, Faience III. 508.
Symboliſche Farben s. Farbenſymbolik.
Syriſche Gläſer III. 270. 280.
— Seideninduſtrie III. 365.

## T.

Tabl III. 198.
Tableaux cloants II. 251.
Tachaſch III. 194.
Ta-chi-yao I. 38.
Tafelgeräth, franzöſiſches, im Mittelalter II. 249 ff.
Tafelglas III. 264.
Tafft III. 341.
Tagliero III. 446.
Talavera, Ke. III. 437. 439 f.
Talismane I. 283.
Talmigold III. 46.
Tanagra, Terracotten III. 420.
Tao, Ke. III. 514.
Tapis à la Turquie III. 372.
Tapiſſerie von Bayeux III. 373.
Tapiſſiers farrazinois III. 372.
Targa III. 198.
Tarſia II. 120.
Tartſche III. 198.
Taſſilokelch II. 202 f.
Taufbrunnen, bronzene III. 66.
Taufchiren II. 120. 126. III. 14.
Taufchirung, japaniſche III. 111.
Tazza, tazzina III. 447.
Tazzone III. 446.
Tegeler I. 140.
Tegernſee, Glasfenſter I. 63.
Tê-hua, Ke. III. 515.
Teigdrucke I. 384.
Teinitz, Faience III. 497.
Teken (des Goldſchmiedes) II. 256.
Tellerhammer II. 111.
Tenebrarium III. 107.
Teppiche, geknüpfte III. 395.
Terracotta III. 405.
Terracottaornamente III. 421.
Terra ſigillata III. 423.
Terrazzo I. 101.
Teruel, Ke. III. 437.
Tervueren, Faience III. 497.
Textile Hausinduſtrie III. 397.
Textilkunſt III. 333 ff.
— ägyptiſche III. 346.
— arabiſche III. 366 ff.
— byzantiniſche III. 363 ff.
— franzöſiſche III. 382 ff.
— griechiſche III. 346.
— orientaliſche III. 394 ff.
— oſtaſiatiſche III. 396 f.
— ſaraceniſche III. 368 f. 394 ff.
— ſaſſanidiſche III. 363.
Textilkunſt, ſyriſche III. 365.
Therikleiſche Becher II. 151.
Thibetaniſche Goldſchmiedarbeit II. 126.
Thierinitialen I. 186. 194.
Thon III. 403.
Thonarbeiten der Aegypter III. 411 f. 427.
— — Aſſyrer III. 413.
— aus Cypern III. 414.
— von Damaskus III. 431.
— der Etrusker III. 421 f.
— — Griechen III. 414 ff.
— — Inder III. 431. 512.
— — Kelten III. 424.
— mittelalterliche III. 425 ff.
— der Perſer III. 427 f.
— rhodiſche III. 431.
— der Römer III. 423 f.
— ruſſiſche III. 512.
— ſiciliſche III. 432.
— ſpaniſche III. 432 ff.
— ſpaniſch-mauriſche III. 433 ff.
— der Trojaner III. 417.
— — Türken III. 431.
Thoneier III. 430.
Thonkapſeln III. 408.
Thonſchwarte III. 407.
Thränenflaſchen = Salbenfläſchchen.
Thürband III. 19 f.
Thürklopfer III. 23.
Tiefhammer II. 111.
Tiefſchnitt I. 274.
Tien-pê-chi, Ke. III. 515.
Tigerklauen und -Zähne als Schmuck II. 125. 128.
Tinaja III. 439.
Tinctur der Edelſteine II. 121 f.
Tirkeſch III. 198.
Todtenkopfſchmuck II. 354. 356.
Todtentänze I. 376. 403. 428.
Toftwaare III. 504.
Toledo, Glasind. von III. 300.
— Ke. III. 437. 439 f.
Tomaſzów, Porzellan III. 563.
Tombak III. 46.
Tondino, tondo III. 446.
Tonſchnitt I. 361. 442.
Töpferſcheibe III. 407.
Töpferzünfte III. 439.
Toreutik II. 115 f. 170.
Toros II. 115.
Torſier II. 251.
Tourlaville, Glasfabr. III. 304.
Tournay, Faience III. 498.
— Porzellan III. 552.
Touſte, Irdenwaare III. 512.
Toyoſuke-yaki, Ke. III. 522.
Transemail I. 3.
Translucid I. 3.
Trauerkrüge III. 486.
Treibarbeit II. 110 ff.



UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

Treibhammer II. 112.
Tremblirter Strich II. 255.
Treviſo, Majol., Ke. III. 458.
Triclinium I. 118. III. 218.
Trilinum II. 162.
Trinkhörner II. 179.
Trinkuhren II. 332.
Tritores II. 171.
Troffei III. 447.
Trojaniſche Thonarbeiten III. 317.
Truhen III. 222. 235.
Tſchai-yao, Ke. III. 518.
Tſchang-yao, Ke. III. 515.
Tſchatéra II. 402.
Tſching, Ke. III. 515.
Tſchini III. 429.
Tſi, La. I. 162.
Tſubo, Ke. III. 523.
Tſubu, Ke. III. 522.
Tſuchi-yaki, Ke. III. 521 f.
Tuch III. 341.
Tuche de Parys II. 269.
Tülldurchzug III. 392.
Tummler III. 317.
Tunſtall, Faience III. 508.
Turin, Majol., Ke. III. 456.
Türkiſche Thonarbeiten III. 431.
Tygs III. 504.
Tyrrheniſche Goldſchmiedarbeiten II. 155 f.
Tzu, Ke. III. 514.

## U.

Ueberfangglas I. 71 f. III. 265.
Ueberformen III. 407.
Uhrmacherzunft III. 25.
Ulnerzunft, Ke. III. 482.
Umbo III. 435.
Umdruck auf Thon III. 409. 506.
Umklopfen III. 119.
Ungariſche Goldſchmiedarbeiten II. 234. 238 ff.
— Irdenwaare III. 511.
Ungvar, Irdenwaare III. 511.
Unruhplatten III. 100.
Unterglafurfarben III. 408.
Urbino, Majol. III. 446. 448. 451 f.
Urna III. 416.

## V.

Valdemaqueda, Glasind. III. 300.
Valencia, Ke. III. 437 ff.
Valenciennes III. 392.
— Porzellan III. 559.
Vallendar, Steinzeug III. 480.
Vargueños III. 235.
Vaſa diatreta III. 272. 275 f.
Vaſa gemmata I. 283.
Vaſi di ſpecieria III. 447.
— puerperali III. 447.
Vaux, Porzellan III. 557.
Vegeſack, Steingut III. 494.
Veilsdorf = Kloſter V.
Venditori III. 288.
Venezianer Bucheinbände III. 149 ff.
— Email I. 51.
— Glas III. 287 ff. 290. 292 ff.
— Glasmacher in andern Ländern III. 303.
— Majolica III. 456 ff.
— Porzellan III. 527. 532.
— Schmuck III. 287.
— Spiegel III. 292. 295.
— Spitzen III. 381.
Vera ikon I. 220.
Verduren III. 384.
Verglühgut III. 406.
Vergoldung II. 117. III. 13. 120.
— des Porzellans III. 409.
Verieri III. 288.
Verixelli III. 288.
Verlorene Form II. 112 f.
Vernice groſſo da lignaioli II 55.
Vernis Martin III. 250.
Verre églomiſé III. 291.
Verroterie II. 183.
Verſilbern II. 117.
Verſtählen II. 4.
Vicus vitrarius III. 270.
Vidrecome III. 316.
Vidrieiro III. 299.
Vieux-laque I. 160.
Vieux Saxe III. 537.
Villanova de Gaya, Irdenwaare III. 510.
Villingen, Steinzeug III. 475. 484.
Vincennes, Faience III. 468.
— Porzellan III. 555. 559.
Viril II. 277.
Viſirung I. 82.
Viterbo, Ke. III. 454.
Vöcklabruck, Faience III. 497.
Voigtländiſches Steinzeug III. 484. 486.
Voirre criſtallin III. 301.
Volkſtädt, Porzellan III. 551.
Vor der Lampe blaſen III. 263. 294.
Vorderſchurz III. 10.

## W.

Wächter I. 60.
Waffen III. 5 ff.
— und Rüſtungen, mauriſche II. 228 f.
— — — perſiſche II. 129.
Waffenſchmiede III. 10.
Waldenburger Geſchirr III. 486.
Waldglas III. 312.
Wallendorf, Porzellan III. 551.
Wandbehänge, gewirkte III. 384 f.
Wannen, Gl. III. 263.
Wappen der franzöſiſchen Goldſchmiede II. 242.
Wappenplatten, Ke. III. 489.
Wardens II. 269.
Warſchau (Belvedere), Faience III. 512.
Waſſer (an Stahlklingen) III. 6.
Waſſerzeichen II. 7.
Webſtuhl, aufrechter III. 337.
— wagrechter III. 338.
Wechſelziegel III. 425.
Wedgwoodgeſchirr III. 406.
Weeſp, Porzellan III. 553.
Weichloth II. 116.
Weihkeſſel, gläſerne III. 296. 300.
Weinkrüge, engliſche III. 505.
Weissloth II. 116.
Weissmeſſing III. 46.
Wels, Faience III. 497.
Weſtgothiſche Goldſchmiedarbeiten II. 184 f.
Wien, Irdenwaare III. 497.
— Porzellan III. 539 ff.
Wiener Seidenſtickerei III. 383.
Wiersbie, Steingut III. 496.
Willkomm III. 316.
Winterthur, Oefen III. 477 f.
— Steingut III. 489.
Wirken III. 340. 371 f. 384 ff.
Wirkereiſtil III. 351 ff.
Wismuthkäſtchen III. 243.
Wootzſtahl III. 5.
Worceſter, Porzellan III. 561.
Wrotham, Faience III. 504.
Wüchſenzeichen II. 255.
Wurſtkrug III. 480.

## X.

Xoanen II. 135. 143.
Xylographie I. 359.

## Y.

Ydre II. 250.
Ymaigié I. 170.

## Z.

Zeiger, Glyptik I. 275.
Zellenſchmelz I. 4.
Zettelſtrecker III. 337.
Zeugdruck III. 344. 357. 374.
Ziegel, normanniſche I. 138.
Ziegelmoſaik I. 138 f.
Ziehpunzen II. 113.

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

Zink III. 43.
Zinn III. 41 ff. 48. 57. 96. 108 ff.
Zinngiesserzunft III. 97.
Zinnglaſur III. 405. 426.
Znaim, Faience III. 497.
Znamenskaja II. 282.
Zopfſtich III. 373.
Zunfthumpen III. 316.
Zunftinſignien III. 29.
Zunftweſen ſ. Buchbinderzünfte, Gerberzunft, Glasmacherzünfte, Goldſchmiedezünfte, Kupferſchmiedezunft, Lederarbeiterzunft, Schloſſerzunft, Schreinerzunft, Töpferzunft, Uhrmacherzunft, Ulnerzunft, Zinngieſserzunft.
Zürich, Porzellan III. 551.
Zweibrücken, Porzellan III. 541.
Zwiebelglas III. 318.

---

# II. Perſonen-Regiſter.

(Nichtadelige Eigennamen, denen Partikeln wie de, di, van &c. vorgeſetzt ſind, ſind unter D, V &c. eingereiht. Vergl. ferner die Vornamen.)

## A.

Abaquesne, Maſſeot, Ke. III. 459.
Abbatini, Guido Ub., Moſ. I. 148.
Abbo, Go. II. 186.
Abbt, Chr., Go. II. 320.
Abdallah Alfoquey, Ke. III. 436.
Abdul Aziz, Te. III. 368.
Abraham (Abram), Jac. und Salom., Gly. I. 346.
— von Werf, Ffchn. I. 437.
Abſalon, Br. III. 64.
Acker, Jak. und Pet., Glm. I. 77. 78.
Åckerman, P., Go. II. 396.
Adalbert von Benedictbaiern, Min. I. 202.
Adalpertus, Min. I. 200.
Adam (in Nördlingen), Ffchn. I. 438.
— (in Paris), Ffchn. I. 441.
Adams, Will., Ke. III. 508.
Adelhaidis, Min. I. 217.
Adler, Chr., Ke. III. 529.
Adriaens, J. Halder, Ke. III. 504.
Aelfred, Go. I. 15.
Affabel = Aſſabel.
Agabiti, P. P., Ke. III. 445.
Agathobus, Gly. I. 311.
Aggas, Ralph, Ffchn. I. 433.
Agnes von Quedlinburg, Min. I. 212.
Agnolo di Niccolò, Go. II. 294.
Agoſt. de Duccio, Ke. III. 454.
Agoſtino di Niccolò, Moſ. I. 135.
Agricola, Luigi, Gly. I. 341.
Agucchi, Giov., Kſt. II. 46 f.
Airenaios, Gl. III. 270.
Akragas, Go. II. 152.
Alard, Bu. III. 169.
Alberghetto, Alf. und Z., Br. III. 78.
Alberti, Cam., Br. III. 78.
— Leo G. B., Kſt. II. 12.
Alberto de Holanda, Glm. I. 87.
Albertus von Volterra, Min. I. 252.
Albrizzi, Or., Br. III. 84.
Aldegrave = Aldegrever.
Aldegrever, Heinr., Ffchn. I. 410. Kſt. II. 28. Go. II. 345. Ei. III. 15. Bu. III. 174.
Aldersz., Jac., Ke. III. 501.
Aldus, Bu. III. 151.
Aleſſandro da Parma, Go. II. 297.
— Fiorentino, Glm. I. 80.
Alfani, Franc., Gly. I. 341.
Alfieri, Gly. I. 341.
Algardi, Al., Br. III. 84.
Aliamet, J., Kſt. II. 67.
Alighieri, Giov., Min. I. 252. 256.
Alix, J., Kſt. II. 61.
Alkimedon, Go. II. 153.
Alkon, Go. II. 153.
Allenhardus von Freiſing, Min. I. 207.
Alluaud, Ke. III. 557.
Aloyſius von Neapel, Min. I. 260.
Altdorfer, Albr. und Erh., Ffchn. I. 399. Kſt. II. 24.
Altenſtaig, Hch., Go. II. 336.
Altenſtetter = Attemſtetter.
Altun von Weihenſtephan, Min. I. 212.
Alvarez, Juan, Go. II. 369.
— Pedro, Go. II. 279.
Alvarus, Min. I. 264.
Alyandre, Clement, Bu. III. 176.
Amadal, Rob., Go. II. 376.
Amadeo, Ant., Br. III. 78.
Aman, Joh., Ffchn. I. 438.
Amaranus, Gl. III. 269.
Amaſtini, Ang. Ant., Gly. I. 340.
Amatini, Giov. C. de, Gly. I. 342.
Amato, Fr., Kſt. II. 100.
Ambrogio (aus Mailand), Gly. I. 333.
— da Soncino, Glm. I. 80.
— di Andrea, Go. II. 296.
— — Bindo, Glm. I. 80.
— G., Ei. III. 12.
Amerighi, Amer., Em. I. 32. Kſt. II. 12. Go. II. 296.
Ameya, Ke. III. 524.
Amillius Polynices, Go. II. 171.
Amman, Joſt, Glm. I. 85. Ffchn. I. 407. Kſt. II. 25.
Anacharſis Skythos, Ke. III. 414.
Anderedus von Corvey, Min. I. 202.
Anderloni, F. und P., Kſt. II. 100.
Andrea da Leon, Min. I. 262.
— di Aleſſandro von Brescia, Br. III. 78.
— — Coſimo = Feltrini.
— — Mino, Moſ. I. 128.
Andreae, Nic., Kſt. II. 26.
Andreani, Andr., Ffchn. I. 426.
Andreas Pucci Sardi d'Empoli, Go. und Em. I. 27. 31.
Andreoli, Giorgio, Giov., Salimbene, Vinc., Ke. III. 452 f.
Anfoſſo, Giac., Gly. I. 333.
Angel, P., Kſt. II. 85.
Angelo, Glasmacher = Beroviere.
— di Niccolò, Go. II. 294.
— aus Treviſo, Ke. III. 457.
Anguier, Fr., Br. III. 100.
Anichini, Luigi, Gly. I. 331.
Anketill, Go. II. 232.
Anreiter, Ke. III. 541.
Anriques, Glm. = Henriquez.
Anſano di Pietro (in Siena), Min. I. 255.
Anſtett, Ke. III. 470. 559.

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

Antigonos, Br. III. 55.
Antipater, Go. II. 152.
Antoine, Fſchn. I. 432.
Anton von Worms = Woenſam.
Antonibon, Ke. III. 459.
Antonio in Ferrara, Ke. III. 453.
— da Mantova, Mö. III. 228.
Antonio (Gſchm. u. Niell.) II. 12.
— da Trento = Fantuzzi, Ant.
— in Venedig, Ke. III. 528.
— di Ang. di Niccolò, Go. II. 295.
— — Frederigo, Moſ. I. 134 f.
— — Girolamo, Min. I. 260.
— — Niccolò (Florenz), Go. II. 295.
— — Piero del Vagliente, Go. II. 296.
— — Sandro, Go. II. 301.
— — San Marino, Go. II. 310.
— Perez de las Cellas = De las Cellas.
Antonisze, Corn. = Teuniſſen.
Antonius von Biſtritz, Go. II. 340.
— in Venedig, Moſ. I. 145.
Antony, Formſchneider zu Frankfurt I. 394.
Aparicio, Go. II. 230.
Apelles, Go. II. 153.
Apengheter, Joh., Br. III. 69.
Apollonios, Gly. I. 311.
Apollonius, Moſ. I. 125.
— de Bonfratellis, Min. I. 260.
Aquila, F. und P., Kft. II. 100.
Arcioni, Dan., Kft. II. 12.
Arcolano = Dini, P.
Ardinghelli, Giul. und Lor., Go. II. 308.
Arditi, Andr., Em. I. 31. Go. II. 287.
Æreboe, Rasm., Ke. III. 508.
Aretäus, Dan., Go. II. 267.
Arfe, Enrique = De Arphe.
Aripo, Min. I. 200.
Ariſton, Gl. III. 270.
Armellino, Moſ. = Luigi di Ruggiero.
Arnao (aus Flandern), Glm. I. 87.
Arnold von Nymwegen, Glm. I. 87.
— Phil., Ke. III. 470.
Arnoullet, Balth., Fſchn. I. 431.
Arphe = De Arphe.
Arrode, Guill., Go. II. 253.
Arſagno, Paolo, Go. II. 301.
Artas, Gl. III. 270.
Artau, Franz., Go. II. 277.
Artoiſenet, J., Ke. III. 498.
Ascanio di Nello (von Tagliacozzo), Go. = Maaj, Asc.
Aſpaſios, Gly. I. 311.
Aſpetti, Tiz., Br. III. 78.
Aſpruck, Franz, Go. II. 318.
Aſſabel, Go. II. 380.
Aſſad von Ullah, Go. II. 400.
Aſtbury, S., Ke. III. 506.
Aethelwald, Min. I. 190.
Athenion, Gly. I. 311.
Atſyn, Rich., Gly. I. 334.
Attavante, Min. I. 257.
Attaviano di Ant. di Duccio, Go. II. 296.
Attemſtetter, Andr., Go. II. 317.
— David, Go. II. 317 f.
Aubert, Dediar, Fſchn. I. 441.
— Mich., Kft. II. 65.
Audran, Ch., Cl., Gér., Germ., Jean, Louis, Kft. II. 58.
— Ben., Kft. II. 58. 65.
Auduſſon, G., Mö. III. 235.
Auer, Thom., Br. III. 91.
Auffroy, Rob., Go. II. 253.
Auguſte, Go. II. 368.
Auguſtin, Geo., Go. II. 341.
Aurelius, Go. II. 169.
Aurelli, Gly. I. 341.
Aurunculejus, Go. II. 169.
Auslaſſer, Vitus, Min. I. 242.
Auſtin, Will., Br. III. 105.
Autelli, Giac., Moſ. I. 151.
Avanzi, Nic., Gly. I. 330.
Aveline, A., Kft. II. 71.
— P., Kft. II. 65.
Avianius Evander, Go. II. 170.
Avril, J. J., Kft. II. 67.
Awram, Br. III. 66.
Azelt, Kft. II. 93.

## B.

Baans, D., Ke. III. 503.
Babel, H. und P. E., Kft. II. 70.
Babin, Kft. II. 71.
Baccio d'Agnolo, Moſ. I. 132. Mö. III. 228.
Bach in Proskau, Ke. III. 496.
— Joh., in Siegburg, Ke. III. 482.
Bachelier, N., Mö. III. 235.
Bäck, El., Kft. II. 97.
Backhuyzen, L., Kft. II. 79.
Backwell, Edw., Go. II. 384.
Bacon, Ke. III. 560.
Baignol, Ke. III. 558.
Baillu, Barend, Kft. II. 82.
Bain, Pierre, Go. II. 362.
Balaguer, Juan, Go. II. 370.
Baldaſſar in Peſaro, Ke. III. 450.
Baldaſſare dei Baldaſſini, Ke. III. 457.
Balderich, Gl. III. 286.
Baldini, Baccio, Kft. II. 10. 35 ff.
Baldovinetti, Al., Moſ. I. 150.
Baldung, Hs. = Grien, H. B.
Baléchou, Jacqu., Kft. II. 67.
Ballador, Joh. Geo., Gly. I. 346.
Ballin, Claude, Go. II. 359.
— — d. J., Go. II. 362 f.
Baltens, Piet. = Cuſtos, Dom.
Balthazar, Flor., Kft. II. 84.
Balvay, Kft. = Bervic.
Balzer, Go. II. 392.
Bamboccio = Van Laar, P.
Bandinelli, Glm. I. 80. Kft. II. 12.
Bang, Dietr. und Hier., Kft. II. 28. Go. II. 231 f.
Baptiſta, João, Kft. II. 87.
Baer, Gly. I. 347.
Barbari, Jac. de' = Walch, J.
Barbarino, Ke. = Forafaſſi.
Barbe, Guill. und Jean, Glm. I. 80.
Barbé, J. B., Kft. II. 52.
Barbet, G., Br. III. 72.
Barbier, Jeh., Go. II. 253.
Barbin, F., Ke. III. 555.
Barchmann, S., Br. III. 93.
Barci, Andr., Go. II. 314.
Barentyn, Drew, Go. II. 270.
Barier, Franç. Jul., Gly. I. 350.
Barili, Ant., Mö. III. 229.
— Giov., Mö. III. 228.
— Salluſtio, Mö. III. 229.
Barina, Joh., Go. II. 373.
Barlacchi, Tom., Kft. II. 47.
Barners, P. = Berec, Pedro.
Baron, J., Kft. II. 57.
— in Rennes, Ke. III. 469.
Barr, Ke. III. 561.
Barra, J., Kft. II. 80.
Barrachin, Ke. III. 558.
Barras, Seb., Kft. II. 64.
Barros Ferreira, J. de, Kft. II. 88.
Bart, Nic., Kft. II. 97.
Bartelmaei, Jak., Ke. III. 534.
Bartels, Geo., Br. III. 91.
Bartermann, Joh., Go. II. 321.
Barthelemi, Min. I. 246.
Bartholus, Thom., Gl. III. 303.
Bartoli, Fr. und P. S., Kft. II. 99.
— Moſ. ſ. Matteo di Giov. Bartoli und Domen. di Bartoli.
Bartolomeus (1421), Min. I. 255.
Bartolommeo da Bologna, Min. I. 257. Go. II. 297.
— — Pola, Mö. III. 228.
— di Ant., Go. II. 296.
— — Pietro, Glm. I. 80.
Bartolozzi, Fr., Kft. II. 88 ff.
Baſan, Min. = Eaduvius.
Baſawan, Min. I. 265.
Bass, J., Kft. II. 93.
Baſſange, Go. II. 368.
Baſtiano, Moſ. I. 134.
— di Corto, Moſ. I. 135.

Battiſta in Ferrara, Ke. III. 453.
— — Venedig, Ke. III. 457.
Bauderic, Go. II. 187.
Bauduc (Baulduc), Pierre, Go. II. 307 Anm.
Bauer, Elias, Ke. III. 496.
— Joh., Ffchn. I. 438.
Baumann, Ffchn. I. 438.
— P., Go. II. 318.
Baumgarten, Bu. III. 173.
Baumgartner, Georg, Min. I. 242.
— Hs., Kſt. II. 29.
— J. J., Kſt. II. 97.
Baumgärtner, Mö. III. 240.
Baur, J. W., Kſt. II. 93.
Baufe, J. F., Kſt. II. 96.
Bauſſonet-Stella, Cl., Kſt. II. 60.
Baweg, Gly. I. 347.
Bayr, Melch., Go. II. 331. Br. III. 88.
Beatrizet, Nic., Kſt. II. 45.
Beaumont, Ke. III. 559.
Beauneveu, André, Min. I. 225.
Beautrizet = Beatrizet, Nic.
Beauvarlet, G. F., Kſt. II. 68.
Beberlin, Hans, Glm. I. 74.
Beccafumi, Domen., Moſ. I. 133. 135. Kſt. II. 47.
Becerril, Al., Criſt. und Franc., Go. II. 369.
Beck, Seb., Mö. III. 240.
Becker, Paul, Ke. III. 547. 549.
— Phil. Chriſt., Gly. I. 344.
Becku, Ant., Gl. III. 309.
Bedeschini, Fr., Kſt. II. 100.
Bega, Corn., Kſt. II. 77.
Beghin, Franç., Go. II. 391.
Behabel, Ke. III. 491.
Beham, Barthel, Kſt. II. 26.
— H. S., Min. I. 242. Ffchn. I. 410. Kſt. II. 27.
Behem, Hs. W., Mö. III. 240.
Behme, K., Br. III. 93.
Beilby, Kſt. I. 442.
Beitler, Math., Kſt. II. 93. Go. II. 335.
Belbrule, T. (J.), Ffchn. I. 432.
Belje, J., Ke. III. 503.
Bellange, J., Kſt. II. 57.
Bellarin, Gl. III. 292.
Bellay, L., Kſt. II. 71.
Belles, Guilh., Glm. I. 87.
Belli, Valerio, Gly. I. 329 f. Go. II. 313.
Bellini, Gent., Br. III. 82.
Bel Martino = Schongauer.
Beltrami, Giov., Gly. I. 343.
Belzer, Zach., Gly. I. 334. Gl. III. 323.
Benard, M., Kſt. II. 53.
Benazech, P. P., Kſt. II. 67.
Benckgraff (Bengraf), Ke. III. 542. 544.
Bendel, Go. II. 321.
Bendel, Ign., Kſt. II. 93.
Benedetti, Matteo, Gly. I. 333.
Benedetto da Rovezzano, Br. III. 77.
— — Majano, Mö. III. 228.
— di Lione, Go. II. 296.
— Fiorentino, Min. I. 257.
Benedict, Bu. III. 173.
Benedictus von Klofterbruck, Min. I. 243.
Beneman, G., Br. III. 104. Mö. III. 251.
Beneſſius, Min. I. 220.
Bengtsſon, J., Go. II. 396.
Benigne, J., Go. II. 352.
Bening, Lavinia und Simon, Min. I. 238.
Benoiſt, Louis, Go. II. 352.
Bensley, Th., Ke. III. 506 f.
Bentzen, J., Kſt. II. 93.
Benvenuti, Gian Batt., Min. I. 260.
Benvenuto di Giovanni del Guaſta, Moſ. I. 134. 135.
Berain, J., Kſt. II. 63. Mö. III. 245.
Berardi, J., Kſt. II. 88.
Berchem, Nic., Kſt. II. 77.
Berendtz, P. A., Go. II. 396.
Beretz, Joſ. und Joſ. Abr., Gly. I. 347.
Berg, Joh., Ei. III. 15.
Bergdoll (Bergdold), Ke. III. 548.
Bergmüller, J. G., Kſt. II. 97.
Bergner, Nic., Ke. III. 479.
Beringar, Min. I. 200.
Beringer, Br. III. 64.
Berini, Ant., Gly. I. 343.
Berlingheri, Marco, Min. I. 252.
Bernabé, Fel. Ant. Mar., Gly. I. 339.
Bernard de Pozay, Min. I. 250.
— von St. Omer, Min. I. 225.
Bernardes, Oliv. und Polycarpo, Ke. III. 511.
Bernardi, Giov. da Caſt. Bologn., Gly. I. 331. Go. II. 311 f.
Bernardin de Gelandia, Glm. I. 87.
Bernardino von Lugano, Br. III. 77.
— di Michele Ciglione, Min. I. 256.
Bernardo de Orte, Min. I. 262.
— di Francesco, Glm. I. 80.
— — Stefano, Glm. I. 80.
Bernec, Pedro, Go. II. 277.
Bernhard, Geo., Go. II. 318. 320.
Bernini, Lor., Br. III. 83.
Berns, Meves, Ei. III. 15.
Bernward von Hildesheim, Em. I. 18. Mo. I. 120. Min. I. 205. Go. II. 207. Br. III. 65.
Beroviere, Angelo, Gl. III. 292.
— Marino, Gl. III. 292.
Berthelot, Guill., Br. III. 99.
Berthevin, P., Ke. III. 510. 548.
— Ke. III. 490.
Bertin, Kſt. = Duval, M.
Bertiole, Giov. Batt., Gly. I. 342.
Bertoldo, Br. III. 82.
Bertolini, Brüder, Ke. III. 458.
Bertrand, Phil., Gl. III. 301.
— Pierre, Kſt. II. 68.
Bertucci, Go. II. 286. Br. III. 63.
Bervic, Ch. Cl., Kſt. II. 71.
Besmann, J. E., Go. II. 323.
Besnier, Nic., Go. II. 365.
Bettelini, P., Kſt. II. 100.
Bettignies, Go. II. 391.
Bettini, Ke. III. 441 f.
Bettiſii, Ke. III. 442.
Betto di Franc. Betti, Go. II. 291.
— — Geri, Go. II. 288.
Beudrel, C. G., Ke. III. 545.
Beutler (Beytler), Math., Kſt. II. 28.
Bewick, John, Ffchn. I. 442.
— Th., Ffchn. I. 442.
Beyer, Heinr., Ffchn. I. 439.
— W., Ke., III. 550.
Beyerley, Th., Ke. III. 507.
Bezaleel, Br. III. 54.
Bezold, Go. = Pezolt, Hs.
Bianchi, Giov. Bonav., Gly. I. 332.
Bianchini, Dom., Moſ. I. 145 f.
— Gian Ant., Moſ. I. 146.
— Vinc., Moſ. I. 145 f.
Biard, P., Kſt. II. 52.
Biaſini, Biagio, Ke. III. 453.
Biermann, Conr., Min. I. 232.
— Hs., Ei. III. 17.
Bierpfaff, J. Chr., Go. II. 344.
Bieſemayer, D., Ke. III. 503.
Bille, Sten, Gl. III. 324.
Biller, Ludw., Go. II. 322.
Billing, Cl., Kſt. II. 87.
Bimbi, Marc., Go. II. 355.
Binck, Jak., Ffchn. I. 410. Kſt. II. 16. 27. Br. III. 96.
Binet, Thom., Mö. III. 235.
Birago, Clem., Gly. I. 332.
Birkenholz, Nik., Go. II. 335.
Birkenhultz, P., Kſt. II. 93. Go. II. 335.
Birnſtiel, Ffchn. I. 439.
Biscaino, B., Kſt. II. 100.
Biſi, B., Kſt. II. 100.
Blachernita, Min. s. Michael Bl., Simeon Bl.
Blagrave, John, Ffchn. I. 433.
Blanchard, J., Kſt. II. 54.
Blank, Bonavita, Moſ. I. 95.

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

Blanquart, Phil., von Soiſſons, Glm. I. 74.
Blass, Ant., Go. II. 340.
Blecker, J. G., Kſt. II. 78.
Blefendorf, Sam., Ku. und Em. I. 53.
Blitherus, Go. II. 232.
Bloc, Conr., Br. III. 105.
Blocke, Benj., Kſt. II. 93.
Bloemart, Abr., Ffchn. I. 419. Kſt. II. 35.
— Adr. und Fred., Kſt. II. 82.
— Corn., Kſt. II. 81.
— Friedr., Ffchn. I. 419.
Blondeel, L., Ffchn. I. 418.
Blondel, Ffchn. I. 441.
— J. Fr., Kſt. II. 70.
Blooteling, Abr., Kſt. II. 79.
Blot, Maur., Kſt. II. 70.
Bloy, Joh., Go. II. 337.
Bobrun, L., Kſt. II. 58.
Boccardino, Franc., Min. I. 260.
— Giov., Min. I. 256. 258.
Boccione, G. Batt., Ke. III. 452.
Boch, Gebr., Ke. III. 493 f.
Bochroit, Go. II. 263.
Bochus, Go. II. 169.
Böcke, M., Go. II. 396.
Bockelsz, Hend., Ke. III. 500.
Bode, D., Kſt. II. 97.
Boel, Corn., Coryn, Joh. und Piet., Kſt. II. 81.
Boender, M., Ke. III. 503.
Boerſe, L., Ke. III. 503.
Boethos, Gly. I. 311. Go. II. 153. 171.
Boetius a Bolswert, Kſt. II. 73.
Boey, Guill., Go. II. 248.
Böhm, Joſ. Dan., Gly. I. 348.
Böhmann, H., Kſt. II. 97.
Böhme, C. W., Ke. III. 546.
Boehmer, Go. II. 368.
Bohuss von Leitmeritz, Min. I. 220.
Boillefèves, Aubertin, Go. II. 253.
Boillot, Joſ., Kſt. II. 52.
Boiſière, Ffchn. I. 441.
Boiſſard, Rob., Kſt. II. 52.
Boit, Pet., Em. I. 53.
Bol, Ferd., Kſt. II. 76.
Boldrini, Nic., Ffchn. I. 426.
Boldu, Giov., Br. III. 82.
Bolkeſch, Laur., Go. II. 341.
Bolleu, Glm. = Belles.
Bols, Geron., Ffchn. I. 426.
Bolſter, Chr. A., Kſt. II. 97.
Bolswert ſ. Schelte a B. und Boetius a B.
Bolz, Val., Min. I. 243.
Bombo, Ffchn. I. 418.
Bonano, Br. III. 63.
Bonardel, P., Ffchn. I. 441.
Bonafone, Giul., Kſt. II. 45.
Bonato, P., Kſt. II. 100.
Böner, J. A., Kſt. II. 94.
Bongiovanni Parmenſe, Go. = Bonzagna.
Bonhomme, Penin, Go. II. 253.
Boni, Franc., Gly. I. 342.
Bonicelli, Dom. und Thom., Ke. III. 532.
Boniface de Remenaut, Min. I. 250.
Bonnard, Go. II. 237.
— M., Ke. III. 552.
Bonnet, L., Kſt. II. 67.
Bonnetot, Jeh., Go. II. 253.
Bono, Andr. di, Ke. III. 448.
Bonſtede, H., Br. III. 93.
Bontemps, Val., Ke. III. 489.
Bonvino di Campilione, Ei. III. 29.
Bonzagna (Bonzagni), Fed., Go. II. 311.
Bordier, Em. I. 53.
Bordone, Bened., Min. I. 257.
Borghini, Franc., Gly. u. Kſt. I. 341.
Borgino, Go. II. 289.
Borgognone, Andr., Gly. I. 335.
Bormann, Ke. III. 546.
Borrelli, Familie, Ke. III. 456.
Borſtell, Hs., Go. II. 346.
Bos, Corn., Kſt. II. 34.
— Melch., Go. II. 259.
Boſch, Hier., Ffchn. I. 417. Kſt. II. 20.
Boſchi, G., Br. III. 84.
Boſelli, P., Br. III. 91.
Boſely, Fr., Ke. III. 500.
Boſſard, Rob., Kſt. II. 35.
Boſſe, Abr., Kſt. II. 55.
Boſſi, B., Kſt. II. 100.
Boſſius, Belga, Jac., Kſt. II. 34.
Boſſu, J., Ke. III. 470.
Botelho, An., Ke. III. 510.
Both, Andr., Kſt. II. 77.
— Jan, Kſt. II. 78.
Böttger, J. F., Ke. III. 533 ff.
Botticelli, Sandro, Moſ. I. 150. Kſt. II. 35 f.
Bouchardon, E., Br. III. 100.
Boucher, Fr., Kſt. II. 64. 66.
Bouchier, J., Kſt. II. 52.
Boulanger, J., Kſt. II. 54. 60.
Boulard, Ffchn. I. 432.
Boulere, Ffchn. I. 432.
Boulle, Andr. Ch., Br. III. 101. Mö. III. 244 f.
— Pierre, Mö. III. 244.
Boullier, Go. II. 368.
Boullogne, Jean, Br. III. 83.
Bourdichon, Jean, Min. I. 247.
Bourdon, Pierre, Go. II. 362.
— Seb., Kſt. II. 60.
— Desplaches, Ke. III. 558.
Bourgouin, Ke. III. 469.
Bourguet, J., Go. II. 362.
Bourri, Ffchn. I. 441.
Bourſeth, P., Ke. III. 500.
Bouſſemart, Fr., Ke. III. 470.
Bouſſy, Mart., Ffchn. I. 432.
Boutemont, Ffchn. I. 441.
Bouys, A., Kſt. II. 64.
Boy, Pet., Go. II. 335.
Boye, L., Go. II. 396.
Boyer-d'Aguilles, Kſt. II. 64.
Boyvin, René, Kſt. II. 51.
Bozza, Bartol., Moſ. I. 146.
Braccini, Andr. di Piero, Go. II. 289.
— Atto, Em. I. 31. Go. II. 286.
Braccioforte, Antellotto, Go. II. 183. 289.
Brama, Giov. III. 442. 448.
Bramante, Kſt. II. 40.
Bramber, Hs., Go. II. 337.
Brancas-Lauragais, Graf, Ke. III. 557.
Brand, Chr. und Friedr., Kſt. II. 96.
Brandi, Franco, Ke. III. 455.
Brebiette, P., Kſt. II. 57.
Brechtel, Hans, Glm. I. 85.
Bredal & Eide, Ke. III. 508.
Breenbergh, B., Kſt. II. 78.
Brehal (in Evreux), Glm. I. 79.
Brentel, Fr., Kſt. II. 94.
Bretſchneider, Andr., Ffchn. I. 438.
Brew, Jörg, Ffchn. I. 399.
Breyman, Nic., Go. II. 396.
Briani, Criſt., Gl. III. 265.
Briati, Giuſ., Gl. III. 296 f.
Briccius von Zinnberg, Br. III. 71.
Bricquey, St. und Joh., Br. III. 71.
Bridier ſ. Marc Br.
Bril, Paul, Kſt. II. 35.
Brinclaire, Dlle., Kſt. II. 71.
Brioni, Criſt., Gl. III. 292.
Briot, Fr., Br. III. 98 f.
— Iſaak, Kſt. II. 53. Br. III. 99.
— Nic., Br. III. 99.
Brithnodus, Go. II. 232.
Brizzio, Franc., Kſt. II. 99.
Broillet, J. L., Ke. III. 557.
Bronkhorſt, Jan, Glm. I. 89.
Broſamer, Hs., Ffchn. I. 410. Kſt. II. 25.
Broſſard, de, Gl. III. 303.
Brouwer, Adr., Kſt. II. 77.
— Gerr., Ke. III. 504.
— Hugo, Ke. III. 504.
— Jooſt, Ke. III. 504.
— K. J., Ke. III. 501.
Brown, Charles und Will., Gly. I. 349.

Browne, Ke. III. 562.
— J., Kft. II. 91.
Broy, J., Ffchn. = Brew, J.
Bruder Konrad in Aldersbach, Go. II. 260.
Brue, J., Ffchn. = Brew, J.
Brueghel, Piet., d. Aelt., Kft. II. 34.
Brughi, Giov. Bapt., Moſ. I. 148.
Brühl, Nic., Ffchn. I. 439.
Bruit, T., Br. III. 93.
Brun, Franz, Kft. II. 29.
Brunaro, Caſp., Gl. III. 325.
Brunaud, Mich., Ffchn. I. 431.
Brunellesco, Fil., Kft. II. 12. Go. II. 289. Br. III. 73.
Brunetto, Th., Ke. III. 510.
Bruno, F. S., Kft. II. 88.
Bruny, Jak., Go. II. 395.
Bruxes, Carlos, Glm. I. 87.
Bruyninck, Jean, Gl. III. 307.
Brzuchaty, Pet., Min. I. 226.
Buchwald, Joh., Ke. III. 494. 509.
Bucking, Arn., Kft. I. 379.
Buglioni, Ben., Ke. III. 445.
Buitenweg, W., Kft. II. 78.
Bulgaro, Bart., Go. II. 310.
Bullmann, Hs., Ei. III. 26.
Buno von Hildesheim, Min. I. 202.
Bunſchairt, J., Min. I. 239.
Buonarroti ſ. Michel Angelo.
Buonconſiglio, Giov., Ffchn. I. 424.
Buontalenti, Bern., Ke. III. 528.
Burch, C., Gly. I. 349.
Burde, Joh. Ign. und Joh. Karl, Gly. I. 348.
Burgart, Fr., Ffchn. I. 438.
Burger, Bhd., Go. II. 259.
Burgkmair, Hs., d. Aelt. u. d. J., Ffchn. I. 388. 390. 397 f. Kft. II. 24. Ei. III. 13.
Burijor, Bern., Go. II. 311.
Burkart, Ben. und Claus, Go. II. 336.
Burke, Th., Kft. II. 90.
Buſch, Val., Glm. I. 85.
Buſon, Vinc., Gl. III. 303.
Butades, Ke. III. 414.
Bycklow, F. M., Ke. III. 502.
Bylaert, Kft. II. 89.
Bylivelt, Jach., Go. II. 311.
Byrne, W., Kft. II. 91.
Byſenate, Gl. III. 302.

## C.

Caccianemici, Vinc., Kft. II. 47.
Cacqueray, de, Gl. III. 303.
Cades, Aleſſ. und Tomm., Gly. I. 342.
Caffieri, Jacq., Br. III. 102. Mö. 249.
— Phil. d. Ae., Br. III. 101. Mö. III. 244. 246. 249.
— — d. J., Go. II. 367. Br. III. 102.
Caffo, G. A., Ke. III. 459.
Cagnoli da Cortona, Coreto, Go. II. 297.
Caillart, Jacq., Go. II. 356.
Calandra, Giov. Bapt., Moſ. I. 148.
Calcar, Joh., Ffchn. I. 418.
Caldeira, Ed., Min. I. 264.
Callegari, F. A., Ke. III. 450.
Callot, J., Kft. II. 53 ff.
Calton, Go. II. 380.
Cam, P. G. = Kam.
Cambiaſo, Luca, Min. I. 262.
Camillo in Ferrara, Ke. III. 453.
— da Urbino, Ke. III. 528.
Campagnola, Dom., Giul. und J. J., Kft. II. 40.
Campani, F. M., Ke. III. 453.
Canaletto, Ant., Kft. II. 100.
Canderon, Bern., Min. I. 262.
Candido = De Witte, P.
Caneti, Francescant., Min. I. 260.
Cano, Al., Kft. II. 85.
Canonce, Guill., Glm. I. 74.
Canoſſa, G. B., Ffchn. I. 441.
Canot, P. Ch., Kft. II. 91.
Cantarini, Kft. = Simone da Peſaro.
Canulcius Zoſimus, Go. II. 170.
Canuti, D. M., Kft. II. 99.
Caparra = Groſſo, N.
Capellan, A., Kft. II. 100.
Caponago, Lod., Gl. III. 307.
Caradoſſo = Foppa, Ant.
Caraglio, Gian Giac., Gly. I. 332. Kft. II. 45.
Carducho, Vinc., Kft. II. 85.
Cari, Cef. da Faenza, Ke. III. 452.
Carlin, Mart., Mö. III. 250.
Carlſteen, A., Br. III. 105.
Carmona, M. S., Kft. II. 86.
Carmontelle, L. C., Kft. II. 68 f.
Carneiro da Silva, J., Kft. II. 88.
Caron, Nic., Ffchn. I. 441.
Caroto, Giov., Ffchn. I. 425.
Carpentier, F., Ke. III. 552.
— P. Fr., Br. III. 102.
Carpinetti, J. S., Kft. II. 88.
Carpioni, G., Kft. II. 100.
Carracci, Agoſt., Kft. II. 32. 99.
— Ann., Franc. und Lod., Kft. II. 99.
Carrioni, Ambr., Giov. und Stef., Gly. I. 330 f.
Cars, Laur., Kft. II. 65.
Cartaro, Mar., Kft. II. 46.
Carteron, Et., Go. II. 356.
— — Kft. II. 52. 57 f.
Cartheuſer, Marg., Min. I. 243.
Caſali, Ant., Ke. III. 450.
Caſelli, Giov. und Maria, Ke. III. 529.
— Greg., Ke. III. 454.
Caspar, Ffchn. I. 372.
Caſſius, Andr., Em. I. 41. Gl. III. 265. 319.
Caſtello, Bernard., Min. I. 260.
— Giov. Batt., Min. I. 262.
Caſtiglione, G. B., Kft. II. 100.
Caſtillon, Guill., Go. II. 352.
Caſtoro, Franc., Go. II. 301.
Cathelin, L. J., Kft. II. 68.
Catto in Ferrara, Ke. III. 453.
Cauvet, J. D., Kft. II. 71.
— J. B., Br. III. 104.
Cavaletti, Scipio (Miniator), Go. II. 301.
Cavallieri, J. B., Kft. II. 47.
Cavallini, Pietro, Moſ. I. 124. 126. 128.
Caxton, Will., Ffchn. I. 432.
Caylus = De Caylus.
Cazenave, Ke. II. 72.
Ceccato, Lor., Moſ. I. 147.
Cela, Br. III. 107.
Celebrano, Fr., Ke. III. 531.
Cellini, Baccio, Mö. III. 228.
— Benv., Kft. II. 8. Go. II. 111 ff. 300 ff. Br. III. 82.
Celma, J. B., Br. III. 107.
Cennini, Baſtiano di Bernad., Go. II. 296.
Cerbara, Giov. Batt. und Giuſ., Gly. I. 342.
Certain, J. Bapt., Gly. I. 351.
Cervelleſi, Giov. B., Mö. III. 228.
Ceſari, Alleſſ., Gly. I. 331.
Ceſati, Gly. = Ceſari, Alleſſ.
Cetina, Go. II. 279. 374.
C. F. M., Gl. III. 307.
Chabotteau, J. B., Ke. III. 484.
Chaffers, Rich., Ke. III. 508. 562.
Chamberlain, Rob., Ke. III. 561.
Champion, R., Ke. III. 562.
Chancelier, Go. II. 367.
Chandiana, Ke. III. 459.
Chanterel, Jacq., Mö. III. 235.
Chapat, Louis, Gly. I. 350.
Chapelle, Ke. III. 468. 556.
Chapellu, Pierre, Go. II. 253.
Chapron, N., Kft. II. 57.
Chartier, J., Kft. II. 52.
Charton, Go. II. 367.
Chatillon, Cl., Kft. II. 57.
Chaudet, Ant., Br. III. 100.
Chauveau, Franç., Kft. II. 54.
— P. J., Ffchn. I. 441.
Chedel, Qu. P., Kft. II. 65.
Cheer, H., Br. III. 105.
Chelizot, Gl. III. 302.
Cheneſſon, Ant., Glm. I. 80.
Chenu, Guill., Go. II. 253.

Chereau, Fr. und J., Kft. II. 68.
Cheret, J. B., Go. II. 368.
Chiavenna, Giac., Gly. und Go. I. 335.
Chicanneau, P., Ke. III. 554.
Chodowiecki, D. N., G. und W., Kft. II. 95.
Choffard, P. P., Kft. II. 70.
Choiſi in Rennes, Ke. III. 469.
Chomiecki, G., Ke. III. 563.
Chrieger, Chr., Ffchn. I. 427.
Chriſtofano di Paolo, Go. II. 288.
Chriſtophano, Fabio und Pietro Paolo, Mof. I. 148.
Chriſtofero di Mone, Glm. I. 80.
Chriſtofol Joan, Go. II. 372.
Chuonrad von Scheyern, Min. I. 214.
Cimabue, Mos. I. 128.
Cinericius, Phil., Kft. II. 46.
Cioffi, A., Ke. III. 531.
Cione, Go. II. 287 f.
Cirou, Ke. III. 554.
Civo, Bern., Ei. II. 12.
Clachant, Gly. I. 351.
Claeſſen, Alaert, Kft. II. 30.
Claeszoon, Aertgen, Glm. I. 82.
Clar, Ke. III. 495.
Clauce, J., Ke. III. 546.
Claude (in Rom), Glm. I. 88.
Claus, Ffchn. I. 272.
— Gly. I. 346.
— (in Ulm), Ffchn. I. 370.
Claux (Claiz) von Freiburg, Go. II. 247. 253.
Cleffius, Lamb., Ke. III. 502.
Clemens von Chartres, Glm. I. 68.
Cleriſſy, Familie, Ke. III. 467.
Cleyn, Fr., Kft. II. 94.
Clodiana (officina), Go. II. 169 f.
Clovio, Giul., Min. I. 259. II. 303.
Coades, Ke. III. 508.
Cobin von Lafontaine, Min. I. 225.
Cocca, Gir. = Kock, H.
Cocchi, Aleſſ. und Fil., Mof. I. 148.
Cochin, Ch. N. d. Ae., Kft. II. 65.
— Ch. N. d. J., Kft. II. 68.
— Nic., Kft. II. 56.
Coeck, Piet. Ffchn. I. 417.
Coello, Claudio, Kft. II. 85.
Coggs, J., Go. II. 384.
Coksperger, Pet., Min. und Ffchn. I. 243.
Cola di Fuccio, Min. I. 254.
— — Giovanni, Min. I. 253.
Colaert, Jan, Kft. II. 34.
Colam, Go. II. 271.
Colambert, Go. II. 352.
Colard von Douai. Go. II. 239.
Coldoré, Franç. und Jul., Gly. I. 333.
Colin, Gl. III. 302.
— de Caſtille, Mö. III. 234.
Colinet, Kft. II. 71.
Colins, Alex., Br. III. 89.
Colivaux, Sam., Go. II. 361.
Collaert, Adr. und Hans, Kft. II. 34.
— Jan (Jean), Kft. II. 81. Go. II. 354.
— Joann. Adr. und Will., Kft. II. 81.
Colnet, Gl. III. 305 f. 325.
Columba, Columbkille, Min. I. 189.
Combe, J., Ke. III. 467.
Comin di Girardo Fontana, Ke. III. 457.
Compagni, Domen., Gly. I. 328.
Confeſſeur, Jacq., Br. III. 101.
Conrad von Liegnitz, Glm. I. 74.
Conrade, Familie, Ke. III. 456. 464.
Contat, Ffchn. I. 441.
Contreiras, Bento, Min. I. 264.
Conz (in Ulm), Ffchn. I. 370.
Cookworthy, W., Ke. III. 562.
Cool, J., Ke. = Kool.
Coornhert, D. V., Kft. II. 33.
Copier, L., Kft. II. 72.
Copin von Gent, Min. I. 225.
Cordewage, Henr., Min. I. 219.
Cordier, Ph., Kft. II. 63.
Coriolano, Bart., Ffchn. I. 427.
— Criſt., Ffchn. I. 427.
— G. B., Kft. II. 100.
Cormano, Go. = Kormann, Joh.
Corneille, Claude, Kft. II. 49.
— M. A. d. Ae., Kft. II. 62.
Cornelifz., Corn. (Schipper), Ke. III. 500.
— Jac., Ffchn. I. 417.
Cornelius (in England), Go. II. 380.
Corporali, Giac., Min. I. 256.
Correo, Emm., Kft. II. 88.
Cort, Corn., Kft. II. 32. 46.
Corteſe, G. = Courtois, Jacqu.
Cosmaten, Mof. I. 124. 126 f.
Coſſin, Jean, Kft. II. 64.
— (Coſſinus), L., Kft. II. 63.
Coſta, Lor., Glm. I. 80.
Coſtanzi, Carlo und Giov., Gly. I. 339.
Coſter, L. J., Ffchn. I. 414.
Coſtracci, Giov., Gly. I. 335.
Coſyn, Ar. Jac., Ke. III. 501.
— — d. J., Ke. III. 502.
Cottar (Cottard), P., Kft. II. 63.
Court f. De Court.
Courteys, Jean, Glm. und Em. I. 50. 86.
— Pierre, Em. I. 49.
Courtois, Jacques, Kft. II. 62.
Courtois, Pierre, Go. II. 355.
Couſin, Jean, Glm. I. 81. 86. 431 f. Kft. II. 49.
Couſinet, Ren., Go. II. 360.
— Lempereur, Frau, Kft. II. 67.
Couſtou, Gu., d. Aelt. und d. J., und Nic., Br. III. 100.
Coxie, Mich. van, Glm. I. 86.
Coxinho = Lucio da Coſta.
Coypel, Ant., Ch. Ant., Noel, Noel Nicl., Kft. II. 67.
Coyzevox, Ch. A., Br. III. 100.
Cozzarelli, Giac., Mof. I. 134. Br. III. 77.
— Guidoccio, Mof. I. 134. Min. I. 256.
Cozzi, G., Ke. III. 458.
Crabbe, Fr., Kft. II. 30.
Crabeth, Dirk und Wouter, Glm. I. 83.
Craft, Th., Ke. III. 560.
Cranach, Luk., d. Aelt., Min. I. 240. Ffchn. I. 409. Kft. II. 25. Bu. III. 174. 184.
— — d. J., Ffchn. I. 409. Kft. II. 25. Bu. III. 174.
Crancmann, G., Br. III. 93.
Crateuas, Min. I. 174.
Crépy, L., Kft. II. 65.
Creſſent, Ch., Br. III. 101. Mö. III. 249.
Cretté à Bruxelles, Ke. III. 553.
Creutzberger, P., Ffchn. I. 437.
Crivelli, Taddeo, Min. I. 256.
Croiſt, Hance = Karaft, H.
Cronebold & Machenhauer, Ke. III. 491.
Cruſius, G. L., Kft. II. 97.
Cucci, Dom., Br. III. 102. Mö. III. 244 f.
Culick, J. J., Ke. = Kulick.
Cunego, Dom., Kft. II. 100.
Cuno, Bu. III. 138.
Cuonradus de Huſa, Go. II. 220.
Curé, Sim., Go. II. 365.
Currie, Jean, Gl. III. 309.
Cuſtos, Dom., Kft. II. 92.
Cutius, A. M., Ke. III. 456.
Cuvilliés, Kft. II. 70.
Cuyſt, G. J., Ke. III. 502.
Cyfflé, P. L., Ke. III. 470. 557.

## D.

Daccius, Gl. III. 269.
Da Coſta, Barth., Ke. III. 533.
Dafwedh, Go. II. 395.
Dagoty, Ke. III. 559.
Daguerre, Br. III. 104.
D'Aguilar, E. Marques, Kft. II. 88.
Dai Libri, f. Franc. und Girolamo.

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

Dal Gallo, Andr. und Domen., Gl. III. 295.
Daliaye, Min. = Dalive.
Dalime, Min. = Dalive.
Dalive, Jacques, Min. I. 225.
Dalle, Ke. III. 494.
Dalnazar, M. = Del Naſſaro.
Damaigne, Robin, Glm. I. 80.
Damet, Ren., Go. II. 352. Br. III. 104.
Damiano da Bergamo, Fra, Mö. III. 228.
Danhofer, J. C., Ke. III. 540 f. 544. 551.
Daniel in Steckborn, Ke. III. 479.
Danti, Vinc., Kft. II. 12. Go. II. 313. Br. III. 77.
Darcet, Ke. III. 557.
Dardani, Ant., Ffchn. I. 441.
Daret, P., Kft. II. 53 f.
D'Armas, Duarte, Min. I. 264.
Da Rocha, J., Ke. III. 510.
D'Artigues, Gl. III. 303.
Dartois, Jacq., Go. II. 391.
Daeſias, Go. II. 153.
Da Silva, Man. Duarte und Sev. J., Ke. III. 510.
Daswanth, Min. I. 265.
D'Aubon, Min. I. 250.
Dauger, Hans, Glm. I. 85.
Daullé, J., Kft. II. 66.
Daum, Hrm., Go. II. 336.
Davent, L. = Thiry, Leon.
Davet, J., Go. II. 352.
David, Charles, Kft. II. 54.
— D. V., Ke. III. 550.
— Pierre, von Paris, Glm. I. 74.
Davide da Piſtoja, Mö. III. 228.
Davitsz, Abr., Ke. III. 500.
Dawſon, Bu. III. 173.
Day, John, Ffchn. I. 433.
De Aguiar, J. A., Ke. III. 510.
— Almeida, S. J., Ke. III. 510.
— Almeyda, B., Kft. II. 87.
— Aquino, Andr., Go. II. 371.
— Arphe, Ant., Go. II. 369.
— — Enr., Go. II. 277 ff.
— — Juan, Kft. II. 85. Go. 369. 371.
— Backere, Piet., Go. II. 390.
— Bailly, Piet., Kft. II. 82.
— Barbari, Jac. = Walch, Jac.
— Barres, Pierre, Go. II. 253.
— Barros, E. M., Kft. II. 88.
— Berg, Corn., Ke. III. 503.
— — Juſt., Ke. III. 503.
— Bergh, Lysbet, Ke. III. 502.
— Bettignies, M., Ke. III. 552.
— Bie, Jac., Kft. II. 82.
— Bizeriis, Andr. = Vezerii.
— Blugt, Marc., Ke. III. 503.
— Bongart, Gl. III. 303.
Debonnaire, Gir., Go. II. 358.
De Bonte (De Bondt), Corn., Go. II. 254. 390.
— — Jan. und Piet., Go. II. 390.
— Boullongne, L., Kft. II. 62.
— Bounte = De Bonte.
— Brauwer, P., Ke. III. 498.
— Bray, Dirk, Ffchn. I. 421.
Debrié, Fr. und G. F. L., Kft. II. 87.
De Bruyn, Abr., Kft. II. 34.
— — Nic., Kft. II. 35.
— Bry, Died (Dirk), Joh. Iſr. und Joh. Theod., Kft. II. 34. Go. II. 335.
Debucourt, P. L., Kft. II. 71.
De Buenafuente, Tom., Go. II. 374.
— Bull, Hans, Kft. II. 94.
— Bye, Marc., Kft. II. 83.
— Caluwe, Ke. = De Kalwe.
— Carion, Hern., Go. II. 372.
— Carmin, Imbert, Mö. III. 235.
— Caſtille, Anth., Gl. III. 324.
— Caylus, Graf, Kft. II. 66. 71.
— Ceſare, C., Br. III. 91.
Decker, P., Kft. II. 97. Mö. III. 247.
De Collier, Jak., Go. II. 335.
— Coſſe, Mathur., Go. II. 352.
— Cotte, Rob., Mö. III. 249.
— Court, Jean, Em. I. 50.
— — — dit Vigier, Em. I. 50.
— — Suzanne, Em. I. 46. 50.
— Fornaſeris, J., Kft. II. 53.
— Frias, Pedr., Mö. III. 236.
— Freitas, J. J., Kft. II. 88.
— Ghendt, Emm., Kft. II. 70.
— Gheyn, Jac. Jansz. u. Jac., Kft. II. 33 f.
Degmair, P. A., Kft. II. 97.
De Gourmont, Franç., Ffchn. I. 432.
— — Jean, Ffchn. I. 431 f. Kft. II. 49.
— Granpré, Kft. II. 87.
— Haak, A., Ke. III. 504.
— Heros, Gom., Go. II. 279.
— — — Go. II. 374.
— Heuſch, W., Kft. II. 78.
— Hond, Hendr. = Hondius.
— Hooghe, Rom., Kft. II. 83.
Dei, Matteo, Kft. II. 11 f. Go. II. 291. 296.
— Miliano, Go. II. 291.
De Jode, Gerh., Ffchn. I. 419. Kft. II. 34. 74.
— — Pet., d. Aelt. u. d. J., Kft. II. 73 f.
— Kalwe, Jac., Ke. III. 503.
— Keizer, Ke. III. 499.
— — Aelbr. Corn., Ke. III. 500 f.
De Keizer, Corn. A., Ke. III. 502.
Dekerton, J. J., Ke. III. 501.
De Keyſer, Ke. = De Keizer.
— — Hendr., Go. II. 386.
— Koning, H. & G., Ke. III. 503.
— — W., Ke. III. 503.
— Kooge, Abr., III. 499 f.
— Kruyk, Gh. Lambr., Ke. III. 501.
— la Belle, Et. = Della Bella.
Delacourt, Kft. II. 54.
De la Cruz, Juan, Go. II. 371.
Delafage, N., Kft. II. 57.
Delafleur, N. G., Kft. II. 64.
De la Haie, Jean, Go. II. 356.
— — Haye, Ren., Go. II. 358.
— — Hyre, Laur., Kft. II. 54.
— Lame, Jeh., Gl. III. 306.
— Lamerie = Lamerie.
— Lamuſſellerie, Ke. III. 553.
— Lange, Jac., Ke. III. 503.
— Lannoy, Corn., Gl. III. 309.
Delanoc, Guill., Glm. I. 80.
De la Nove, J. oder S., Ffchn. I. 421.
Delarive, Ke. III. 552.
De Larmeſſin, Nic., d. Aelt., Kft. II. 62.
— — — d. J., Kft. II. 65.
— la Rue, Jacqu., Ffchn. I. 431.
— las Cellas, Ant., Go. II. 295 f.
Delaulne, Et., Kft. II. 51.
De Laulne (Delaune), Et., Go. II. 356.
Delaunay, Nic., Kft. II. 70.
— — Go. II. 362.
Del Barbiere, Dom., Kft. II. 52.
— Chiaro, Giov., Go. II. 296.
De Leeuw, Th., Kft. II. 53.
Delettre, Kft. II. 71.
Delf, Coppin, Min. I. 246.
Delff, Will. u. Will. Jak., Kft. II. 81.
Delgado, P., Br. III. 107.
Del Guaſta, Moſ., ſ. Benven. di Giov. del Guaſto.
De Liagno, Th. F., Kft. II. 101.
— Lindt, Es., Ke. III. 501.
Della Bella, Stef., Kft. II. 56.
— Caſa, Nic., Kft. II. 45.
Dellacollombe, Kft. II. 63.
Della Guardia, Gly. = Capparoni.
— Nera, Lor., Go. II. 312.
— Porta, Giac., Moſ. I. 132.
Dellaqua, G. M., Gl. III. 310.
Della Quercia, Giac., Br. III. 72.
Dell' Aquila, Giov., Go. II. 295.
— — Silv., Go. II. 295.

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

Della Robbia, Ambr., Ke. III. 445.
— — Andr., Ke. III. 444 f.
— — Giov., Ke. III. 445.
— — Girol., Ke. III. 445.
— — Luca, d. Aelt., Go. II. 290. Br. III. 76. Ke. III. 442 ff.
— — — d. J., Ke. III. 443.
— Spina, Aleſſ., Min. I. 254.
— Torre, Giul., Br. III. 80.
— — Giuſ., Ke. III. 529.
— — Nic., Min. I. 262.
Del Lavacchio, Silv., Go. II. 312.
Delli, Dello, Br. III. 76. Mö. III. 226. 228.
Del Moral, Lesm. Fern., Go. II. 371.
Del Moro, G. B. Agn., Kft. II. 47.
— — Marc Ang., Kft. II. 47.
Del Naſſaro, Matt., Go. II. 352.
De Longueil, J., Kft. II. 70.
De Lorme, Phil., Mö. III. 235.
Del Po, P., Kft. II. 57.
Del Porto, G. B., Kft. II. 40.
Del Pozzo, Leop., Moſ. I. 147.
Delvaux, R. H. J., Kft. II. 70.
— Laur., Br. III. 105 f.
De Maare, Ke. III. 503.
Demarteau, Gill., Kft. II. 66.
De Mautreux, Jeh., Go. II. 253.
—' Melloni, Altob., Kft. II. 40.
— Milde, A. J., Ke. III. 501.
— — Jac., Ke. III. 502.
— — — d. J., Ke. III. 504.
— — Jan, Ke. III. 503.
— — J. H., Ke. III. 501.
Demleutner, J. P., Kft. II. 97.
De Molijn, P., Kft. II. 76.
De Montoja, Alejo, Go. II. 372.
De Moor, J. H., Gl. III. 319. 326.
De Moucheron, Is., Kft. II. 84.
De Nanto, Franc., Ffchn. I. 426.
Den Appel, J., Ke. III. 504.
De Necker, Dav., Hercules u. Samſon, Ffchn. I. 397.
— — Joſt, Ffchn. I. 396. 398.
— Nehou, Luc., Gl. III. 264.
Denner, Seb., Br. III. 91.
Denon, Mö. III. 253.
Dente, Marco, da Ravenna, Kft. II. 45. Go. II. 312.
Deny, Jeanne, Kft. II. 71.
De Ordas, Criſt., Go. II. 370.
— Orna, Juan, Go. II. 370.
— Paſſe = Van de Pass.
— Plattemontagne, N., Kft. II. 61.
— Poilly, Fr., J. B. und Nic., Kft. II. 61 f.
De Queux, Libun = Libun.
Dericke, Go. II. 380.
De Rome, Bu. III. 168.
De' Roſſi, Gian Ant., Gly. I. 331.
Deruelle, P., Ke. III. 558.
De St. Aubin, Aug., Kft. II. 68.
— — Gabr., Kft. II. 69.
— St. Prieſt, J. und N., Br. III. 104.
Descouteaux, Ffchn. I. 441.
De Sery, Ffchn. I. 441.
Desfriches, A. Th., Kft. II. 68.
Desmarrez (Desmarriz), Go. = Maaj, Asc.
Defoches, Ke. III. 545.
De Soye, Phil., Kft. II. 32.
Despernon, Eſt., Go. II. 253.
Desplaces, L., Kft. II. 66.
Deſſaux, J. E., Ke. III. 468.
De Torres, Gabr., Min. I. 263.
Deutſch, N. M. und Hs. R. M. = Manuel.
Deuzan, Louis, Go. II. 350.
De Valdes, Ant., Go. II. 370.
—' Valentini, Seb., Kft. II. 47.
—' Vecchi, Giov., Moſ. I. 147.
— Velasco, Luc., Mö. III. 235.
— Vergara, Nic., Br. III. 107.
— Villars, Ke. III. 551.
— Villers, Claude, Go. II. 360.
— Vingles, Juan, Ffchn. I. 435.
— Vizé, Jer., Mö. III. 235.
— Vlugt, Ke. = De Blugt.
— Voghelaer, Is., Go. II. 347.
— Vos, Joh., Go. II. 320.
— Vozmediano, Diego, Go. II. 370.
— Vriendt, Jak. Flor., Glm. I. 86.
— Vries, Adr., Br. III. 90.
— — Sim., Kft. II. 81.
— Waert, N., Ke. III. 502.
— Wale, Pet. = Pet. de Wale.
— Weert, J., Ke. III. 502.
— Wiene, Heinr., Ei. III. 12.
— Wint, Hs., Ke. III. 500.
— Witt in Fulham, Ke. III. 505.
— Witte, Piet., Br. III. 90.
— Wou von Campen, Br. III. 71.
Dextra, J. Th., Ke. III. 504.
— Z., Ke. III. 503.
De Yciar, Juan, Ffchn. I. 435.
Diamantini, G., Kft. II. 100.
Diaz, Pedro, Go. II. 295.
Dicdier, Martin, Em. I. 51.
Dichtl, M., Kft. II. 93.
Didrik von Kappelen, Ke. III. 508.
Diedmud von Weſſobrunn, Min. I. 202.
Diego de Arroyo, Min. I. 262.
Diego de Orte, Min. I. 262.
— — Salcedo, Glm. I. 87.
Dienecker, Joſt., Ffchn. I. 396.
Diepenbeck, Abr., Glm. I. 86. 89.
Dietiſalvi, Min. I. 252 f.
Dietmar von Salzburg, Br. III. 64.
Dietrich, Chr. W. E., Ffchn. I. 439. Kft. II. 95. Ke. III. 538.
— Paul, Mö. III. 242.
— Wendel, Mö. III. 243.
Dietterlin, Wend., Kft. II. 93.
Diez, Franc., Go. II. 370.
Digne in Paris, Ke. III. 469.
Dihl, Ke. III. 558.
Di Muſi, Agoſtino, Kft. II. 44. 45.
— — Giulio u. Lor., Kft. II. 45.
Dinglinger, G. Fr., Em. I. 53.
— J. M., Go. II. 318. 342 f. Ei. III. 17.
Dini, Pietro, Kft. II. 12.
Diodoros, Go. II. 153.
Dionyſius, Min. I. 174.
Dioscorides, Min. I. 176 ff.
Dioskurides, Gly. I. 310 f.
— von Samos, Moſ. I. 105.
Dirk van Star, Ffchn. I. 417. Kft. II. 31.
Ditmer, Joh., Kft. II. 34.
Dixon, J., Kft. II. 91.
Doigremont, Kft. II. 63.
Dolder, Andr., Ke. III. 479. 488.
Dolendo, Barth., Kft. II. 82.
— Zach., Kft. II. 34.
Dolin = Becku.
Dolivar, J., Kft. II. 63. 86.
Döll, Joh. Veit, Gly. I. 348.
Dollinger, Hans, Gly. I. 334.
Dolter (?), Ke. III. 479.
Domenech, Fr., Kft. II. 85.
Domenico (von Florenz), Go. II. 311.
— (in Siena), Go. II. 287.
— di Bartoli, Moſ. I. 135.
— — Niccolò, Mö. III. 228.
— il Roſſo, Moſ. = Bianchini, Domen.
— Romano, Gly. f. Romano.
Dominik, Bu. III. 172.
Donante, Juan, Go. II. 279.
— J., Go. II. 374.
Donatello, Gly. I. 328. Br. III. 73.
Donauer, Andr., Go. II. 258.
Don Bartolommeo della Gatta, Min. I. 255.
— Giorgio in Faenza, Ke. III. 448.
— Jacopo (in Florenz), Min. I. 254.

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

Don Lorenzo (in Florenz), Min. I. 254.
— — (in Sevilla), Go. II. 231.
Donner, G. Raph., Math. und Seb., Br. III. 94 f.
Donnhäuſer, Ffchn. I. 438.
Don Niculas (in Sevilla), Go. II. 231.
Dono (in Siena), Glm. I. 75.
Don Silveſtro (in Florenz), Min. I. 254.
— Simone (in Florenz), Min. I. 254.
Dordoni, Ant., Gly. I. 333. 342.
Dorez, Ke. III. 470. 554.
Dorigny, Mich., Kft. II. 54.
— Nic., Kft. II. 62.
Döring, Go. II. 344.
Dorſch, Eberh., Gly. I. 344.
— Joh. Chr., Gly. I. 344. Gl. III. 324.
— Suſ. Mar., Gly. I. 344. Kft. II. 97.
Dorthu, Jak., Ke. III. 552.
Doryklidas, Go. II. 146.
Doſſi, Doſſo, Ke. III. 453.
— Giov. B., Ke. III. 453.
Doublet, Jeh., Go. II. 354.
Dow, Ger., Glm. I. 81.
Drauſch, Val., Gly. I. 336. Go. II. 334 f.
Drebbel, Corn., Kft. II. 35.
Drentwett, Bald., Go. II. 319.
— Ph. Jak., Go. II. 322.
Drevet, Cl., Pierre d. Aelt. u. d. J., Kft. II. 68.
Druſſe, N., Kft. II. 94. Go. II. 320.
Druytmoit, P., Ke. III. 482.
Dſchaudſar Ibn Botsla, Go. II. 227.
Dubois, Gebr., Ke. III. 555.
Du Bois, Heli, Kft. II. 58.
— — Joly, Fr., Ke. III. 500.
Ducarton, Ke. = Dekerton.
Du Bouchaz, Vinc., Go. II 352.
Dubuiſſon, P. P., Bu. III. 169.
Duc, Go. II. 290.
Du Carnoy, Alb., Go. II. 356.
Duccio von Siena, Em. I. 31. Moſ. I. 133.
Ducerceau, J. Andr., Kft. II. 51. Mö. III. 235.
Ducroux, Henr., Go. II. 356.
Duesbury, W., Ke. III. 560.
Duflos, Claude, d. Aelt. u. d. J., Kft. II. 67 f.
— Go. II. 362.
Dufour, Gautier, Go. II. 248.
Dugaure, J. D., Kft. II. 71.
Dugernier, Louis, Min. I. 250.
Dughet, Giov., Kft. II. 57.
Du Hameel, Alaert, Kft. II. 20.
Dujardin, Franç., Go. II. 256.
— K., Kft. II. 78.
Dum, Hrm. = Daum.
Dumont, J., le Romain, Kft. II. 71.
Dumouſtier, Geoffr., Kft. II. 50.
Duncomb, Ch., Go. II. 383.
Dunker, B. A., Kft. II. 97.
Du Paquier, Ke. III. 539.
Duperac, Et., Kft. II. 52.
Dupin, P., Kft. II. 66.
Dupleſſi-Bertaux, Kft. II. 72.
Dupont, Ffchn. I. 432.
Du Pont, Paul = Pontius, P.
Dupré, Gu., Br. III. 104.
Dupuis, Charl. und N. Gabr., Kft. II. 66.
Duquesnoy, Fr., Br. III. 104.
Duquey = Dughet, Giov.
Durant, J. L., Kft. II. 63.
Dürer, Albr., d. Aelt., Go. II. 259.
— — d. J., Glm. I. 82. Min. I. 240. Ffchn. I. 388 ff. Kft. II. 13. 20 ff. Ei. III. 13.
— Andr., Go. II. 259.
Düring, P., Go. II. 340.
Duringer, Ke. III. 552.
Dürr, G., Kft. II. 94.
Durven, P. G., Ke. III. 501.
Duſart, Corn., Kft. II. 77.
Duſſeldorp, H., Ke. III. 503.
Dutel, Go. II. 360.
Duval, Marc., Kft. II. 51.
— Seb., Ffchn. I. 432.
Duvet, Jean, Kft. II. 48 f.
Du Viviers, Arnoul, Go. II. 350.
Duvivier, Ke. III. 553.
Dwight, J., Ke. III. 505.
Dykmann, Bar., Ke. III. 503.

## E.

Eadfrith, Min. I. 190.
Eaduvius Baſan von Lüneburg, Min. I. 207.
Eadwine, Min. I. 189.
Earlom, Rich., Kft. II. 91.
Ebbert von Stendal, Glm. I. 78.
Ebelmann, J. J., Kft. II. 94.
Eberhard (aus Baiern), Glm. I. 70.
— v. Kloſterneuburg, Glm. I. 65.
Eberli, Chr. U. und Ulr., Go. II. 334.
Ebert, Baſt., Bu. III. 184.
Eckhard, Ffchn. I. 439.
Eckmann, Ed., Ffchn. I. 419.
Edelinck, Gér., Kft. II. 59.
Eenhorn, Lamb., Ke. III. 503.
Eevers, Gerrit, Ke. III. 493.
Egbertsz, Corn., Ke. III. 500.
Ehemann, Hs., Ei. III. 21.
Ehlers, Gebr., Ke. III. 559.
— Ph., Ke. III. 506.
Ehrenreich, Ke. III. 509.
Ehrhart, Familie, Ke. III. 477 f.
Eichel, Em., Kft. II. 97.
Eilbertus Colonienſis, Em. I. 25. Go. II. 214.
Eimart, G. C., Kft. II. 94.
Eiſen, Ch., Kft. II. 69.
Eiſenhoit (Eiſenhut), Ant., Go. II. 344 f. Bu. III. 186. Ke. III. 477.
Eiſenträger, H., Ke. III. 551.
— J. H., Ke. III. 492. 545. 551.
Eissler, K. G., Kft. II. 97.
Elber, Ulr., Go. II. 258.
El Creſpillo, Go. II. 371.
— frate in Deruta, Ke. III. 454.
Elias, Joh., Ke. III. 482.
Eligius, Sct., Go. II. 186 f. Br. III. 63.
Eliſabeth, Königin von England, Bu. III. 171.
Ellendorfer, Alb., Min. I. 232.
Ellinger von Tegernſee, Min. I. 207.
Ellingerod, Joh., Min. I. 219.
Ellis, W., Kft. II. 91.
Emens, Jan, Ke. III. 483.
Emes, J., Kft. II. 91.
Emoitz, A., Ke. III. 482.
Enderl, Jörg, Go. II. 264.
Enderlein = Endterlein.
Endterlein, Caſp., Br. III. 98.
— Jak., Ffchn. I. 438.
Eneroth, Go. II. 396.
Engelbrecht, Joh., Go. II. 322.
Engelbrechtſen, Corn., Kft. II. 15.
Engelhart (in Reichenbach), Glm. I. 75. Min. I. 232.
— Dan., Gly. I. 334.
Engelsman, H. P., Ke. III. 501.
Enrico (Forli), Go. II. 289.
— von Piſa, Min. I. 252.
Enzola, G. Fr., Br. III. 82.
Ephrem, Moſ. I. 114.
Epityncanos, Gly. I. 311 f.
Epſenrod, Died., Glm. I. 78.
Equemann, J., Mö. III. 244.
Ercole (in Bologna), Go. II. 301.
Erembert, Go. II. 222.
Erhard Aurifaber (in Landshut), Go. II. 259.
Ermels, J. F., Kft. II. 94.
Ernſt, A. u. Jan, Ke. III. 483.
Ertinger, Fr., Kft. II. 68.
Escricheus, Petr., Ffchn. I. 431.
Eſpinoſa, Franc., Glm. I. 87.
Esquivel, M., Kft. II. 86.
Ess, Hans, Glm. I. 85.
Eſſex, J., Br. III. 105.

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

Esswurm, Joh., Min. I. 243.
Eſteve, Raf., Kft. II. 86.
Etlir, Kil., Gly. I. 347.
Eugenio de la Cruz, Br. III. 107.
Eumolpus, Go. II. 171.
Eunikos, Go. II. 153.
Euodos, Gly. I. 311 f.
Euphranor, Go. II. 153.
Euryalos, Ke. III. 414.
Eutyches, Gly. I. 312.
— Dioskurides Sohn, Gly. I. 312.
Eve, Clovis, Nic. und Rob., Bu. III. 163.
Evers, Ant., Mö. III. 240.
Ewald in Höchſt, Ke. III. 542.
Ewen, Nic., Br. III. 105.
Eyb, J. P. v., Fſchn. I. 437.
Eyſenhut, Joh., Fſchn. I. 378.
Eysler, J. L., Go. II. 332.

## F.

Fabi, Franc. Mar. und Giov., Gly. I. 341.
Fabricius, Walt., Bu. III. 184.
Facchetti, Pietro, Kſt. II. 46.
Facius, Angelica und Friedr. Wilh., Gly. I. 348.
Facques, J., Mö. III. 234.
Faggiolo, Ke. III. 442.
Fahlſtröm, And. und Erik, Ke. III. 509.
Faithorne, W., Kft. II. 89.
Falconi, Bern., Br. III. 84.
Faltlin, Go. = Valti, Mich.
Faltz, Raim., Br. III. 105.
Fanelli, Virg., Br. III. 107.
Fantuzzi, Ant., Fſchn. I. 426. Kft. II. 50.
Faria, Sev. de, Kft. II. 88.
Farinati, P., Kft. II. 47.
Fasmer, D. P., Ke. III. 508.
Fattor, Nic., Min. I. 262.
Fauquez, Ke. III. 469. 559.
Faxolus, Guido, Ke. III. 441.
Feburier, Jacq., Ke. III. 470.
Feder. di Gianantonio, Ke. III. 452.
Feilner, Sim., Ke. III. 544 f. 548.
Felix, Gly. I. 312.
— von Anceurre, Go. II. 253.
— Sohn des Calpurn. Severus, Gly. I. 312.
Feltrini, Andr. di Coſimo, Mö. III. 227.
Fend, Math., Go. II. 320.
Ferbad, Te. III. 364.
Ferdinand, L., Kft. II. 62.
Ferg, P., Ke. III. 559.
Fernandes, B., Kft. II. 88.
Fernandez, Pedro, Gl. III. 300.
Fernicle, Jeh., Go. II. 253.
Fernig, Joſ., Ke. III. 469.
Ferranti, Agoſt. und Decio, Min. I. 257.
Ferret in Lodi, Ke. III. 456.
Ferro, Jeh., Ke. III. 459.
Ferry, Gl. III. 306.
Feſſard, Et., Kft. II. 66.
Feylner = Feilner.
Fialetti, O., Kft. II. 100.
Fiammingo = Duquesnoy.
Fickaert, Ke. III. 559.
Ficquet, Et., Kft. II. 68.
Fictoor, L., Ke. III. 503.
Fieſole, Fra Giov. Ang., Min. I. 254.
Filarete, Br. III. 74. 76.
Filipepi, Al. = Botticelli, S.
Filippo di Matteo Torelli, Min. I. 255.
— di S. Croce, Gly. I. 336.
Filippucio, Go. II. 285.
Finiguerra, Tomm., Em. I. 32 f. Kft. II. 8 ff. 35. Go. II. 291.
Fiorini, Girol., Min. I. 255.
Firens, P., Kft. II. 52.
Firenzuola, Giov., Go. II. 301. 311.
Firmus, Gl. III. 269.
Fiſchbach, Nic., Glm. (?) I. 78.
Fiſcher, C., in Kaſſel, Ke. III. 551.
— Joh., Fſchn. I. 438.
— J. S., Ke. III. 529.
Fittler, J., Kft. II. 91.
Fiuren, Thom. (Did.), Go. II. 392.
Flach = Vlach.
Flamen, A. B., Kft. II. 83.
Flaxman, John, Ke. III. 506.
Fleury, Jeh., Go. II. 253.
Fliegel, F. G., Ke. III. 490. 495.
Flight, John, Joſ. und Thom., Ke. III. 561 f.
Flindt, P. = Flynt.
Flipart, J. J., Kft. II. 68.
Flores, Juan, Kft. III. 440.
Floris, Corn., Kft. II. 33.
Floriszoon, Balth., Corn. und Frans, Kft. II. 84.
Flötner, P., Kft. II. 24. Go. II. 331. Br. III. 88. Bu. III. 174. 177.
Flower, Bern., Glm. I. 88.
Flynd, Flynt, Paul, Kft. II. 28. Go. II. 331.
Fogolino, Marc., Kft. II. 40.
Folchardus, Min. I. 201.
Folck, Conz, Ei. III. 12.
Folkart, Min. = Folchardus.
Folkema, Kft. II. 60.
Folo, Giov., Kft. II. 100.
Fontana, Annibale, Gly. I. 332.
Fontana, Camillo und Flaminio, Ke. III. 452.
— Comin, Ke. III. 452. 457.
— Guido I., Ke. III. 450.
— — II., Nic., Orazio, Ke. III. 452.
— G. Batt., Kft. II. 47.
— Pietro, Kft. II. 100.
— Profp., Kft. II. 99.
Foppa, Ambr., Em. I. 32. Gly. I. 329. Kft. II. 12. Go. II. 301. 309. Br. III. 82.
Foraſaſſi, J., Ke. III. 469.
Formica, Franc., Glm. I. 75.
Forſter, Joach., Go. II. 318.
Förſter, J. G., Ke. III. 496.
Fortier, Remy, Go. II. 253.
Fortling, J., Ke. III. 508.
Forty, J. F., Kft. II. 71. Go. II. 368.
Forzore, Em. I. 31. Go. II. 288 f.
Fouquet, Franç. und Louis, Min. I. 245.
— Jean, Min. I. 237. 244 f.
Fournier, L., Ke. III. 553.
— le jeune, Fſchn. = Simon, P.
Fowle, Th., Go. II. 384.
Fra Benedetto (in Florenz), Min. I. 254.
— Carlo da Venezia, Min. I. 256.
— Euſtachio, Min. I. 259.
— Francesco da Reggio, Min. I. 260.
— Giacomino, Min. I. 254.
— — del Tonchio, Go. II. 297.
— Giov. Ang. = Fieſole.
Fragonard, Hon., Kft. II. 70.
Fraiſinger, Caſp., Kft. II. 29.
Fra Melchior, Ke. III. 453.
Francavilla, P. = Francheville.
Francesco, Niculoſo, Ke. III. 440.
— da Faenza, Go. II. 311.
— dai Libri, Min. I. 257.
— dal Prato, Go. II. 311.
— da S. Gallo, Br. III. 82.
— del Germano, Go. II. 296.
— de Silvano, Ke. III. 452.
— del Veſaro, Ke. III. 450.
— von Urbino in Deruta, Ke. III. 454.
— de' Zavattari, Glm. I. 80.
— di Antonio (in Florenz), Min. I. 255.
— — — (in Orvieto), Glm. I. 75.
— — — di Franc., Go. II. 296.
— — Barone Brunacci, Glm. I. 80.
— — Giorgio in Siena, Br. III. 77.

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

Francesco di Pietro (Siena), Go. II. 296.
Francheville, P., Br. III. 83.
Francho in Neapel, Ke. III. 455.
— de' Ruffi, Min. I. 256.
Francia, Franc., Em. I. 32. Kft. II. 12. 41. Go. II. 290. Br. III. 82.
— Giac., Kft. II. 41.
Francisci, Nic., Gl. III. 306.
Francisco de Villadiego, Min. I. 262.
— di Antonio, Mof. I. 128.
Franciscus Glaszbrender, Gl. III. 324.
Franck de Langgraffen, Joh., Kft. II. 97.
— (in Baſel), Ffchn. = Lützelburger, Hs.
Franco, Giac., Kft. II. 47.
— Giov. Batt., Kft. II. 47.
— von Bologna, Min. I. 253.
François, J. Ch., Kft. II. 67.
Frank, Hs., Ffchn. I. 390. 396.
— Rich., Ke. III. 507.
— Sigm., Glm. I. 90.
Frantz, J. Ph., Ke. III. 495.
Franz von Bocholt, Kft. II. 18.
Fra Paolino von Piſtoja, Ke. III. 445.
Frater Joh. de Weefalio, Bu. III. 176.
— Theotonius, Glm. I. 74.
Fray Criſtobal de Truxillo, Min. I. 262.
— Filipe, Min. I. 262.
— Juan de Segovia, Go. II. 277.
— Martino de Palencia, Min. I. 262.
Frei, Hyacinth (Giacinto), Gly. I. 347.
— Jak., Kft. II. 95.
— J. J., Ke. III. 488.
Freſe, Jak., Glm. I. 85.
Frey, Jak., Ke. III. 479.
Friedl, Ke. III. 541.
Fridericus von Köln, Go. und Em. (?) I. 26.
Friederich, Franz, Ffchn. I. 412. Kft. II. 26.
Friedrich, Ammon, Gl. III. 320.
— von Aich, Min. I. 217.
— Geo., Go. II. 341.
Fries, Sam., Gly. I. 337.
Frig, Ludw., Ffchn. I. 408.
Friſch, J. L., Ffchn. I. 439.
Friſo, Joh., Glm. I. 74.
Fritſele, Greg., Gl. III. 307.
Fröhlich, Wolfg., Min. I. 244.
Frontinus, Gl. III. 269.
Fronvila, Pedr., Gl. III. 300.
Frofcher, Ph., Go. II. 318.
Fruit, Pol, Min. I. 236.
Frutt, Ke. III. 492.
Frye, Th., Kft. II. 91.
Fuchs, Adam, Kft. II. 28.
Fuente del Saz, Jul., Min. I. 262.
Fung Tau, Ffchn. I. 436.
Furniana (officina), Go. II. 169.
Furnio, Franc., Kft. II. 12.
Furnius, P. Jalh., Kft. II. 34.
Fürſt, Magd. und Paul, Ffchn. I. 437.
— Rof. Hel., Kft. II. 94.
Furtenbach, Hs., Ffchn. I. 408.
Furtmayr, Berthold, Min. I. 239.
Füssli, Heinr., Ke. III. 552.
Fuſt, Joh., Ffchn. I. 376.
Fyt, Joh., Kft. II. 82.

## G.

Gaab, Rod., Go. II. 314.
Gaap, Adolf, Go. II. 314. 321.
— Daniel und Joh. Geo., Go. II. 322.
— Mich., Go. II. 317.
Gaberelſen, Corn., Ke. III. 501.
Gabellotto, Vinc., Ke. III. 457.
Gabriello da Verona, Fra, Mö. III. 228.
Gâcon, Jean = Gascon.
Gaddi, Gaddo, Mof. I. 125. 127 f.
Gaddi, Giov. und Pietro, Min. I. 257.
Gaetano (in Venedig), Mof. I. 147.
— Scipione, Mof. I. 147.
Gai, Ant., Br. III. 84.
Gajewski, A., Ke. III. 563.
Gaillard, Rob., Kft. II. 68.
Gajo aus Mailand, Go. II. 311.
Galdino de Mattos, J., Kft. II. 88.
Galeas, Franc., Min. I. 262.
Galeſtruzzi, G. B., Kft. II. 101.
Gallant, Jean, Go. II. 253.
Galld, Jörg, Go. II. 260.
Galle, Corn., d. Aelt. u. d. J., Kft. II. 32.
— Heinr., d. Aelt. u. d. J., Go. II. 263.
— Phil. und Theod., Kft. II. 32 f.
Galli, Aleff., Go. II. 296.
— Gaſp., Go. II. 311.
Gallimore, Ke. III. 562.
Gallus, Bern. = Salomon, Bern.
— Joann., Ffchn. I. 427.
— Ulr. = Han, Ulr.
Galter, L. = Gaultier, L.
Gambello, Vitt., Br. III. 78.
Gambin, Giul., Ke. III. 457. 459.
Gamitzer, Gamnitzer = Jamnitzer.
Gand, Go. II. 391.
Gandolfi, G., Kft. II. 101.
Ganneret, L., Kft. II. 71.
Gapp, Go. = Gaap.
Gapparoni, Gaſp., Gly. I. 340.
Garba, P. P., Go. II. 373.
Garcia, Marc., Mö. III. 235.
Gardner, A., Ke. III. 563.
Garducci, Ke. III. 451.
Gargoulle, Guill., Go. II. 253.
Garnier, Ant., Kft. II. 54.
— Noel, Kft. II. 48.
Garodayu Shonſui, Ke. III. 522. 525.
Garofalo, Carlo, Glm. I. 89.
Garrebrantsz, Meyn., Ke. III. 500.
Garret, Bu. III. 172.
Garſonnet, Franç. de, Gl. III. 303.
Gärtner, Ke. III. 541.
Gascon, Jean, Bu. III. 156.
— f. Le Gascon.
Gaſpare d'Agniolo di Cola, Go. II. 295.
Gaſparo di Giov. da Volterra, Glm. I. 80.
Gatti, O., Kft. II. 101.
— in Corfu, Ke. III. 450.
Gaucher, Ch. E., Kft. II. 68. 70.
Gaudin, Is. und Mig., Go. II. 374.
Gaultier, Léon., Kft. II. 53.
Gauron, N. J., Ke. III. 553.
Gavardino, Ffchn. I. 425. Kft. II. 12.
Gayo, Bern. Fern., Kft. II. 88.
Gebhardt, W. M., Kft. II. 97.
Gedouyn, P., Go. II. 352.
Geerarts, Marc., Kft. II. 34.
Geiger, Klem., Ei. III. 15.
Geisler, G. F., Ke. III. 545.
Gellée, Claude, Kft. II. 57.
Gemberlein, V., Ffchn. I. 413. Kft. II. 17.
Geneſe, L., Ke. III. 552.
Gentile, Ant., Go. II. 309.
Gentſch, A., Kft. II. 94.
Georg, Glm. I. 88.
Georgios, Min. I. 182.
Gerard, Marc., Kft. II. 34.
Gérard, Margu., Kft. II. 70.
Gerardet, Go. II. 344.
Gérault-Daraubert, Ke. III. 556.
Gerdt (in Bützow), Glm. I. 85.
Gerhard, Hub., Br. III. 90.
— de Jode f. De Jode.
— von Gent, Min. I. 236.
Gerhart, Thom., Go. II. 340.
Geri, Berto, Em. I. 32.
— d'Arezzo, Mö. III. 228.
Germain, Pierre, Go. II. 360.
— Thom., Go. II. 364.
Geron, Math., Ffchn. I. 399.

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

Gerritsz, Jan, Ke. III. 500.
Gerverot, L. V., Ke. III. 545. 553.
Geſsner, Sal., Kſt. II. 96. Ke. III. 551 f.
Geſſo, Bart., Kſt. II. 12.
Gefu Gombe, Ke. III. 523.
Ghandini, Aleſſ., Ffchn. I. 427.
Gherardo (in Florenz), Moſ. I. 150 f. Kſt. II. 37.
— di Giov. di Miniato del Favilla, Moſ. I. 150. Min. I. 256.
Ghiberti, Lor., Glm. I. 80. 82. Go. II. 289. 293 f. Br. III. 73.
Ghinello, Mart., Go. II. 312.
Ghingi, Franc. und Vinc., Gly. I. 341.
Ghini, Go. = Gini.
Ghirlandajo, Dav., Moſ. I. 150.
— Dom., Moſ. I. 150. Go. II. 290.
Ghisbrechts, Lambr., Ke. III. 501.
Ghiſi, Giorg., Kſt. II. 46.
Giacomo da Trezzo, Gly. I. 332.
— de' Marchis, Mö. III. 228.
— di Andrea, Glm. I. 75.
— — Andreucci, Go. II. 297.
— — Bernardo, Ke. III. 457.
— — Caſtello, Glm. I. 75.
— — Guido (Siena), Go. II. 297.
Giambono, Mich., Moſ. I. 145.
Gian Ant. da Brescia, Ffchn. I. 425.
Giannini, Paolo, Go. II. 312.
Gianotti, Giac., Go. II. 311.
Gianpagolo, Go. II. 305. 308. 312.
Giardoni, G. Fr., Br. III. 84.
Gibſon, Joh., Bu. III. 172.
Gidetti, Andr., Go. II. 309.
Gide, Ke. III. 552.
Gieffroy von Mantes, Go. II. 252.
Gierlöw, Chr., Ke. III. 508.
Gieſe, Ke. III. 495.
Gieſser, Lor., Go. II. 318.
Gietleughen, Joſt, Ffchn. I. 419.
Giglio (aus Piſa), Go. II. 286.
Gilbert, Jehan, Go. II. 253.
Giles, Henry, Glm. I. 89.
Gillis, Ke. III. 553.
Gillot, Cl., Br. III. 102.
Gilze, J. C., Ke. III. 492.
Gimbert, Franç., Go. II. 253.
Giogi, Giyogi, Ke. III. 522.
Gioletto, Gabr., Ffchn. I. 425.
Gilio, Min. I. 253.
Gilles von Sieburg, Go. II. 347.
Gillray, J., Kſt. II. 91.
Gini, Rin. di Giov., Go. II. 294.
Gini, Sim., Go. II. 295. Br. III. 74.
Giordano, Luca, Glm. I. 89.
Giorgio (aus Mailand), Gly. I. 333.
— il Ballarino, Gl. III. 292.
— Belluneſe, Min. I. 260.
Giotto, Moſ. I. 128.
Giovacchino di Giovanni (in Siena), Min. I. 256.
Giovan Ant. da Brescia, Kſt. II. 39.
Giovanfrancesco di Mariotto, Min. I. 260.
Giovan Maria da Brescia, Kſt. II. 39.
— — in Venedig, Ke. III. 457.
Giovanni Baptiſta, Ke. III. 448.
— da Bologna, Br. III. 83.
— — Lucca, Min. I. 256.
— — Verona, Ffchn. I. 423. Mö. III. 228.
— dei Biſtuggi, Ke. III. 450.
— delle Carniole, Gly. I. 328.
— de Prato, Go. II. 311.
— di Antonio (in Florenz), Min. I. 255.
— — Bartolo (Siena), Go. II. 289.
— — Marci (Siena), Go. II. 289.
— — Paolo (in Siena), Min. I. 254.
— — Stefano, Moſ. I. 134.
— — Taldo, Min. I. 256.
— Pantaleoni da Udine, Min. I. 256.
Giovanpieri della Tacca, Go. II. 301.
Giralte, Juan, Br. III. 107.
— de Holanda, Glm. I. 87.
Girard, Kſt. II. 71.
— von La Chapelle, Glm. I. 74.
Girardin Petit, Go. II. 253.
Girardon, Fr., Br. III. 100.
Girart von Reims, Go. II. 253.
Giraut, Kſt. II. 71.
Girlichs, Joh., Ke. III. 482.
Girolamo da Cremona, Min. I. 255 f.
— della Cecca, Mö. III. 228.
— di Contro, Glm. I. 80.
— in Peſaro, Ke. III. 450.
Girole, Perrin, Glm. I. 74.
Girometti, Giuſ., Gly. I. 343.
Gironimo in Peſaro, Ke. III. 450.
— in Urbino, Ke. III. 452.
Girſch, F., Ffchn. I. 438.
Giſela von Herzbrock, Min. I. 243.
Giuliano d'Arrigo, Moſ. I. 150.
— da Majano, Mö. III. 228.
Giuliano di Biagio, Moſ. I. 134.
Giulio da Urbino, Ke. III. 528.
Giunta, Luc. Ant., Ffchn. I. 425. Kſt. II. 38.
Giunto (in Siena), Glm. I. 75.
Giuſtiniano di Todi, Glm. I. 80.
Giuſto, Frate (in Siena), Glm. I. 75.
Glaner, Hs., Go. II. 264.
Glaſer, Hans J., Glm. I. 86.
— J. C., Ke. III. 541. 544.
— J. H., Ffchn. I. 438.
— Lorenz, Gl. III. 316.
Gläſer, P. H., Go. II. 396.
Glaukos, Go. II. 115. Ei. III. 6. Br. III. 54.
Glett, Joh. Geo., Gly. I. 345.
Glockendon, Glockenton, Georg, Min. u. Ffchn. I. 240. 371.
Glockenton, Albr., Min. I. 242. Kſt. II. 17.
— Nic., Min. I. 240. 242.
Glot, Rich., Ke. III. 469.
Glüer (Glüher), J. A. E., Ke. III. 489.
Gmelin, W. F., Kſt. II. 96.
Godescalc, Min. I. 196.
Godi di Pergola, Paolo, Gl. III. 292.
Gödig, Heinr., Min. I. 243. Kſt. II. 26.
Godinho, E. da Silva, Kſt. II. 88.
Godl, St., Br. III. 89.
Godſchalk (in Hamburg), Glm. I. 74.
Goldſchmidt, Hans, Glm. I. 85.
Golle, P., Mö. III. 244.
Göltz, Ke. III. 542.
Goltzius, Conr., Jac. und Jul., Kſt. II. 33.
— Hendr., Glm. I. 81. Ffchn. I. 419. Kſt. II. 33. Go. II. 386.
— Hub., Ffchn. I. 419. Kſt. II. 34.
Gomez, Franc. und Joao, Kſt. II. 87.
— Juan, Kſt. II. 88.
Gonfaloniere, Giac., Go. II. 311.
Gonfalvez, Vasco, Go. II. 374.
Gonzaga, Guido, Br. III. 78.
Gorgias, Hs., Go. II. 341.
Görne, v., Ke. III. 538.
Goro di Ser Neroccio, Go. II. 297.
Goſſaert, Jean (Mabuſe), Min. I. 250. Kſt. II. 31.
Goſſo, Dom., Moſ. I. 148.
Goſſuyn, Gl. III. 307.
Goswin v. Köln, Glm. I. 65.
Gotescalk (in St. Gallen), Min. I. 202.

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

Gotfried von Corvey, Br. III. 64.
Goto Saijiro, Ke. III. 525.
Gottfried der Schwabe, Go. II. 258.
Gottland, Pet., Ffchn. I. 409. Kft. II. 26.
Gottſchalk Märker, Min. I. 219.
— von Benedictbaiern, Min. I. 202.
Götz, G. B., Kft. II. 97.
Gotzkowsky, J. E., Ke. III. 546.
Gouda, Mart., Ke. III. 502.
Goujon, Jean, Ffchn. I. 431.
Gourdelle, P. Kft. II. 53.
Gouthière, P., Br. III. 103.
Gouttière, Go. II. 368.
Goya, Fr., Kft. II. 86.
Gozbert, Br. III. 64.
Gozzoli, Ben., Mö. III. 228.
Graaftt, Gly. = Kraft, Gottfr.
Grab, Ad. = Gaab, Rod.
Grabing, Jac., Bu. III. 184.
Graf (Graaf), Familie, Ke. III. 477.
— Hs. Heinr., Ke. III. 478. 489.
— Urs, Ffchn. I. 407. 414. Kft. II. 25.
Graff, J. A., Kft. II. 94.
Grahlen, Konr., Ffchn. I. 438.
Gram, Ffchn. I. 441.
Granchez, Go. II. 368.
Grandi, Gian Girol., Gly. I. 333.
Granthomme, J., Kft. II. 53.
Graſſi, Ant., Ke. III. 541.
— Giuſ., Gly. I. 341.
Gratapaglia in Turin, Ke. III. 456.
Grateloup, J. B., Kft. II. 68.
Gratiana (officina), Go. II. 169.
Gratiani, Guido, Min. I. 253.
Grauer, Ke. III. 495.
Gravata, Jul., Min. = Clovio.
Gravaut, Ke. III. 555.
Grave, Hs., Ffchn. I. 418.
— Laur., Br. III. 93.
Gravelot, Hub., Kft. II. 69.
Gravet, Jean, Go. II. 358.
Gravina, Bart., Gly. I. 341.
Grebner, G. F., Ke. III. 489.
Green, Val., Kft. II. 91.
Greenwood, Fr., Gl. III. 307.
Greger, K., Go. II. 340.
Gregori, Ant., Franc. u. Guido, Go. II. 308.
Greiner, G., Ke. III. 551.
Grem, Ffchn. I. 441.
Greuter, J. Fr. u. Math., Kft. II. 92.
Grey, Jane, Bu. III. 171.
Gricchi, Giuſ., Ke. III. 529.
Gricci, Giuſ., Ke. III. 532.
Gridolfi, Fil., Gl. III. 307.
Grien, Hans Bald., Glm. I. 82. Ffchn. I. 405. Kft. II. 25.
Grieninger, Ke. III. 546 f.
— J. R., Ffchn. = Reinhard, Joh.
Grieſinger, Jak., Glm. I. 73. 80.
Griffo, Seb., Ke. III. 459.
Grimaldi, G. F., Kft. II. 99.
Gringonneur, Min. = Jacquemin Gring.
Griſogonos (in Venedig), Moſ. I. 145.
Griſone, Min. = Clovio.
Groen, Joh., Ke. III. 503.
Groenlant, J., Ke. III. 501.
Groothuyſen, Harm., Ke. III. 502.
Gross, Corn. und Elias, Go. II. 317 f.
Grossmann, C. A., Kft. II. 97.
Groſſo, Nic., Ei. III. 35.
Grossſchedl, Frz., Ei. III. 12.
Grove, Laur. = Grave.
Gruden, Kl., Go. II. 263. Br. III. 93.
Grue, Familie, Ke. III. 454.
— Sav., Ke. III. 531.
Grundler, M., Kft. II. 94. Go. II. 320.
Grüneberger, Mart., Glm. I. 85.
Guagni, Franc., Ke. III. 456.
Gualteri, Glm. I. 88.
— Pibo, Go. II. 389.
Guasconti, Salv., Go. II. 312.
Guasparre, Moſ. I. 134.
Guay, Jacques, Gly. I. 351.
Guazzalotti, A., Br. III. 82.
Gubitz, Fr. W., Ffchn. I. 440. 444.
Guccio von Siena, Go. II. 286.
Guckeiſen, J., Kft. II. 94.
Guélard, J., Kft. II. 71.
Guerard, Nic., Kft. II. 63.
Guercino, Moſ. I. 148. Kft. II. 99.
Guerhard, Ke. III. 558.
Guerin, Jean, Ffchn. I. 432.
Guerpe, Rich., Mö. III. 234.
Guerra, Criſt. = Chrieger, Chr.
Guettard, Ke. III. 557.
Guglielmo de' Magni, Min. I. 256.
Guidi, Q., Kft. II. 101.
Guidino di Guido, Go. II. 297.
Guidizanus, Br. III. 82.
Guido del Conte, Mö. III. 229.
— Durantino, Ke. III. 450. 452.
Guien, J., Kft. II. 71.
Guilhelme Belles, Glm. I. 87.
Guillain, Sim., Kft. II. 62. Br. III. 99.
Guillaume von Andernes, Go. II. 225.
Guillaume von Bailly, Min. I. 225.
— — Francheville, Glm. I. 74.
— de Gradville, Glm. I. 80.
— (in Paris), Go. II. 238.
Guionet, Gl. III. 301.
Guiſchard, Ke. III. 495.
Guldenmundt, Hs., Ffchn. I. 397.
Guldsmed, Chr., Go. II. 392.
Gumbold von Mantua, Min. I. 208.
Gunthaldus Diaconus, Min. I. 205.
Günzler, G. B., Ffchn. I. 438.
Guttenberger, Heinr. u. Karl, Kft. II. 96.
Guy, Ke. III. 558.
Guyard, Franç., Go. II. 356.
Guzmão, Al. de, Kft. II. 87.

## H.

Hack, Hier. und Jak., Br. III. 91.
Häckher, Ke. III. 549.
Hacklh, J., Ke. III. 490.
Haf, J. L., Ffchn. I. 439.
Hagenbach, Pet., Ffchn. I. 434.
Hagmayer, Joh., Bu. III. 177. 184.
Haid, Andr., Go. II. 322.
— G., J. E., J. J., J. L., Kft. II. 93.
Hailler, D., Kft. II. 94. Go. II. 320.
Hainhofer, Ph., Go. II. 316.
Hali, Mö. III. 235.
Halner, Joh., Kft. II. 28.
Hamer, Wolfg., Ffchn. I. 371.
Hammacher, Gerd, Glm. I. 85.
Hammeckers, P., Ke. III. 493.
Han, Ulr., Ffchn. I. 378. 422.
Hancock, R., Ke. III. 561 f.
Hanf, Joh. Ad., Gly. I. 346.
Hannas, Marx Ant., Ffchn. I. 399.
Hannequin von Vivier, Go. II. 243. 253.
Hannong, Ke. III. 468.
— Balth., Ke. III. 471.
— Carl Fr., Ke. III. 471 f. 554.
— Joſ. Ad., Ke. III. 471. 490. 548.
— Paul Ant., Ke. III. 471 f. 490. 548. 554. 557 f.
— Pet. Anton, Ke. III. 471. 559.
Hans von Collen, Bu. III. 177.
— — Köln, Br. III. 93.
— — Lafferde, Go. II. 263.
— (in Nürnberg), Ffchn. I. 371.
— (in Ulm), Glm. I. 78.
— Ruprecht von Werd, Glm. I. 78.

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

Hanſen, Hs., Go. II. 392.
Hardting, P., Mö. III. 243.
Harlam, Go. II. 271.
Harlees, D., Ke. III. 504.
— H., Ke. III. 504.
Harleus, C. D., Ke. III. 502.
Harmensz, Corn., Ke. III. 500.
Harnaſſen, Kft. II. 29.
Harracke, P., Go. II. 384 f.
Harrewyn, Fr., Kft. II. 87.
Harſcher, M., Br. III. 96.
Hartkop, Joh., Ei. III. 15.
Hartwig, J. G., Ke. III. 545.
Häfelin, Ludw., Go. II. 260.
Haſpel, J., Ffchn. I. 371.
Haubinger, Gly. I. 347.
Hauffe, Math., Bu. III. 184.
Haultement, Lamb., Go. II. 253.
Hauteman, Thib., Go. II. 352.
Hautement, P., Go. II. 356.
Hautſch, Joh., Ei. III. 26.
Heath, Ke. III. 560.
— Ch. und J., Kft. II. 91.
Heckel, Aug., Go. II. 323.
— Mich., Go. II. 321.
Heckenauer (Heckenhauer), J. W., Kft. II. 94.
— Leonh., Kft. II. 94. Go. II. 321.
Hecker, G. Friedr., Gly. I. 345.
Hedlinger, J. C., Br. III. 105.
Hedyſtratides, Go. II. 152.
Heel, Hs., Gl. III. 324.
— Joh., Kft. II. 94. Go. II. 331.
Heemskerk, Mart., Ffchn. I. 417. Kft. II. 31.
Heer, M., Kft. II. 94.
Heerbout, J., Ke. III. 503.
Heidegger, Baſt., Ffchn. I. 408.
Heinrich v. Köln, Glm. I. 65.
— — Lübeck, Glm. I. 78.
— (in Ulm), Ffchn. I. 370.
Heinrichs, Ke. III. 495.
Heiſſig, F. C., Kft. II. 97.
Hekataeos, Go. II. 153.
Heldenmuth, Kft. = Bäck, El.
Hele, Pet., Go. II. 325.
Helena von Gandersheim, Min. I. 202.
Heller, Ffchn. I. 439.
Helman, Kft. II. 72.
Heltner, Dom. und Zürw., Go. II. 340.
Hemmerich, C. H., Kft. II. 97.
Hemmon in Nürnberg, Ke. III. 489.
Hendel, Gl. III. 302.
Henlein, P., Ei. III. 21.
Henne, E. S., Kft. II. 97.
Henneberg, Ke. III. 549.
— Rud., Glm. I. 86.
Henneberger, Geo., d. Aelt. u. d. J., Ffchn. I. 412.
Hennezel, Gl. III. 302. 309.
Henning, C. D., Kft. II. 97.
Henri, Min. I. 221.
— de Meſſiers, Go. II. 350.
— von Trévoux, Min. I. 225.
Henricus Albus = Witte, Heinr.
Henricus Franco, Min. I. 243.
Henriquel-Dupont, Kft. II. 71.
Henriquez, B. L., Kft. II. 69.
— Franc., Glm. I. 87.
Henry, Go. des Herz. v. Anjou, II. 253.
— von Mecheln, Glm. I. 74.
Henſel, H., Kft. II. 94. Go. II. 332.
Herbach, Kaſp., Go. II. 393.
Herdegen, Seiz, Go. II. 259.
Herimannus von Helmarshauſen, Min. I. 212.
Hering, Bu. III. 173.
Heriot, Geo. d. Aelt. u. d. J., Go. II. 383.
— J., Go. II. 384.
Heriveus, Min. I. 194.
Herkins, Marg., Go. II. 380.
Hermann, Geo., Go. II. 336.
— Phil., Glm. I. 73.
— St., Go. II. 335 f.
— Geissbart, Ei. III. 9.
— von Baſel, Glm. I. 74.
— — Colberg, Glm. I. 74.
Hermansz, Gerrit, Ke. III. 500.
Hernandez, Franc., Min. I. 262.
— Kaſp., Ke. III. 440.
— Juan, Ke. III. 440.
— Pedr., Go. II. 370.
Hernando de Cordova, Go. II. 370.
— Jul., Go. II. 372.
Herold, Balth. und Wolf H., Br. III. 90.
— C. F., Ke. III. 535. 537.
Herophilos, Gly. I. 312.
—, Dioscurides Sohn, Gly. I. 312.
Herr, Claud. und Lor., Ke. III. 541.
Herrad von Landsberg, Min. I. 210.
Herrera, Franc., Min. I. 263.
Herſant, Mart., Go. II. 253.
Hertel, G. L. und J. G., Kft. II. 98.
Hertlief, Hch., Go. II. 347.
Herwig v. Kremsmünſter, Glm. I. 65. 70.
Hertzog (in Strassburg), Glm. I. 74.
Hesdin, Min. = Jacquemart de Hesdin.
Hess, G. F., Ke. III. 542.
— Joh. Ben., Gly. I. 336. Gl. III. 323.
— Joh. Ben. d. J. und Pet., Gly. I. 337. Gl. III. 323.
Hess, Sebaſt., Gly. I. 337.
Heſſe, E. C. und L. H., Kft. II. 98.
Heſſey, Thom., Go. II. 270.
Heureux, Fr. C., Mö. III. 235.
Hey, R., Ke. III. 503.
Heyneko von Lüneburg, Glm. I. 74.
Hieram, Go. II. 135.
Higashi Jima Tokuyemon, Ke. III. 523.
Hilger, M. und W., Br. III. 91.
Hilgers, Hs., Ke. III. 482.
Hille, Pet., Ffchn. I. 412.
Hillebrecht, F. C., Ke. III. 492.
Hilliard, Nic., Em. I. 51.
Hinterberger, Joſ., Ke. III. 541.
Hinterheuſel, Fr., Go. II. 331. Br. III. 91.
Hinze, J. A., Ke. III. 545.
Hiram, Br. III. 54.
Hirſchler, F., Ke. III. 541.
Hirſchvogel = Hirsvogel.
Hirsfogel = Hirsvogel.
Hirsvogel, Aug., Glm. I. 85. Kft. II. 24. Ei. III. 13. Ke. III. 476 f.
— Seb., Veit d. Aelt. u. d. J., Glm. I. 85.
Hirtz, Hs., Go. II. 330.
Hock, Chr., Gl. III. 316.
Hocquart, Ke. III. 557.
Hoefnagel, Joris (Georg), Min. I. 238. Go. II. 337.
Hoelaert, C. W., Ke. III. 502.
Hofdick, D., Ke. III. 503.
Höfel, Blaſ., Ffchn. I. 444.
Hofer, J. B. P., Ffchn. I. 438.
Hoffleger, Engelbr., Go. II. 263.
Hoffmann, Wilh., Ffchn. I. 437.
—, Ofenmaler, Ke. III. 478.
Hoffnagel, P., Ke. III. 508.
Höfler, Geo., Gly. I. 334.
Hogarth, Will., Kft. II. 90.
Högelmann, Ke. III. 549.
Hoiſſon, Guill., Go. II. 352.
Hol (Holl), Leonh., Ffchn. I. 379.
Holbein, Ambr., Ffchn. I. 401. 403 f.
— Hans, d. J., Glm. I. 85. Ffchn. I. 388 f. 400 f. 433. Go. II. 377 ff. Bu. III. 170.
Hollanda, Ant. und Franc., Min. I. 263.
Hollar, Wenz., Kft. II. 61. 89. 92.
Holloway, Th., Kft. II. 91.
Holm, Go. II. 394.
Holper, Hier., Go. II. 259.
Holtzmeyer, Pet., Ffchn. I. 412.
Holzmann, K. Fr., Ffchn. I. 439.
Holzmüller, Heinr., Ffchn. I. 408.

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

Homann, J. B., Kft. II. 98.
Hondekoeter, Adr., Ke. III. 500.
Hondius, Hendr., Ffchn. I. 419. Kft. II. 35.
— — d. J., und Willem, Kft. II. 82.
Honoré, F. M., Ke. III. 559.
Hopfer, Dan., Ffchn. I. 399. Kft. II. 24. Bu. III. 174. 186.
— Hier., Kft. II. 24. Ke. III. 484.
— Lamb., Kft. II. 24.
Höpfner, Fel., Kft. II. 94.
Hoppert, Barth., Ei. III. 27.
Hoppeſtein, J. W., Ke. III. 501.
— R. J., Ke. III. 502.
Hopſtock, C. E., Ke. III. 545.
Horebout, Gerh., Min. I. 236. 238.
— Suſanne, Min. I. 238.
Horn, Kl., Ei. III. 15.
Hornik, Erasm., Kft. II. 28.
Horthemels, Mar. Magd., Kft. II. 68.
Hoſemann, Georg, Min. I. 219.
Hottmann, Go. = Hauteman, Hautement.
Houbraken, Arn. und Jac., Kft. II. 84.
Houſel, Ke. III. 558.
Houtten, Phil., Ke. III. 492.
Huber in Cammelwitz, Ke. III. 496.
Hubert, Min. I. 225.
— Ke. III. 552.
Hübner (in Dresden), Gly. I. 346.
Hübſch Martin = Schongauer.
Huet, Bern., Ke. III. 468.
— Guill., Go. II. 253.
Hufnagel, Georg = Hoefnagel.
Hugford, Heinr., Moſ. I. 151.
Huguet, A., Min. I. 233.
Huitfeld, Ar., Go. II. 392.
Hulièvre, Et., Go. II. 253.
Humboldt, Al. v., Ke. III. 547.
Huis (Huys), Piet., Kft. II. 33.
Hunger, Chr. C., Ke. III. 509. 532. 535. 539.
Huot, Pet. und Amicus, Em. I. 53.
Huquier, Gabr. und Jean Gabr., Kft. II. 66.
Hurtu, J., Kft. II. 58.
Hueter, Sim., Ffchn. I. 412.
Huygensz, Egb., Ke. III. 500.
Hyllos, Gly. I. 312.
Hyperbios, Ke. III. 414.

## I (J).

Jackſon, J. B., Ffchn. I. 442.
Jacob de Camerino, Moſ. I. 125.
Jacobé, J., Kft. II. 96.
Jacobſon, Aaron und Aar. Sal., Gly. I. 346.
Jacobus Alemannus = Grieſinger.
— Argentoratenſis, Ffchn. = Jakob v. Strassburg.
— Fil. Vincent., Bu. III. 177.
Jacomo di Francisco, Gl. III. 306.
Jacopo, Fra, Moſ. I. 124 f.
— di Lorenzo, Go. II. 296.
— — Marco Benato, Go. II. 289.
— — Pietro, Go. II. 293.
Jacquard, Ant., Kft. II. 63.
Jacquemart de Hesdin, Min. I. 225.
Jacquemin Gringonneur, Min. I. 225. 364.
Jacquemon von Nivelles, Go. II. 239.
Jacques, Maître (in Sevilla), Glm. I. 87.
Jacquinet, C., Kft. II. 63.
Jäger, David, Elias, Jak. und Joh., Go. II. 321.
Jakob von Neuss, Glm. I. 85.
— — Strassburg, Ffchn. I. 423.
Jamitzer, Jämnitzer = Jamnitzer.
Jamnitzer, Albr., Go. II. 323 ff.
— Barth., Go. II. 325.
— Chr., Kft. II. 94. Go. II. 324 f.
— Math., Go. II. 324.
— Wenz., Go. II. 323 ff.
Jan von Halberſtadt, Br. III. 69.
Jannas, M. Ant., Kft. II. 24.
Jännich, J. S. Fr., Ke. III. 495.
Janſon, Guill., Go. II. 253.
Janſſen, Hendr., Kft. II. 84.
Jansz, Egb., Ke. III. 500.
— Hend., Ke. III. 500.
— — d. J., Ke. III. 504.
— Leen., Ke. III. 500.
— Luk., Ke. III. 501.
— Thom., Ke. III. 500.
Ibrahim, Ke. III. 432.
Ichil, M., Ffchn. I. 372.
Jean d'Amboiſe, Min. I. 250.
Jean de Pozay, Min. I. 250.
Jean le Normand, Glm. I. 80.
— Louis von Avignon, Kft. II. 52.
— von Beaumes, Glm. I. 74.
— — Montmartre, Min. I. 225.
— — St. Eloi, Min. I. 225.
— (in Sevilla), Glm. I. 87.
Jeaurat, Edm., Kft. II. 66.
Jegher, Chr., Ffchn. I. 421.
Jehan-Francisque in Lyon, Ke. III. 459.
Jehan di Griſe, Min. I. 232.
— von Clichy, Go. II. 248.
Jehan von Lille, d. Aelt. u. d. J., Go. II. 253.
— — Picquigny, Go. II. 253.
— — Toul, Go. II. 253.
Jenichen, Balth., Ffchn. I. 411. Kft. II. 28.
Jenner, Go. II. 383.
Jenſon, Nic., Bu. III. 151.
Jeronimo in Forli, Ke. III. 449.
— von Perugia, Go. II. 305.
Jeronimus, Dirck und Piet., Ke. = Van Keſſel.
Jeronymus, Andre, Ffchn. I. 394.
Jeuffroy, Rom. Vinc., Gly. I. 351.
Igell, Bort., Go. II. 340.
Ignazio Danti, Min. I. 260.
Il Greco, Gly. = Ceſari, All.
Illinger, Ffchn. I. 439.
Il Marescalco, Ffchn. I. 424.
— Ortolano, Min. = Benvenuti, G. Batt.
— Parmegianino = Mazzuoli.
— Vandolino = Ruiz, Juan.
Imius, Gl. III. 269.
Imminck, B. F., Kft. II. 98.
Ingobert, Min. I. 200.
Ingouf, Fr. R. und P. Ch., Kft. II. 68.
Joannes Januenſis, Min. I. 232.
João (in Batalha), Glm. I. 87.
Jobin, Bernh., Ffchn. I. 407.
Johann von Bonn, Ffchn. I. 390.
— — Brügge, Min. I. 225.
— (in Göttingen), Min. I. 232.
— (in Ulm), Ffchn. I. 370.
Johannes Colonienſis, Kft. II. 17.
— de Francfordia, Ffchn. I. 423.
— — monte, Glm. I. 74.
— — Oppavia, Min. = Joh. von Troppau.
— Fil. Bened. de Cumis, Min. I. 242.
— Friſo, Glm. I. 74.
— Limovicenſis, Em. I. 28.
— Presbyter (in Padua), Min. I. 252.
— (Engländer), Min. I. 232.
— von Brünn, Ffchn. I. 372.
— — Kirchheim, Glm. I. 65. 74.
— — Köln in Zwolle, Kft. II. 18.
— — Nordhauſen, Min. I. 219.
— — Quedlinburg, Min. I. 203.
— — Troppau, Min. I. 227.
— (Hofmaler in Wien), I. 229.
John Baptiſt, Go. II. 380.
— Friedr., Kft. II. 97.
Johnſon, John und Rob., Ffchn. I. 442.
Jollat, J., Ffchn. I. 429 f.
Jons, John, Go. II. 377.

Jordan, Jörg, Go. II. 336.
Jörg Formſchneider I. 399.
— (in Ulm 1441), Ffchn. I. 370.
Jorge de Borgoña, Glm. I. 87.
Joſt de Negker ſ. De Necker, J.
Joullain, Fr., Kft. II. 66.
Irminger, J. J., Go. II. 344. Ke. III. 536.
Iſac, Jaſp., Kft. II. 53.
Iſenric, Go. II. 206.
Iſermann, Hch. und Joh., Go. II. 347.
Iſernhod = Eiſenhoit.
Iſidorus (in Padua), Min. I. 260.
Israel van Meckenen, Kft. II. 16. 18.
Iſſelburg, P., Kft. II. 93.
Juan de la Concepcion, Br. III. 107.
— — Ortega, Glm. I. 87.
— — Santillana, Glm. I. 87.
— — Valdivieſo, Glm. I. 87.
Jucht, Ke. III. 541.
Judmann (in Augsburg), Glm. I. 78.
Julien de Fontenaye, Gly. I. 333.
Julius Alexander, Gl. III. 271.
Jünger, Andr., Ke. II. 394.
Junghanns, Ffchn. I. 371. 378.

## K.

Kalamis, Go. II. 148. 171.
Kalb, Sigfr., Min. I. 232.
Kallikrates, Go. II. 153.
Kallimachos, Go. II. 152.
Kallon, Br. III. 54.
Kalthöver, Bu. III. 173.
Kam, Dav., Ke. III. 503.
— E. P., Ke. III. 502.
— G. P., De. III. 502.
— P. G., De. III. 502 f.
Kamp, Joh., Ke. III. 482.
Kämpffe, Sam., Ke. III. 534. 538.
Kanachos, Go. II. 146.
Kandler, Ke. III. 537.
Karaſt, Hans, Go. II. 253.
Kardenbuſch, A. u. G., Ke. III. 489.
Karrer, J. J., Ke. III. 479.
Karſten, Magn., Br. III. 93.
Karton, Ke. = Dekerton.
Kaſpar Goldſchmid (in Landshut), Go. II. 258.
Katersvelt, P. W., Ke. III. 502.
Kätzer, Ke. III. 497.
Katzheimer, Wolf, Glm. I. 78.
Kauſchinger, J., Ge. III. 542.
Kayle, H., Go. II. 380.
Kayſer, Heinr., Ffchn. I. 435.
Kegeler, Wilh., Ffchn. I. 370.
Keim, Joh., Min. I. 242.
Keller, J. B. u. J. J., Br. III. 100.
Kellerthaler, D., Kft. II. 94. Go. II. 342.
— Hans, Mö. III. 243.
Kelſon, Go. II. 395.
Keltner, Joh., Min. I. 242.
Kenkel, J., Kft. II. 93.
Kenton, Franc., Go. II. 383.
Keramos, Ke. III. 414.
Kerle, Hs., Br. III. 91.
Kernitz, Barth., Go. II. 347.
Kerver, Jacques, Ffchn. I. 407.
Keſſler, v., Ke. III. 540.
Keyſe Sherwin, J., Kft. II. 91.
Khaja Abduſſamad, Min. I. 265.
Khichizaiemon, Ke. III. 524.
Kiehlmann, F. D. H., Ffchn. I. 439.
Kiell, Alb., Ke. III. 504.
Kigele, Jak., Glm. I. 86.
Kilian, Barth., Phil., Phil. Andr., Wolfg., Kft. II. 92.
— Joh., Go. II. 321.
— Luk., Gly. I. 334. Kft. II. 92. Go. II. 321.
Killinger, Gl. III. 324.
Kimimaro, Br. III. 110.
Kimon, Go. II. 153.
Kind, J. C., Ke. III. 545.
Kininger, Vinc., Kft. II. 96.
KIP, Em. I. 45.
Kirkall, Edw., Ffchn. I. 442.
Kirsbaum, Ei. III. 15.
Kirtſcher, Hs., Go. II. 341.
Kittel, M. (Kamnitz ſt. Kaunitz), Gl. III. 321.
Kizo, Ke. III. 523.
Klauber, J. B., J. S. u. S. J., Kft. II. 97.
Klaus (in Ulm), Glm. I. 78.
Kleftgis, Ke. = Gleftyus.
Kleftyus, W., Ke. III. 502.
Klein, Hans, Kft. II. 28.
Kleiner, Sal., Kft. II. 98.
Klemm, Go. II. 342.
Klett, Klette, Gly. = Klett, J. K.
Kleynoven, Qu. A., Ke. III. 501.
Klietſch, J. G., Ffchn. I. 438.
Klinge, Gert, Br. III. 71.
Klipfel, Ke. III. 546 f.
Klug, A. H. u. H. C., Ke. III. 488.
Knop, Dav., Go. II. 346.
Knopf, Hch., Go. II. 347.
Knötler, J., Ke. III. 503.
Knütgen, Familie, Ke. III. 482.
Kobell, F. u. W. v., Kft. II. 96.
Koberger, Koburger, Ant., Ffchn. I. 387. Bu. I. 185.
Koch, Melch., Br. III. 97.
Kock, Hier., Kft. II. 32.
Kocks, Adr., Ke. III. 503.
Kocks, P., Ke. III. 503.
Kohl, J. E., Ke. III. 544.
Köhler, Dav., Ke. III. 534.
— J. H., Go. II. 343.
Kohler, Gottfr., Br. III. 93.
Köhn, P., Ei. III. 29.
Koinos, Gly. I. 312.
Kol, Hs., Go. II. 259.
Kolb, Nikl., Go. II. 317.
Koller, Merten, Ke. III. 484.
— Th., Ei. III. 15.
Kollmann, Deſid., Ei. III. 12.
Kolner, Heinr., Go. II. 259.
Koninck, Sal., Kft. II. 77.
Konſtantin VII., Kaiſ., Go. II. 191.
— Porphyrogenetes, Go. II. 197.
Kool, Jac., Ke. III. 502.
— Will., Ke. III. 503.
Koopman, Herm., Go. II. 395.
Kornmann, Joh., Go. II. 314.
Koroebos, Ke. III. 414.
Koſter, H., Br. III. 93.
Kot, Hanns, Min. I. 242.
Kothgaſſer, A., Ke. III. 541.
Krafft, Caſp., Bu. III. 184.
— Gottfr., Gly. I. 346.
Krako, Hs., Go. II. 347.
Kramer, Zach., Ke. III. 493.
— (in Ulm), Glm. I. 78.
Krammer, Gabr., Kft. II. 25.
Kran, Engel, Ke. III. 483.
Krannich, J. Chr., Ke. III. 496.
Krates, Go. II. 153.
Krätſch, Math., Gly. I. 336.
Kraus, Alb., Go. II. 320.
Krauſe, Hier., Go. II. 322.
Krauſſe, Jak., Bu. III. 183.
Kraut, Hs., Ke. III. 475. 484.
Krawat, Ffchn. I. 438.
Krenberger, Go. II. 331.
Kretſchmann, C. K., Kft. II. 93.
Kreybich, G. F., Gl. III. 320.
Krug, Hs., d. Ae. u. d. J., Go. II. 259.
— Ludw., Ffchn. I. 395. Kft. II. 23. Go. II. 259.
Krüger, Go. II. 344.
— Adr., Bu. III. 185.
— E. G., Kft. II. 98.
— Th., Bu. III. 182.
Kruisweg, A., Ke. III. 503.
Krumper, Hs., Br. III. 90.
Kruyk, J. A., Ke. III. 501.
Küchler, B., Kft. II. 94.
Küffner, A. W., Kft. II. 98.
Kuhn, Chr., in Etterbeck, Ke. III. 553.
Kulick, J. J., Ke. III. 501.
Kunckel, Chr. Albr., Gl. III. 325.
— Joh., Gl. III. 319.
Kundemann, Lor., Glm. I. 86.

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

Kunſt, P. C., Kſt. II. 30.
Kunſtkaſpar = Herbach, K.
Kuntze, C. G. und J. A., Ke. III. 544.
Küper, O. Ph., Br. III. 94.
Kurz, Ulr., Go. II. 258.
Kuzumi Morikage, Ke. III. 525.

## L.

Labarre, Go. II. 357.
Labenwolf, J., Br. III. 90.
Labenwolff, P., Go. II. 331. Br. III. 88.
Laborde, Ke. III. 557.
Lachmann, K. W., Ffchn. I. 439.
Ladenſpelder, Joh., Kſt. II. 26.
Ladetto, Fr., Br. III. 84.
Lafreri, Ant., Kſt. II. 47.
— Ant., Ke. III. 454.
Lagrange, Ke. III. 494.
Laiminger, P., Br. III. 89.
Lainez, Go. II. 278.
Lambert von Noord, Glm. I. 83.
Lamberti, Bonav., Moſ. I. 148.
Lambeſpring, Barth., Br. III. 105.
Lambot, Diod., Gl. III. 300.
Lambrechtsz, Ghisbr., Ke. = De Grüyk.
Lamerie, Paul, Go. II. 385.
Lancilao (in Padua), Min. I. 255.
Landi, Domen., Gly. I. 339.
— Lor., Br. III. 77.
— Neroccio, Moſ. ſ. Neroccio.
Landini, Tadd., Br. III. 83.
Lando di Pietro, Go. II. 286.
Lanfranco, Gio., Kſt. II. 99.
— Jac., Ke. III. 450.
Lang, Gottfr., Go. II. 334.
— Joh. Geo., Go. II. 321.
Langen, J. G. v., Ke. III. 544. 554.
Langenbucher, Ach., Go. II. 317.
Langpaur, F. C., Go. II. 337.
Lanoy, Corn., Go. II. 380.
Lanzeloot = Blondeel.
Lapi, Bruno, Br. III. 76.
Laſne, M., Kſt. II. 53 f.
— Mich., Go. II. 357.
Laſſia, Ke. III. 558.
Laſtowitzky, Jan, Min. I. 243.
Latom, R., Go. II. 380.
Laudin, Noel, Em. I. 50 f.
— — II. etc., Em. I. 51.
Launoy = De Lannoy.
Laureolli, Kſt. II. 71.
Lautenſack, Hs. Seb., Ffchn. I. 397. Kſt. II. 24.
Lautizio von Perugia, Go. II. 311.
Lauwers, Conr., Kſt. II. 83.
Laviño, C., Kſt. II. 101.
Lazari, Marco, Go. II. 296.
Lazarus (in Venedig), Moſ. I. 145.
Le Backer, Henr., Go. II. 253.
Lebas, J. Ph., Kſt. II. 66.
Le Bé, Andr., Guill. u. Jacqu., Ffchn. I. 432.
Lebec, Sim., Go. II. 253.
Leblanc, Go. II. 366.
Le Blon, Chr. = Leblond, Chr.
Le Blond, Chriſt., Kſt. II. 6. 67.
— — Jeh., Kſt. II. 53.
— — Mich., Kſt. II. 84.
Leblont, Pierre, Go. II. 253.
Leboeuf, A. M., Ke. III. 558.
Le Boul, Ffchn. I. 432.
Le Bourguignon = Courtois, Jacqu.
Le Bouteux (Boiteux), Kſt. II. 87.
Le Boyet, Bu. III. 167.
Lebraellier, Jeh., Go. II. 253.
Lebrecht, K. v., Gly. I. 348.
Le Breton, Rich., Go. II. 253.
Lebrun, Ch., Kſt. II. 58. Te. III. 385.
Le Brun, Ffchn. = Contat.
Le Canu, Kſt. II. 71.
Lechner, Konr., Ei. III. 12.
Le Clerc, Jean, Ffchn. I. 432.
Leclerc, Séb., Kſt. II. 56.
Lecreux, Nic., Ke. III. 553.
Lederer, Chriſt., Ffchn. I. 427.
Le Duc, L., Bu. III. 163.
Le Ducq, Jan, Kſt. II. 83.
Lee, J., Ffchn. I. 442.
Lefebure, Cl., Kſt. II. 62.
Lefebvre, H. F., Ke. III. 470.
— Franç., Go. II. 356.
Le Fert, Ke. III. 492.
Le Feure, Ffchn. I. 441.
Leffler, Andr., Bu. III. 184.
L'Egaré, Ged., Kſt. II. 63. Go. II. 356.
— Laur., Go. II. 356.
Legaré, Gill., Go. II. 358.
Le Gascon, Bu. III. 156. 163 ff.
Le Geay, J. L., Kſt. II. 70.
Legrain, J., Kſt. II. 58.
Le Gros, Pierre, Br. III. 100.
Lehemann, Go. II. 265.
Lehmann, Caſp., Gly. I. 334. Gl. III. 321.
Leigebe, K., Kſt. II. 93. Ei. III. 17.
Leigel, Gottfr., Ffchn. I. 409.
Leihamer, Abr., Ke. III. 494.
Leiſtmann, Dav., Min. I. 219.
Leithner, Joſ., Ke. III. 540.
Leizel, B. F., Kſt. II. 98.
Leleu, J. F., Mö. III. 250.
Lello di Anxano, Go. II. 297.
Le Loup, Claux, Glm. I. 74.
Lemaire, P., Kſt. II. 57.
Le Maitre, Jean, Ffchn. I. 431.
Lemasle, Frau, Ke. III. 467.
Lembke, J. Ph., Kſt. II. 94.
Lemires, N., Kſt. II. 70.
Lempereur, J. D., Go. II. 367.
Lendenari, Cr., Mö. III. 228.
Lendenſtrauch, Hs., Br. III. 89.
Lenfant, J., Kſt. II. 62.
Lenker, Chriſt., Go. II. 317. 319.
— Hs., d. Ae., Go. II. 319. 331.
— Hs., d. J., Go. II. 320.
Leo (in Ely), Go. II. 232.
Leon, Go. II. 197.
Leonardis, G., Kſt. II. 101.
Leonardo di Matteo Ducci (Pistoja), Em. I. 31. Go. II. 286.
Leonardo di Ser Chriſtofano, Go. II. 288.
— di Ser Giovanni, Go. II. 286. 288.
Leone, G., Kſt. = Van der Leeuw, Gabr.
Leonhard, J. Fr., Kſt. II. 93.
Leoni (in Venedig), Moſ. I. 150.
—, Leone, Go. II. 309. 312. Ei. III. 17.
—, Pomp., Br. III. 106.
Leopardi, Al., Br. III. 78.
Leoſtratides = Hedyſtrat.
Le Pautre, J., Kſt. II. 62 f. Mö. III. 246.
Lepère, J., Br. III. 104.
Leperre Duroc, Ke. III. 558.
Le petit Bernard = Salomon, Bern.
Lépicié, Bern. u. R. E., Kſt. II. 66.
Le Pot, Jean, Mö. III. 234.
Leprince, Angr., Glm. I. 86.
— J. B., Kſt. II. 67. 69.
Le Roy, Kſt. II. 71.
— — de Montillée, Ke. III. 469.
Le Royer, J., Ffchn. I. 432.
Lescot, Familie, Go. II. 358.
Lesgaré, Ged. = L'Egaré.
Lespagnandelle, M., Mö. III. 246.
Le Sueur (Familie), Ffchn. I. 440 f. Bu. III. 168 f.
Leſueur, Euſt., Kſt. II. 54.
Letiz, Geo., Go. II. 341.
Letz, Marc., Go. II. 340.
Leu, Th., Kſt. = De Leeuw.
Le Vaillant, Gl. III. 303.
Levaſſeur, J. Ch., Kſt. II. 68.
— J., Go. II. 352.
Lewe (in Köln), Glm. I. 78.
Leybold, J. Fr., Kſt. II. 97.
Leygebe = Leigebe.

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

Leypoldt, Andr. u. Geo., Ke. III. 476.
Liberale, Ant., von Verona, Min. I. 255.
Libun de Queux, Go. II. 253.
Liéder, Min. = Liédet.
Liédet, Loyſet, Min. I. 236 f.
Liefrinck, Hs., Ffchn. I. 418.
Liefrink, Corn. u. Wilh., Ffchn. I. 390.
Lie-J., Go. II. 125.
Lienhart (in Ulm), Ffchn. I. 370.
— von Regensburg, Ffchn. I. 374.
Lievens, Jan = Livens.
Lievensz., Tooſt, Ke. III. 501.
Ligier, Jeh., Go. II. 254.
— -Rabotin, Go. II. 254.
Lignereux, Br. III. 104.
Limoſin, Bernhart, Em. (?) I. 47.
— Franç., Em. I. 46 f.
— Jean, Em. I. 46 f.
— Joſ., Em. I. 46 f.
— Leonard, Em. I. 45. Kft. II. 51.
— — II., Em. I. 46.
— Martin, Em. I. 45.
Lincker, Ant., Ke. III. 553.
Lindenaſt, Sebald, Go. II. 259. Br. III. 91.
— Sebaſt., Kupferſchm. II. 259.
Lindenfroſt, Pet., Glm. I. 78.
Lindſtadt, Geo. u. Joh., Ffchn. I. 437.
Lindt, Alex., Ffchn. I. 390.
Lionardo da Vinci, Kft. II. 40.
Liotard, J. E., Kft. II. 69.
— J. M., Kft. II. 66.
Lippi, Fra Fil., Kft. II. 37. Br. III. 82.
— Filippino, Mö. III. 228.
Lippo Memmi, Min. I. 253.
Lithuardus, Min. I. 200.
Littifredi, Min. I. 258.
Liuthard, Min. I. 200.
Livens, Jan, Ffchn. I. 421. Kft. II. 76.
Livi, Domen., Glm. I. 80.
— Franc., Glm. I. 78. 80.
Löbl, Lienh., Go. II. 335.
Lobſinger, Hs., Br. III. 97. 99.
Lochon, R., Kft. II. 62.
Locré, J. B., Ke. III. 558.
Löffler, Greg., Br. III. 89.
Loir, Alexis, Kft. II. 60. Go. II. 359.
— Nic., Kft. II. 60.
Loletti, Gly. I. 342.
Lolli, Ant., Ke. III. 454.
— Lor., Kft. II. 99.
Lombard, P., Kft. II. 61.
Lombardo, Ant., Br. III. 78.
— Girol., Br. III. 77.
Londerzeel = Van Londerzeel.
Longhi, Giuſ., Kft. II. 100.
Looting, Aar., Ke. III. 503.
Lopez, Bartol., Gl. III. 300.
— Don Fern., Gl. III. 300.
Loquefier van Rysburch, J., Ke. III. 500.
Lorch, Melch. = Lorichs.
Lorenz (in Ulm), Ffchn. I. 370.
Lorenzo de Caſtro, Min. I. 260.
— Fiorentino, Min. I. 255.
Loreyn, Ary, Ke. III. 503.
Lorichs, Melch., Ffchn. I. 411. Kft. II. 26.
Loro di Giovachino, Go. II. 295.
Lorrain, Claude = Gellée, Cl.
Lotterin, Go. II. 318.
Louis von Châtillon, Kft. II. 52.
— J., Ke. III. 468.
Loutherbourg, Ph. J., Kft. II. 69.
Louys (Loys), J., Kft. II. 79.
Löwenfink, A. F. v., Ke. III. 472. 542.
Loyet, Ger., Go. II. 253.
Luca del fu Bart., Ke. III. 452.
— (Siena), Go. II. 287.
Lucagnolo da Jeſi, Go. II. 301.
Lucas von Leyden, Ffchn. I. 416. Kft. II. 29 f.
— de Salamanca, Go. II. 370.
Luccheſe, Mich., Kft. II. 46.
Lucio da Coſta, J., Kft. II. 88.
Lucius, Jak., Ffchn. I. 409.
Ludeking v. Köln. Glm. I. 65.
Ludekins, Math., Glm. I. 78.
Lüders, K., Ke. III. 547.
Lüdike, Ke. III. 495.
Ludwig von Ulm, Ffchn. I. 377.
Luger, Ffchn. I. 364.
Luigi di Ruggiero, Moſ. I. 134.
Luiken, Caſp. u. Jan, Kft. II. 84.
Luining, Andr., Kft. II. 29. Go. II. 337.
Lund, P., Go. II. 396.
Luneburgh, Go. II. 271.
Lunna, Pietro, Moſ. I. 147.
Luplau, A. K., Ke. III. 545.
Luſſault, Math., Go. II. 356.
Luſſier, Jeh., Go. II. 253.
Lütke von Münden, Ke. III. 475.
Lutma, Jan, d. J., Kft. II. 84. Go. II. 389.
Lützelburger, Hs., Ffchn. I. 400.
Lux, Konr., Go. II. 258.
Luyſt, Ke. III. 502.

## M.

Maaj, Ascan., Go. II. 305. 310.
Maas, Dirk, Kft. II. 83.
Mabareaux, Go. II. 357.
Mabuinus, Go. II. 186.
Mabuſe = Goſſaert.
Mac-Ardell, J., Kft. II. 91.
Macé, J., Mö. III. 244 246.
Macedo, Jul., Min. = Clovio.
Machado, G. Froes, Kft. II. 88.
Macheleid, Ke. III. 551.
Machenod, Ei. III. 34.
Mackinlay, J., Bu. III. 173.
Mac Regol, Min. I. 191.
Maerſelis van Goch, Hendr., Ke. III. 501.
Maeſtro Bartolomé (in Valencia), Go. II. 277.
— Benedetto in Siena, Ke. III. 453.
— Biagio, Ke. III. 453.
— Giorgio = Andreoli, G.
— Jeronimo, Ke. III. 449.
— Jorge (in Toledo), Go. II. 231.
Magagnati, Girol., Gl. III. 295.
Magdeburg, Hiob, Ffchn. I. 412.
Magdeburger, Hier., Br. III. 96.
Magliori, G. A., Kft. II. 101.
Mahomad, Mö. III. 235.
Maiel, Nic., Go. II. 352.
Maier, Hs., Bu. III. 185.
— Luc., Ffchn. I. 408.
Maillart, Eſt., Go. II. 252.
Mainardo di Antonio, Ke. III. 457.
Mainêri, Carlo, Min. I. 257.
Mainfroy, Jeh., Go. II. 251. 253.
Mair, Alex., Ffchn. u. Kft. I. 399.
— Paul Hektor, Min. I. 242.
Maitani, Lor., Br. III. 72.
Maître à la navette, Kft. II. 18.
— aux banderoles, Kft. II. 14.
— Fantoſe = Fantuzzi, Ant.
— Ponce, Br. III. 99.
Makar, Go. II. 399.
Mallery, Ch. = Van Mallery, G.
Man, Ei. III. 26.
Manara, Bald., Ke. III. 442. 448.
Manardi, Ke. III. 459.
Manaſſer, H. J., Kft. II. 94.
Manetti, Horazio, Moſ. I. 148.
Mangot, P., Go. II. 350. 352.
— Rob., Go. II. 356.
Männecken, Joh., Ke. III. 481.
Mannius (in Evesham), Go. II. 232.
Mannlich, J. H., d. Ae. u. d. J., Go. II. 322.
— Otto, Go. II. 322.
Manolini, Franc., Ffchn. I. 425.
Manſel, Sir Rob., Gl. III. 309.
Månſſon, A., Go. II. 396.
Mantegna, Andr., Kft. II. 38.

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

Manuel, Hs. Rud., Ffchn. I. 407.
— Nikl., Min. I. 225.
— — Glm. I. 85. Ffchn. I. 407.
— da Purificaçao, Min. I. 264.
Maratta, Glm. I. 89.
Marc Anton, Kft. = Raimondi.
— de Bridier (in Limoges), Em. I. 29.
Marcel, Cl., Go. II. 356.
Marcellus, Min.? = Moengal.
Marcenay de Ghuy, A., Kft. II. 68.
Marchant, Nath., Gly. I. 350.
Marcheſſe d'Adamo, Moſ. I. 135.
Marcilla, Marcillat, Gugl., Glm. I. 88.
Marco (in Venedig), Glm. I. 75.
Marcolini, Graf, Ke. III. 496. 538.
Marcone, Go. = Antonio di Sandro.
Marcus Varro, Min. I. 174.
Mareſchal (in Lyon), Ffchn. I. 429.
Mareſchall, Conr., Ffchn. I. 408.
Marescoto, Ant., Br. III. 80.
Marforio, Bald., Ke. III. 457.
Margaritone d'Arezzo, Mö. III. 229.
Marggraf, Joh., Glm. I. 85.
Margottini, J., Kft. II. 99.
Maria Feodorowna, K. v. Russland, Gly. I. 348.
Maria Stuart, Bu. III. 171.
Mariani, Gianmaria, Ke. III. 452.
— Simone di Ant., Ke. III. 452.
Mariano in Rom, Go. II. 312.
— da Sulmona, Go. II. 312.
— di Ant. da Siena, Min. I. 256.
Mariette, J. u. P. J., Kft. II. 64.
Marillier, P., Kft. II. 70.
Marinetti, Bern., Gl. III. 313.
Marini, Giac., Go. II. 311.
— Gian Ant., Moſ. I. 146.
Marinna, Lor., Br. III. 77.
Marino in Venedig, Ke. III. 457.
— Andrea, Ke. III. 457.
— Oliviero, Ke. III. 457.
— Vito, Ke. III. 457.
Marinoni, Bald., Ke. III. 459.
Marinus, Ign., Kft. II. 82.
Märker, Gottſchalk, Min., ſ. Gottſchalk.
Marlié-Lépicié = Lepicier, R. E.
Marmitta, Franc. u. Lud., Gly. I. 329.
Marmion, Min. I. 250.
Marot, Dan., Kft. II. 63. Go. II. 361.
Marot, Jean, Kft. II. 62.
Marquardt, Luk., Go. II. 340.
Marſi, Go. II. 169.
Martin, Joh. Alex., Mö. III. 250.
— Sim. Et., Mö. III. 250.
Martin u. Georg von Cluſſenberch, Br. III. 71.
— in Niederweiler, Ke. III. 470.
Martincourt, Br. III. 103.
Martinet, Ang. u. M. S., Kft. II. 71.
Martinez, Andr., Go. II. 371.
— Garcia, Min. I. 262.
— J., Kft. II. 85.
— Juan, Ei. III. 15.
Martini, M., Kft. II. 94.
— Pietro, Go. II. 308.
Martino da Udine, Kft. II. 39.
— di Niccolò (Rom), Go. II. 295.
Marx, Chriſt. u. Joh. Andr., Ke. III. 489.
Mas, Mat., Go. II. 373.
Masco, Joh., Min. I. 232.
Maslitzer, Hs., Go. II. 330.
Maſon, J., Kft. II. 91.
Maſſard, J. u. R. U., Kft. II. 71.
Maſſault, Ke. III. 544.
Maſſier, Ke. III. 557.
Maſſini, Lor., Gly. I. 340.
Maſſon, Ant., Kft. II. 61.
Matham, Andr. u. Dier., Kft. II. 81.
— Jac., Kft. II. 33.
Matheus, Jörg, Ffchn. I. 399.
Mathias, Franz, Min. I. 232.
Matſys, Corn., Ffchn. I. 418. Kft. II. 31.
Matteo di Alviſe, Ke. III. 457.
— di Giorgio, Ke. III. 457.
— del Naſſaro, Gly. I. 330.
— de' Paſti, Br. III. 80.
— di Giov. Bartoli, Moſ. I. 134.
— di Giovanni, Moſ. I. 134 f.
— di Niccolò, Moſ. I. 135.
— di Lorenzo, Go. II. 296.
— di Terranuova, Min. I. 260.
— aus Treviſo, Ke. III. 457.
Mattheusz., Cl., Ke. III. 500.
Matthioli, Alexis, Moſ. I. 148.
Mäuerl, Wilh., Gl. III. 324.
Maulbronner, Go. II. 318.
Maurberger, Hs., Go. II. 259.
Maurer, Chriſtoph, Glm. I. 86. Ffchn. I. 407. Kft. II. 25.
— Joſias d. Ae., Joſ. d. J., Glm. I. 86.
Maures, Ffchn. I. 438.
Maurice, J. Bapt., Gly. I. 338.
Mawſon, John, Go. II. 384.
Mayer, Joſ., Ffchn. I. 439.
Mayer, Joſ., in Tournay, Ke. III. 553.
— Nik. Alex., Kft. II. 17.
Mayr, Alex. (in Augsbg.), Kft. II. 24.
Mayſtinkel, N., Go. II. 337.
Mazzolino, Lodov., Min. I. 260.
Mazzuoli, Franc., Kft. II. 47.
Meckenloher, Seb., Min. I. 242.
Medamus, Go. II. 170.
Medon, Go. II. 146.
Medſchun, Br. III. 110.
Mehlhorn, J. G., Ke. III. 553.
Meier, Jerem., Em. I. 54.
Meijtens, Abr., Go. II. 396.
Meil, J. W., Kft. II. 98.
Meinir, Gly. I. 347.
Meiſonnier (Meiſſonnier), J. A., Go. II. 365. Mö. III. 249.
Meiſſner, Hs., Br. III. 93.
Meiſter ANR, Kft. II. 30.
— Bernhard (in Innsbruck), Go. II. 264.
— B. R., mit dem Anker, Kft. II. 19 f.
— B. S., Kft. II. 17.
— CΩT, Kft. II. 31.
— der Liebesgärten, Kft. II. 19.
— E. S., Ffchn. I. 381. Kft. II. 14 f.
— FC., Kft. II. 30.
— Hans (in Tirol), Go. II. 264.
— HGB, Go. II. 337.
— H. M., Kft. II. 26.
— J. A., Kft. II. 18.
— Jakob (in Innsbruck), Go. II. 264.
— J. C., Kft. II. 17.
— JMS, Kft. II. 31.
— Johannes (in Regensburg), Go. II. 258.
— J. V., Kft. II. 52.
— LCz, Kft. II. 20.
— Leonhard in Harlem, Kft. II. 33.
— LJ, Go. II. 337.
— Lukas (in Donauwörth), Go. II. 261.
— M. B., Kft. II. 17.
— mit dem Caduceus = Walch, Jac.
— mit dem Krebs, Kft. II. 30.
— mit dem Tannenbäumchen = Dente, M.
— mit dem Würfel, Kft. II. 45.
— mit der Fussangel = Agucchi, G.
— MT, Kft. II. 26.
— M. Z., Kft. II. 18.
— Peter (in Landshut), Go. II. 259.
— P. P. W., Kft. II. 18.
— PvL, Kft. II. 30.

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

Meiſter, S. (Niederländer), Kſt. I. 30 f.
— V. G., Kſt. II. 17.
— vom Kartenſpiel, Kſt. II. 16.
— v. d. tiburt. Sibylle, Kſt. II. 16.
— von 1446, Kſt. II. 9. 13 f.
— von 1464, Kſt. II. 14 f.
— von 1480, Kſt. II. 19.
— von 1488, Kſt. II. 48.
— von 1515, Kſt. II. 39.
— WB, Go. II. 337.
Melchior, J. P., Ke. III. 543. 548 f.
Meldemann, Nicl., Ffchn. I. 390.
Meldolla, Andr., Kſt. II. 4.
— — = Schiavone, Andr.
Melec, Joh., Min. I. 232.
Mellan, Claude, Kſt. II. 53 f.
Mellein, Henri, Glm. I. 79.
Melone, Altob. = De Melloni.
Melper, Jak., Go. II. 325. 335.
— Is., Go. II. 334 f.
— Tob., Go. II. 335.
Memling, Hans, Min. I. 235 f. 237.
Menandro, Vic., Glm. I. 87.
Menas, Min. I. 182.
Mengin, Gl. III. 302.
Mengs, Ismael u. Raph., Em. I. 53.
Mennicken, Balden, Ke. III. 483.
Menten, Cord u. Heinr., Br. III. 93.
Mentor, Go. II. 151 f. 171.
Mentzel, H., Go. II. 342.
Meo di Domen. da Roma, Go. II. 296.
Méreux, Paulin, Go. II. 356.
Merian, Kaſp. u. Matth., Kſt. II. 92.
Mericinus = Petr. a Merica.
Merlin, Thom., Go. II. 357.
Merlino, Guido, Ke. III. 452.
Mes (Meſch), Joris, Ke. III. 501.
— P. S., Ke. III. 503.
— Sim., Ke. III. 502.
— — S., Ke. III. 503.
Meſch, Barb., Ke. III. 502.
— Joh., Ke. III. 502.
— Quir., Ke. III. 503.
Messchert, Cl. J., Ke. III. 501.
Meſſerſchmidt, Fr. X., Br. III. 95.
Metcalfe, Thom., Go. II. 380.
Metrodorus, Min. I. 174.
Metzger, Chr., Kſt. II. 94.
Meufel, Caſp., Bu. III. 183.
Meyer, F. El., Ke. III. 546.
— J. D., Kſt. II. 98.
— J. Hrch., Ke. III. 479.
Meyer, Melch., Kſt. II. 25.
— Theod., Kſt. II. 6.
Meyerpeck, Wolfg., Bu. III. 184.
Meytens, ſ. Van Meytens.
Mezer, F. u. M., Ke. III. 563.
MI, Em. I. 45.
Miccheli, Paſtorino, Glm. I. 88.
Michael Blachernita, Min. I. 182.
— Mikros, Min. I. 182.
Michel, Ffchn. I. 372.
— (in Ulm), Ffchn. I. 370.
— Agnolo di Viviano, Go. u. Em. I. 32.
— Angelo Buonarroti, Moſ. I. 132.
Michelagnolo da Pinzidimonte, Em. I. 32. Go. II. 301.
Michele, Fra, in Piſa, Glm. I. 75.
— di Monte, Go. II. 288.
— di Ser Memmo, Moſ. I. 128.
Michelino, Gly. I. 329.
— (Michelotto) in Rom, Go. II. 312.
Michelozzi, Mich., Go. II. 290.
Michiel van der Borch, Min. I. 217.
Middiman, S., Kſt. II. 91.
Miele (Miel), J., Kſt. II. 74.
Mielich, Hs., Ffchn. I. 400. Go. II. 333. Ei. III. 15. Bu. III. 186.
Miger, S. Ch., Kſt. II. 68.
Migliorini, Mö. III. 246.
Mignard, N. und P., Kſt. II. 60.
Mignot, Dan., Go. II. 320.
Milano, Giac., Ke. III. 531.
Mildner, Gl. III. 323.
Miliano di Pietr. Matt. de Orſinis, Go. II. 296.
Milchram, Jak., Ffchn. I. 438.
Miller, Bu. III. 172.
— Dan., Mö. III. 240.
Millet, Fr., Kſt. II. 62.
Millot, Ph., Kſt. II. 53.
Milnit, Bernh., Ffchn. I. 380.
Minton, Th., Ke. III. 508. 562.
Miotti, Gl. III. 266. 295.
— Antonio, Gl. III. 307.
— Domen., Gl. III. 292.
Mir Sajjid Ali, Min. I. 265.
Mire, Ch., Ke. III. 470.
Miroslav, Min. I. 208.
Mirycinus, Petr., Kſt. II. 34.
Miſeron, Dion. u. Ottavio, Gly. I. 333.
Miſerone, Kaſp. u. Girol., Gly. I. 332.
Mnefarchus, Gly. I. 301.
Mocchi, Franc., Br. III. 84.
Mocetto, Girol., Kſt. II. 39.
Moengal, Min.? I. 191.
Mohammed, Haſſans Sohn, Min. I. 264.
Mohn, G. S., Glm. I. 90.
Moitte, O. E., Kſt. II. 68.
Molinaro, Mich., da Beſozzo, Glm. I. 80.
Molitor, Heinr., Min. I. 242.
Moll, Ke. III. 553.
Molo (Mola), Kaſp., Go. II. 313.
Mombaers, Corn. u. Phil., Ke. III. 497.
Monaco, P., Kſt. II. 101.
— del Iſola d'oro, Min. I. 254.
Moncornet, Balt., Kſt. II. 63.
Mondella, Galeazzo u. Girol., Gly. I. 329.
Mongarda, Ambr., Gl. III. 307.
Moni, Jean, Ffchn. I. 431.
Monnier, Ke. III. 557.
Monnoyer, J. B., Kſt. II. 64.
Monſignori, Cherub., Min. I. 257.
Montagna, Bened., Ffchn. I. 423 f. Kſt. II. 40.
Monte di Giovanni, Moſ. I. 151. Min. I. 256.
Montegazza, Ant. u. Criſt., Br. III. 78.
Monti, Jacinto, Ke. III. 454.
Montigny, Mö. III. 245.
Monvaerni, Em. I. 42.
Morales, Franc., Min. I. 262.
Moreau, J. M., d. J., Kſt. II. 70.
— Marie, Ke. III. 554.
Moreelſen, Paul, Ffchn. I. 419.
Morel, A. A., Kſt. II. 71.
— Bart., Br. III. 107.
Morelli, Nic., Gly. I. 342.
Morello, Girol., Glm. I. 80.
Moretti, G. M., Ffchn. I. 441.
— Ke. III. 459.
— M. Ant., Gly. I. 328.
Morghen, Raph., Kſt. II. 100.
Morin, J., Kſt. II. 61.
Moriſon, F. A., Go. II. 337.
Moritzſön, Jak., Go. II. 392.
Moro, Giov., Gly. I. 335.
Moſer, J. M., Ke. III. 496.
Motta, Liber., Gl. III. 295.
Moulone, Hennequin, Glm. I. 74.
Mounier, J., Ffchn. I. 430.
Mouquet, Sim., Mö. III. 235.
Moyaert, N., Kſt. II. 78.
Moyreau, J., Kſt. II. 66.
MP, Em. I. 45.
Mugnai, Giov., Gly. I. 341.
Muhammed Ben Suleyman Attalaab, Ke. III. 436.
Mülhauſer, P., Ke. III. 552.
Mülich, Hs. = Mielich, Hs.
Müller, Frz. Geo., Go. II. 323.
— F. H., Ke. III. 554.
— Hs. (in Augsburg), Go. II. 260.

Müller, Joh., aus Amſterdam, Kft. II. 33.
— J. G. v., Kft. II. 96.
— Math., Ffchn. I. 439.
— Val., Ke. III. 475.
Muller, Harm., Kft. II. 34.
Multz, A. P., Kft. II. 93.
Munch, P., Ei. III. 15.
Münder, Gottfr., Go. II. 317.
Munſter, Andr. u. Pet. III. 15.
Münſter, Joh., Glm. I. 74.
Muntaner, Fr., Kft. II. 86.
Muntinck, Adr. u. Ger., Kft. II. 84.
Murer, Glm. = Maurer.
Murrer, Joh., Kft. II. 94.
Muſchgat, Jörg, Br. III. 89.
Muſſard, J., Kft. II. 63.
Muſſmann, A., Br. III. 93.
Muſtchampe, Th., Go. II. 380.
Mutio, Teſeo, Gl. III. 305.
Muziano, Girol., Moſ. I. 148.
Mykon, Gly. I. 312.
Myrmekides, Go. II. 153.
Myron, Go. II. 151.
Mys, Go. II. 151 f.
Mytzener = Meissner, Hs.
Myt, Jacques, Ffchn. I. 431.

## N.

Näffer, Ke. III. 479.
Nanteuil, Rob., Kft. II. 58. 61.
Nardo in Caſtelli, Ke. III. 454.
— di Pietro di Domenico, Go. II. 294.
Natale, Flam., Gly. I. 333.
Natoire, Ch., Kft. II. 67.
Natter, Joh. Lor., Gly. I. 344.
Nattier, J. M., Kft. II. 68.
Navarro, J., Br. III. 107.
Neeffs, Jac., Kft. II. 82.
Néhou, L. L. u. R. L. de, Gl. III. 295. 304.
Neidthardt, Wolfg., Br. III. 89.
Neiſos, Gly. I. 312.
Nentwig, Joh., Gly. I. 346.
Nerge, J. G., Ke. III. 545.
Neri di Picci, Mö. III. 227.
Neroccio di Bart. Landi, Moſ. I. 134.
Neſtor, Min. I. 182.
Neto, Eſt. Gonçalv., Min. I. 264.
Neuer, Th., Ffchn. I. 438.
Neufforge, J. Fr., Kft. II. 70.
Neuner, Caſp., Ke. III. 489.
Neufs, Joh., Ke. III. 482.
Niccolò della Caſa = Della Caſa.
— di Guglielmo (Piſtoja), Go. II. 286.
— (in Mantua), Go. II. 302.
— di Lozzo Tegliacci, Min. I. 254.
Nicholſon, Jam., Glm. I. 88.
Nickel, Hs., Ke. III. 476.
Nicola de' Conti, Br. III. 78.
— di Gabriele, Ke. III. 452.
— von Ortona, Go. II. 297.
— di Piero, Glm. I. 80.
Nicolas de Vergara, Glm. I. 87.
Nicolaus Aurifaber (Schässburg), Go. II. 338.
— von Bologna, Min. I. 254.
— von Verdun, Go. u. Em. I. 26.
— de Guardia Grelis, Go. II. 295. 297.
Nicoleti in Padua, Ke. III. 456.
Nicoletto da Modena = Roſex, Nic.
Nicolò Bonaventura, Em. I. 32. Go. II. 289.
— Giuſ., Ffchn. I. 426.
— da Bologna, Glm. I. 80.
— da Fano, Ke. III. 442. 448.
— da Varallo, Glm. I. 80.
Niedermayer in Neudeck, Ke. III. 547.
Niedermayr, Joſ., in Wien, Ke. III. 539.
Niels, Gl. III. 324.
Nigg, Joſ., Ke. III. 541.
Nigroni, Fil., Gly. I. 333.
Nikandros, Gly. I. 312.
Niklas (in Augsburg), Glm. I. 74.
Nilaus, Go. II. 392.
Nilſon, J. E., Kft. II. 98.
Ninfe, Ke. III. 524.
Nioul, Ffchn. I. 441.
Nofri, Go. II. 286.
Nolpe, P., Kft. II. 82.
— Piet., Gl. III. 307.
Nonomura Junſei = Ninfe.
Nooms, Reinier, Kft. II. 78.
Nordenſtolpe, J. v., Ke. III. 509 f.
Norman, Andr., Go. II. 394.
Nöſner, Hs., Go. II. 341.
Notker Balbulus, Min. I. 201.
— Labeo, Min. I. 209.
Nouailher, Bernart, Em. I. 48.
— Couly, Em. I. 47.
— Jacques, Em. I. 48.
— Jean-Baptiſte I. u. II., Em. I. 48.
— Joſ., Em. I. 48.
— Nic. (II.), Em. I. 47.
— Pierre I. u. II., Em. I. 48.
Noutsz., M., Ke. III. 500.
Novello di Jacopo, Go. II. 295.
Novi, Franc., Go. II. 374.
Novius Plautius, Go. II. 159. Br. III. 59.
Nowel, Bu. III. 169.
Noylier = Nouailher.
Numeiſter, Joh., Ffchn. I. 422.
Nuñez, Tom., Gl. III. 300.
Nüſcheler, Chriſtoph, Glm. I. 86.

## O.

Öben, J. F., Mö. III. 249.
Oberer, Jörg, Go. II. 335.
Ochs, Joh. Rud., Gly. I. 337.
Odbert, Min. I. 194.
Oderiſio von Gubbio, Min. I. 253.
Odet, Leon., Ffchn. I. 431.
Odorannus, Go. II. 222.
Oette, J., Ke. = Van Schagen.
Ogata Sinsha, Ke. III. 524.
Ognabene, Andr., Em. I. 31. Go. II. 286.
Öhrn, J., Ke. III. 509.
Okyris Serbandos, Min. I. 178.
Olery (Ollery), Joſ., Ke. III. 467. 533.
Olivier, Aub., Ffch. I. 432.
Olivius, Joſ., Gl. III. 308.
Ollivier aus Nevers, Ke. III. 468.
Oemjohann, Omian, Ke. III. 482.
Oneſas, Gly. I. 312.
Onofferus, Gl. III. 313.
Ooſterlaan, P. J., Ke. III. 501.
Ooſterwyk, Jor., Ke. III. 503.
— P., Ke. III. 503.
Oppenordt, J., Mö. III. 246.
Orcagna, Em. I. 31. Glm. I. 75.
Orlandi, Kft. II. 47.
Orlandini, Eur., Go. II. 289.
Orlando di Charlo, Go. II. 295.
Ornerio, Ger., Glm. I. 88.
Orſini, Nic., Ke. III. 448.
Oeſt, J. A., Ke. III. 545.
Oſtade = Van Oſtade.
Oſtendorfer, Hanns, Min I. 242.
— Mich., Ffchn. I. 400. Kft. II. 25.
Ofterdag, D. C., Ke. III. 545.
Othlo von Emmeram, Min. I. 202.
Othon, Go. II. 222.
Otrich, Go. II. 212.
Ottaviani, Giuſ., Moſ. I. 148.
— de Urbeveteri, Go. II. 312.
Otten, Hans (in Strassburg), Glm. I. 74.
Outhuesden, Harm., Ke. III. 501.
Overſtolz, Joh., Ke. III. 482.
Öxl (Öxlein), Chriſt. Dan., Gly. I. 346.
Ozenbrugge, Herm., Glm. I. 74.

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

## P.


Pablo de Modova, Go. II. 231.
Pace, Go. = Pacino di Valent.
Pacino di Valentini, Go. II. 285.
Pacioli, Luca, Min. I. 260.
Padeloup, Bu. III. 168.
Pader, Hil., Kſt. II. 57.
Padrão, A. J., Kſt. II. 87.
Pagolo Romano, Go. = Gianpagolo.
Paliſſy, Bern., Glm. I. 86. Ke. III. 460 ff.
— Mathurin, Ke. III. 461.
— Nicolas, Ke. III. 461.
Palmer, Ke. III. 507.
Palterſon, J., Go. II. 380.
Pamphilos, Gly. I. 312.
Pandino, Ant. u. Stef., Glm. I. 80.
Paneels, W., Kſt. II. 74.
Panetti, Dom., Min. I. 260.
Panferon, Ffchn. I. 441.
Pantaleo, Andr., Ke. III. 448.
Pantaleon, Min. I. 182.
Pantin, Jeh., Go. II. 253.
Pantotſek, L. V., Gl. III. 266.
Paolo von Arezzo, Go. II. 289.
— da Mantova, Mö. III. 228.
— (in Rom 1458), Go. II. 296.
— di Giordano, Go. II. 295.
— Romano, Go. = Gianpagolo.
Pape, M. D., Em. I. 51.
Papi, Pietro, Ke. III. 450.
Papillon (Familie), Ffchn. I. 440.
Pappenheimer, L., Go. II. 337.
Paraſchin, Go. II. 399.
Parezano, Alonſ., Mö. III. 235.
Parhoch, Cunz, Go. II. 337.
Pariſeau, Ph. L., Kſt. II. 66.
Pariſet, D. P., Kſt. II. 71.
Parmann, L., Ke. III. 541.
Parrhaſios, Go. II. 152.
Parrocel, Joſ., Kſt. II. 62.
Parthenios, Go. II. 153.
Pascon, Jeh., Go. II. 252.
Paſiteles, Go. II. 170.
Pasquetti, Jac., Gl. III. 306 f.
Pasquier, J. J., Kſt. II. 71.
Pasquino di Matteo, Br. III. 76.
Paſſerotti, B., Kſt. II. 99.
Paſterini, Jac., Moſ. I. 121. 147.
Patanazzi, Alf., Franc. u. Vinc., Ke. III. 452.
Pater, J. B., Kſt. II. 67.
Pather, P., Ei. III. 15.
Patin, J., Kſt. II. 52.
Patras in Lyon, Ke. III. 468.
Paul, Mich., Bu. III. 185.
— Nic., Ke. III. 492. 542. 551.
Paulete, P., Ke. III. 510.
Paumgartner, Ulr., Schreiner, Go. II. 317.
Pavon, J., Kſt. II. 101.
Payne, John, Kſt. II. 89.
— Rog., Bu. III. 173.
Pazzaglia, Ant., Gly. I. 340.
Pedrinus Joann. a bocalibus, Ke. III. 449 f.
Pedro da Pamplona, Min. I. 215.
Pehner, Ph. Jak., Go. II. 317.
Pelagius, Go. II. 229.
Pelckinck, M., Br. III. 93.
Pellegrin, Jean, Ffchn. I. 429.
Pellegrino da San Donato = Martino da Udine.
— dei Leuti, Go. II. 312.
— di Mar. Roſſini, Min. I. 256.
Pencz, G., Kſt. II. 27.
Penicaud, Jean, d. Ae., Em. I. 43.
— — d. J. (II.), Em. I. 44.
— — (III.), Em. I. 44.
— Nardon, Em. I. 43.
— Pierre, Glm. u. Em. I. 44.
Penicauld = Penicaud.
Pennington, S., Ke. III. 562.
Pennis, Anth., d. J. und Joh. d. Ae., Ke. III. 503.
Pentelynck, Herm., Glm. I. 86.
Percier, Mö. III. 253.
Peregrini da Ceſena, Kſt. II. 12. 46. Go. II. 297.
Pereira, Ant., Kſt. II. 87.
— Manço, Ke. III. 533.
Perelle, Gabr., Kſt. II. 57.
Pererius, Sam., Ke. = Van Berenvelt.
Peretro, P., Kſt. II. 87.
Perez, Juan, Go. II. 231.
Peringer, Ant., Ke. III. 458.
— Leon., Ke. III. 528.
Periſſin, Jacques, Ffchn. I. 431. Kſt. II. 49.
Perl, Georg, Ke. III. 540 f.
Perreis von Dijon, Min. I. 225.
Perret, Ambr., Mö. III. 235.
— Pet., Ffchn. I. 419. Kſt. II. 34.
— & Fourmy, Ke. III. 469.
Perrier, Franç., Kſt. II. 54.
Perronneau, J. B., Kſt. II. 67.
Peruzzi, Bald., Moſ. I. 147. Mö. III. 228.
— Giov., Ke. III. 450.
Peſant, V., Ffchn. I. 441.
Peſello, Moſ. = Giuliano d'Arrigo.
Peſne, Jean, Kſt. II. 57.
Peter de Wale, Ffchn. I. 414.
— (in Breslau), Glm. I. 78.
— von Brüell, Glm. I. 86.
— von Erolzheim, Ffchn. I. 370.
Peter von Neuss, Glm. I. 85.
— Bhd., Go. II. 334.
Peterinck, Fr. J., Ke. III. 498. 552.
Pether, W., Kſt. II. 91.
Petit, Go. II. 357.
— Gir. = Girardin Petit.
— G. E., Kſt. II. 69.
— J., Ke. III. 557.
— Vinc., Mö. III. 244.
— in Lille, Ke. III. 470.
Petitot, Jean, Em. I. 53.
Petrus (in Venedig), Moſ. I. 145.
— a Merica, Ffchn. I. 418.
— Flavianus, Gl. III. 287.
Petſchmann, Mich., Go. II. 335.
Petter, Jak., Ke. III. 541.
Petterſen, J., Go. II. 395.
Petzka, Matthias, Min. I. 244.
Petzoldt, Go. = Pezolt, Hs.
Peyerl, G., Go. II. 320.
Peyron, J. Fr., Kſt. II. 71.
Peyrotte, F., Kſt. II. 71.
Pezolt, Hs., Go. II. 330.
Pfann, W., Kſt. II. 98.
Pfarkecher, Vinc., Ffchn. I. 390.
Pfau, Familie, Ke. III. 477 f.
— Abraham, David, Hans Heinrich, Heinrich, Ke. III. 478.
— J., Ke. III. 508.
— Ludw., Ke. III. 478.
— Onufrius, Ke. III. 477.
Pfautz, J. G., Kſt. II. 98.
Pfeffel, J. A. u. J. G., Kſt. II. 98.
Pfeifer, J. A., Ffchn. I. 439.
Pfiſter, Alb., Ffchn. I. 377.
— Seb., Ffchn. I. 378.
Pforr, J. G., Ke. III. 492.
Phidias, Go. II. 146.
Philipp v. Köln, Glm. I. 65.
Philippa, Infantin von Portugal, Min. I. 263.
Phillery, Ant., Ffchn. I. 418.
Philodamus Baſſus, Go. II. 171.
Picart, Bern., Kſt. II. 60. 84.
— J., Kſt. II. 53.
Piccione, Matteo, Moſ. I. 148.
Piccolpaſſi, Ke. III. 450.
Pichler, Ant., Gly. I. 338.
— Giov., Gly. I. 340 f.
— Giuſ., Gly. I. 344.
— Joh., Kſt. II. 96.
— Luigi, Gly. I. 343.
Pickardt, Ke. III. 504.
Pier Zuano delle Campane, Br. III. 78.
Pieragnolo, Cecco, Ke. III. 457.
Pierantonio di Giac. da Pozzuolo, Min. I. 256.
Pierino da Perugia = Piero Ceſarei.

Piermaria da Pescia, Gly. I. 329.
Piero (in Florenz), Go. II. 286.
— Ceſarei, Min. I. 260.
— di Giovanni Tedesco, Em. I. 31. Go. II. 286. 293.
Piero di Nino, Go. II. 296. 312.
Pierre, J. B. M. Kſt. II. 70.
— de la Haye, Go. II. 253.
— von Arras, Glm. I. 74.
— von Beſançon, Go. II. 253.
— von Laudes, Go. II. 253.
— von Roterie, Go. II. 253.
Pierretz d. Ae. u. d. J., Kſt. II. 63.
Pietersz., Ar., Ke. III. 500.
— Gerr., Ke. III. 500.
— Herm., Ke. III. 500.
— Jan, Ke. III. 502.
— Leend., Ke. III. 500.
Pietro de Vetor, Gl. III. 313.
— d'Arrigo, Go. II. 286.
— da Tramoggiano, Min. I. 260.
— del Miſella, Moſ. I. 135.
— di Aleſſ. da Parma, Go. II. 297.
— di Ant. da Siena, Go. II. 296.
— di Sim. da Siena, Go. II. 297.
— von Arezzo, Go. II. 289.
— von Piacenza, Br. III. 63.
— (in Rom), Go. II. 295.
Piettement, Pierre, Go. II. 252.
Pigalle, J. B., Br. III. 100.
Pignini, Ei. II. 12.
Pilaja, Ant., Gly. I. 335.
Pilgrein, Go. II. 259.
Pilgrim, Joh. Ulr. = Wechtlin.
Pillement, J., Kſt. II. 71.
Pilli, Salvadore, Go. u. Em. I. 32.
Pilon, Germ., Br. III. 99. Mö. III. 235.
Piloto in Florenz, Go. II. 312.
Pinaigrier, Glm. I. 86.
Pinchon, Jean, Min. I. 248.
Pinoeus, Ffchn. I. 431.
Pinto, Ant., Kſt. II. 87.
Pinturicchio, Moſ. I. 134. Mö. III. 228.
Pinz, J. G., Kſt. II. 98.
Pippo, Gly. = Fil. di S. Croce.
Piquet, P., Ffchn. I. 441.
Piramo, R., Min. I. 257.
Piraneſi, F. u. G., Kſt. II. 101.
Pirota, Pirotta, Ke. III. 442.
Pisano, Andr., Br. III. 72.
— Giov., Em. I. 31. Go. II. 285. Br. III. 72.
— Vitt., Gly. I. 328. Br. III. 78 ff.
Piscator, Joh., Glm. I. 78.
Piſotti, Jak., Ke. III. 496.
— d. J., Ke. III. 497.
Piſtruzzi, B., Gly. I. 344.
Pitau, N., Kſt. II. 61.
Pitteri, M., Kſt. II. 101.
Pittinger, Heinr., Min. I. 242. Go. II. 260.
Pittoni, Batt., Kſt. II. 47.
Pizzolo, Nicc., Go. II. 297.
— Nic., Ke. III. 456.
Planché, A., Ke. III. 560.
Planck, Steph., Ffchn. I. 422.
Planckman, Ke. = Van d. Planck.
Plaſtel, Jacques, Min. I. 248.
Platel, P., Go. II. 385.
Plattner, Lor., Ei. III. 12.
Plegingk, Mart., Kſt. II. 29.
Pleydenwurf, Wilh., Ffchn. I. 390.
Plommier, All., Go. II. 352.
Ploos van Amſtel, C., Kſt. II. 84.
Poggini, Dom., Go. II. 308. 312.
— Giov. Paolo, Go. II. 312.
Pohl, Mich., Go. II. 396.
Poirel, Ke. III. 465.
Poitou, Pierre, Mö. III. 246.
Pol de Limbourg, Min. I. 225.
Polin, Jacqu., Go. II. 352.
Pollajuolo, Ant., Em. I. 32. Kſt. II. 9. 12. 37. Go. II. 290 f. Br. III. 77.
Pollini, Fra Domen., Glm. I. 75. Min. I. 254.
Pollirarz, Fab., Min. I. 244.
Polo, Domen., Gly. I. 333.
— Gianbatt., Go. II. 297.
Polykles, Br. III. 55.
Polyklet, Go. II. 148.
Pomedello, G. M., Kſt. II. 47. Br. III. 80.
Pommer, Jörg, Go. II. 392.
Pompadour, Mme. de, Gly. I. 351. Kſt. II. 69.
Pompeo de Capitaneis, Go. II. 312.
Ponce, Nic., Kſt. II. 70.
Poncet, H., Em. I. 51.
Pontius, Paul, Kſt. II. 73.
Ponzio, Br. III. 99.
Popels, Jan, Kſt. II. 83.
Poppe, Chr., Go. II. 347.
Porthuſen, Herm., Glm. I. 85.
Portie, J., Ke. III. 510.
Portigiani, Dom. u. Zan., Br. III. 83.
Porzel, El., Ffchn. I. 438.
Poſidonias, Go. II. 152.
Poſtport, Mich., Go. II. 337.
Poterat, E., Ke. III. 465.
— Louis, Ke. III. 466. 554.
Potgeiter, Claes, Br. III. 93.
Pothof, Hrm., Go. II. 347.
Potter, Ch., Ke. III. 559.
— P., Kſt. II. 77.
Pouget, Go. II. 367.
Pouliſſe, P., Ke. III. 503.
Poullain, J. = Polin, J.
Pouncy, B. J., Kſt. II. 91.
Pouyat, Ke. III. 558.
Poyet, Jehan, Min. I. 247.
Prahim von Meſched, Go. II. 400.
Praſch, Ke. III. 496.
Preisler, Joh. Juſt., Kſt. I. 344.
— Suſ., Gly. = Dorſch, Suſ.
Preissler, Geo. Mart., Joh. Geo., Joh. Mart., Val. Dan., Kſt. II. 97.
— Joh. Juſt., Kſt. II. 96.
Preſtel, Joh. Gottl., Ffchn. I. 438. Kſt. II. 96.
— M. K., Kſt. II. 96.
Preſtino, Ke. III. 453.
Prevoſt, B. L., Kſt. II. 70. Mö. III. 252.
— Jacqu., Kſt. II. 45 f.
Prew, Jörg, Ffchn. = Brew, J.
Price, Geo., Gly. I. 350.
— Will., d. Ae. u. d. J., Glm. I. 89.
Prieur, Em. I. 53.
— Barth., Br. III. 99.
— J. L., Go. II. 368.
— Louis, Br. III. 104.
Priis, Jörg., Go. II. 392.
Primaticcio, Min. I. 250. Kſt. II. 46. 50.
Pröbes, Jobſt, Ei. III. 27.
Procaccini, Cam., Kſt. II. 99.
Profondovalle, Val., Glm. I. 88.
Proger, Gil. Kil., Kſt. II. 28.
Prometheus, Ke. III. 414.
Proſch, W. J., Ke. III. 489.
Protarchos, Gly. I. 311 f.
Protogenes, Go. II. 171.
Provenzale de Cento, Marcello, Moſ. I. 147 f.
— Scipio, Moſ. I. 148.
Prudde, John, Glm. I. 81.
Pucci, Puccini, Em. I. 27. 31. Go. II. 285. 289.
Puccino Lippi Rape, Go. II. 285.
Puccio, Andr., Go. II. 285.
Püchler, J. M., Kſt. II. 98.
Pulinx, X., Ke. III. 498.
Pulir, Fab., Min. I. 244.
Puſtelli, F. A., Ke. III. 550.
Putinati, Franc., Gly. I. 342.
Pynacker, Ke. III. 499.
— Adr., Ke. III. 503.
— Jac., Ke. III. 502.
— J. u. A., Ke. III. 502.
Pyrgoteles, Gly. I. 310.
Pytheas, Go. II. 151. 154. 170.

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

## Q.

Quarre, J. = Currie.
Quaſt, Piet., Kſt. II. 82.
Quatrepomme, Iſab., Ffchn. I. 430.
Queecborne, Criſp., Kſt. II. 82.
Quezzalcoatl, Go. II. 137.

## R.

Raab, Heinr., Kſt. II. 94. Go. II. 332.
Rabel, J., Kſt. II. 53.
Rabo (in Breslau), Glm. I. 74.
Rabula, Min. I. 178.
Radi, Lor., Gl. III. 296.
Radis, Fr., Mö. III. 235.
Raefe (Raefus), P., Ffchn. I. 431.
Raesfeld, Lamb., Bu. III. 185.
Raffael v. Urbino, Kſt. II. 44.
Raffaele da Brescia, Mö. III. 228.
— Girolamo in Montelupo, Ke. III. 454.
— Moſ. I. 151.
Raffaelli, Gly. I. 341.
Raffaello del Moro, Go. II. 312.
Ragenut, Gl. III. 286.
Raibolini, Fr. = Francia, Fr.
Raifinger, P., Ei. III. 17.
Raimondi, M. Ant., Kſt. II. 12. 41 ff.
Raimundo de Andreu, Go. II. 277.
Rainerius in Faenza, Ke. III. 448.
Rakewit, E., Kſt. II. 94.
Rambaldis, Min. I. 225.
Rambaud, Go. II. 367.
Rambuſch, Ke. III. 495.
Ramel, Ben., Go. II. 352.
Ramirez, Andr. u. Criſtobal, Min. I. 262.
Ramſauer, Sigm., Go. II. 259.
Ramſteck, J. G., Br. III. 91.
Randall, M., Ke. III. 562.
Raniſch, Nic., Gly. I. 336.
Raoul (in Paris), Go. II. 238.
Raoulin, Ch. u. Guill., Go. II. 254.
Ratdolt (Rathold), Erh., Ffchn. I. 422.
Ratti, Agoſt., Ke. III. 456.
Raux, Kſt. II. 71.
Ravenet, Jean Fr., Sim. Fr. d. Ae., Sim. Fr. d. J., Kſt. II. 66.
Ravier, J. M., Ke. III. 467.
Raynaldus, Joh. Gini = Gini.
Rechambault (in Limoges), Glm. I. 79.
Recknagel, Gl. III. 324.
Reduan, Go. II. 228.
Reeſin, Go. II. 330.
Rega, Fil., Gly. I. 342.
Reginald, Frater, von Köln, Go. u. Em. I. 20. 28.
— Go. II. 214.
Reginaldus, Joh. Gini = Gini.
Reginhard v. Sazawa, Glm. I. 65. Br. III. 64.
Regnard, Jeh., Go. II. 352.
Regnart, Val., Kſt. II. 52. 101.
Regneſſon, N., Kſt. II. 61.
Regnier, Pierre, Glm. I. 89.
Rehniſch, J. F., Ke. III. 496.
Reichard, E. H., Ke. III. 546.
Reichardt, Hs., Bu. III. 186.
Reichel, Ke. III. 541.
Reimer, Hs. u. Luk., Go. II. 334.
Reineke vam dressche, Go. II. 263.
Reinhard, Joh., Ffchn. I. 413.
Reinhart, Hs., d. Ae., Br. III. 95.
— d. J., III. 96.
Reiſen, Karl Chriſt., Gly. I. 349.
Rembrandt, Ffchn. I. 421. Kſt. II. 74 ff.
Rempfing, Pet., Go. II. 260.
Renard, Mar. Jeanne, Kſt. II. 66.
— de Saint-André, Kſt. II. 60.
René, König, Min. I. 246.
Reni, Gu., Kſt. II. 99.
Rensgen, J., Ke. III. 482.
Renty, Go. II. 366.
Repfer, P., Go. II. 341.
Refch, Hs., Glm. I. 390.
— Hieron., Ffchn. I. 394.
— Nic., Med. I. 390.
— Wolfg., Ffchn. I. 390.
Refen, Pellegrin u. Rainer, Glm. I. 87.
Retour, Rob., Go. II. 253.
Reuſſenholz, Bu. III. 184.
Reuwich, Erh., Ffchn. I. 379.
Reverdino, Ceſ., Kſt. II. 45.
Réverend, Cl., Ke. III. 469. 544.
Reverend in Potsdam, Ke. III. 495.
Rewich, E. = Reuwich.
Rewter, Mart., Go. II. 258.
Rexmond, Rexman = Reymond.
Reygens (Reygensbergh), A., Ke. III. 469. 502.
Reymond, Jean u. Joſ., Em. I. 49.
— Martial, Em. I. 48.
— Pierre, Em. I. 48.
Reynes, J., Bu. III. 169.
Reyns, Rob., Go. II. 380.
Rhökos, Br. III. 54.
Ribeira, Joſ., Kſt. II. 85. 100.
Riccardo, Go. II. 285.
Ricciardelli, Gabr. u. Giuſ., Ffchn. I. 441.
Riccio, Ambr., Go. II. 297.
— Andr., Br. III. 78.
Richter, Abr., Go. u. Gly. I. 336.
— Ludw., Ffchn. I. 444.
Ridinger, Dav., Ffchn. I. 438.
— J. E., Kſt. II. 95. Go. II. 322.
Riedel, G. Fr., Kſt. II. 98. Ke. III. 550.
Riegelſtain, Go. II. 318.
Rieger, Ke. III. 550.
Ries, Bernh., Joh. Helf., Joh. Jak. u. Math., Gly. I. 336.
— Karl, Ke. III. 543.
Rieſener, H., Mö. III. 249.
Rigaud, J., Kſt. II. 67.
Righetti, Fr. u. L., Br. III. 84.
Righo d'Albarto, Go. II. 295.
Riguel, Melch., Min. I. 263.
Rijsbrack, Mich., Br. III. 105.
Rinaldo di Giov. Gini = Gini.
Ringler, J. J., Ke. III. 547. 550.
Ringli, Gottfr., Ffchn. I. 438.
Riperdius, Ffchn. I. 431.
Ripp, Ke. III. 542.
Rippel, N., Glm. I. 86.
Riquin, Br. III. 65.
Riſampei, Ke. III. 523.
Riſewite v. Hamburg, Glm. I. 65.
Ritter, Caſp., Bu. III. 184.
— Chr. u. Paul H., Go. II. 331.
Rivalz, Ant., Kſt. II. 67.
Rivara, J. C., Kſt. II. 88.
Riverſon, Jean, Min. I. 250.
Rivery, Fr., Mö. III. 235.
Riwen, Andr., Br. III. 93.
Rizzo, Marco Giul., Moſ. I. 145.
— M. Paolo, Gly. I. 335.
Roberday, Franç., Go. II. 358.
Robert, Hub., Kſt. II. 69.
— von Ormesby, Min. I. 232.
Robetta, Kſt. II. 38.
Rocha, Kſt. II. 87.
Rochefort, Ch. de, Kſt. II. 87.
Rochienne, Pierre, Ffchn. I. 429.
Roddelſtet = Gottland, P.
Rode, C. B., Kſt. II. 95.
Rodolphe (in Paris), Go. II. 238.
Rodolpho, Go. II. 230.
Rodriguez de Babia, Juan, Go. II. 372.
Roemer, P., Ke. III. 502.
Roettiers, Jacq., Go. II. 366.
Rogerus von Rheims, Glm. I. 64.
Rogier v. d. Weyden, Kſt. II. 9.
Rogkerus von Helmarshauſen, Em. I. 20. Go. II. 210.

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

Roland, Joh., Go. II. 394.
— Seb., Ffchn. I. 438.
Rolet, Ke. III. 452.
Rolewink, Wern., Ffchn. I. 416.
Rollos, Pet., Kſt. II. 94.
Roloffs, Joh., Ke. III. 482.
Romanelli, Bart., Go. II. 310.
— Kaſp. u. Raff., Go. II. 311.
Romanesco, Guaſp., Go. II. 311.
Romano, Domen., Gly. I. 333.
Rombaldotti, Hippol., Ke. III. 450.
Rombrich, J. C., Ke. III. 545.
Romedi, J. C., Ke. III. 489.
Ronander, Jon., Go. II. 396.
Roentgen, D., Mö. III. 251.
Roos, J. H., Kſt. II. 93.
Roſa, Matth., Ke. III. 489.
— Salv., Kſt. II. 100.
Roſaſpina, Fr., Kſt. II. 101.
Röſch, G. S., Kſt. II. 98.
Roſchlaup, Ei. III. 12.
Roſe, J., Ke. III. 562.
Roſecci, Giov., Go. II. 311.
Roſelli, Franc., Min. I. 256.
Roſenſtiel, Ke. III. 547.
Roſenthaler, Caſp., Ffchn. I. 394.
Roſetti, Ceſ., Go. II. 311.
Roſex, Nic., Kſt. II. 39. Go. II. 297.
Roſi, Geron., Gly. I. 339.
Roſſetti, Paolo, Moſ. I. 148.
Roſſi, Fr., Ke. III. 510.
— Gem., Kſt. II. 12.
— Roſſo, Min. I. 250. Kſt. II. 46. 50.
Rosstauſcher, Ad., Br. III. 91.
Roſt, Go. II. 331.
— Nikl., Go. II. 264.
Rota, Mart., Kſt. II. 47.
Rotberg, W. Th. v., Ke. III. 549.
Roth, Mich., Go. II. 342.
Röttenberger, Jak., Br. III. 93.
Rottewel, B., Ke. = Meſch, Barb.
Roullet, Ch., Go. II. 356.
— J. L., Kſt. II. 62.
Roupert, L., Kſt. II. 63.
Rouſſeau (in Portugal), Kſt. II. 87.
— Rob., Go. II. 352.
Rouſſeel, Nic., Kſt. II. 84.
Rouſſel, Frem., Br. III. 99.
— Henr., Br. III. 104.
— Herm., Go. II. 253.
— Nic., Go. II. 355.
Rouſſelet, Gill., Kſt. II. 59.
Rowlandſon, Th., Kſt. II. 91.
Rozzi, Gly. I. 342.
Rubati, Pasqu., Ke. III. 456.
Rubens, Ffchn. I. 421. Kſt. II. 72.
Rubeus, Gly. = De' Roſſi, G. A.
Rücker, Th., Ei. III. 17.
Rudbeck, Olav, Ffchn. I. 435.
Rüdiger, Ffchn. I. 439.
Rudolf (in Vaſor), Go. II. 222.
Rudolph, Ei. III. 17.
Rué, Bu. III. 163.
Ruedolt, Hrch., Go. II. 334.
Rugendas, Chr., G. Ph. d. Ae. u. d. J., J. G., J. L., Kſt. II. 93.
Rugerus, Go. II. 211.
Ruggieri, Bu., Kſt. II. 52.
Rughefee, Klaus, Go. II. 263. Br. III. 93.
Ruiz, Juan, Go. II. 370.
Rummel in Ulm, Ke. III. 490.
Ruodprecht, Min. I. 205.
Rupp, Jak., Ffchn. I. 390.
Ruprecht, Prinz, Kſt. II. 89.
— Ke. III. 542.
— von Ober-Altaich, Min. I. 242.
— Seb., Br. III. 96.
Ruſſinger, Laur., Ke. III. 543. 558.
Ruſtici, G. Fr., Br. III. 77.
Ruſutti, Fil., Moſ. I. 127.
Ruwefee, Gl. = Rughefee.
Ruysdael, Jac., Kſt. II. 78.
Ryland, Wynne, Kſt. II. 90.

## S.

Sabatelli, L., Kſt. II. 101.
Sablon, P., Kſt. II. 52.
Sadeler, Aeg. u. Raph., Kſt. II. 34.
— Joh., Kſt. II. 34.
Sadler & Green, Ke. III. 506. 508.
Saenredam, Joh., Kſt. II. 33.
Saftleven, H., Kſt. II. 78.
St. Eloi = Eligius.
Saint Germain, Ffchn. I. 390.
Salamanca, Ant., Kſt. II. 47.
Saldörfer, Konr., Kſt. II. 28.
Salembrier, Kſt. II. 71.
Salimbene, Franc., Go. II. 301.
Salmazzo, G. M., Ke. III. 459.
Salomon, Bernard, Ffchn. I. 431. Mö. III. 235.
— (in Ely), Go. II. 232.
Salomone, Ke. III. 448.
Salomoni, Ke. III. 455.
Saltjenhufen, Wilh., Go. II. 263.
Salvi, Ant., Go. u. Em. I. 32.
Salviati, Fabr., Gl. III. 305.
— Franc., Moſ. I. 145. 150.
— Giuſ. de, Gly. I. 342.
Saly, J. F., Kſt. II. 71.
Sambon, Hugues, Mö. III. 235.
Samuhel Presbiter, Min. I. 205.
Sanchez, Luiz, Min. I. 262.
Sanderus, L., Ke. III. 504.
Sandrart, Jak. u. Mar. Suſ., Kſt. II. 94.
— Joach. v., Kſt. II. 94.
— L. v., Em. I. 51.
Sandro di Guidone, Min. I. 253.
Sanudo, Marin, Min. I. 254.
Sanſovino, Andr., Br. III. 77.
— Jac., Moſ. I. 145. Br. III. 77.
Santarelli, Gian Ant., Gly. I. 342.
Santi von Zeramo, Go. II. 297.
Santini, Nicc., Go. II. 312.
Sanuto, Giul., Kſt. II. 45.
Saracchi, Gly. I. 333. Go. II. 312.
Sarrabat, Is., Kſt. II. 64.
Sarrazin, J., Br. III. 100.
Sartor, Lor., Br. III. 89.
Sas, G. C., Ke. III. 502.
Saunier, C. C., Mö. III. 250.
Saur, Corv., Kſt. II. 94. Go. II. 320.
Sauſenhöfer, D. C., Ke. III. 550.
Sauter, J., Go. II. 396.
Savart, P., Kſt. II. 68.
Savery, Jac., Jan u. Sal., Kſt. II. 82.
Savini, Pompeo, Moſ. I. 149.
Savonetti, Franc. u. Giov., Gl. III. 307.
Savy, Hon., Ke. III. 467.
Sbarra (Sbarri), Manno, Go. II. 304. 312.
Sbinco de Trotina, Min. I. 226.
Scalberge, Fred., Kſt. II. 82.
— P., Kſt. II. 57. 82.
Scaldamazza, Ke. III. 442.
Scalza del Duca, Lod., Br. III. 89.
Scarabello, Ang., Go. II. 314.
Scarpoggiato, Gl. III. 313.
Scarſelli, Aleſſ. u. Maria, Ffchn. I. 441.
Schäfer, G. C., Ke. III. 492.
Schaller, Ant., Ke. III. 541.
Schaper, Joh., Gl. III. 318. Ke. III. 489.
Schapff, Jörg, Ffchn. I. 377.
Scharffenberg, Geo., Ffchn. I. 410.
Scharpf, Fr., Bu. III. 185.
Schäuffelin, H., Min. I. 240. Ffchn. I. 395 f.
Schaupp, Joh. Chriſt., Gly. I. 346.
Schawr, Hs., Ffchn. I. 371.
Scheermaker, P., Br. III. 106.
Schefferſtein, Hs., Mö. III. 243.
Schegeſt, H., Br. III. 93.
Scheidl, K., Ke. III. 541.
Schelte a Bolswert, Kſt. II. 73.
Schenck, Jan, Leon. u. P., Kſt. II. 83.

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

Schening, Ludekin, Glm. I. 78.
Schepers, Gaet., Ke. III. 529. 532.
— Seb., Ke. III. 532.
Schiavone, Andr., Kſt. II. 47.
Schild, Chriſt. Lebr., Gly. I. 346.
Schimmel, J. L., Ffchn. I. 437.
Schindler, Ph. E., Ke. III. 541.
Schipper, Ke. = Corn. Cornelisz.
Schirinkalam, Min. = Khaja Abduſſamad.
Schirmer, Ph. A., Ke. III. 509 f.
Schiſchka II. 399.
Schläffer, Hs., Ffchn. I. 371.
Schleich, Hs., Go. II. 334.
— J. C., Kſt. II. 98.
Schlüter, Andr., Br. III. 94.
Schmelzer, Mich., Min. I. 243.
Schmid, Karl u. Nik., Br. III. 91.
— M., in Nürnberg, Ke. III. 489.
Schmidt, Familie, in Kreuſſen, Ke. III. 486.
— G. Fr., Kſt. II. 68. 95.
— St., Gl. III. 323.
Schmiſchek, J., Kſt. II. 94.
Schmutzer (Schmuzer), Andr., J. A., Joſ., Math., Kſt. II. 96.
Schniebs, J. G., Ffchn. I. 438.
Schnitzer, Joh., Ffchn. I. 379.
Schnorr, Jul., Ffchn. I. 444.
Schöbel, Hs., Go. II. 318.
Schöffer, P., Ffchn. I. 376.
Schön, Barthel, Kſt. II. 17.
Schön, Erh., Ffchn. I. 397. Kſt. II. 15.
Schön, Hans, Glm. I. 78.
— Mart. = Schongauer.
Schongauer, Mart., Ffchn. I. 387. Kſt. II. 9 f. 13. 16.
— Caſp. u. Ludw., Kſt. II. 16.
Schoonhove, Mary, Ke. III. 502.
Schorer, H. F., Ffchn. I. 437.
Schorkens, J., Kſt. II. 87.
Schorndorf, Konr., Glm. I. 78.
Schotokuhaku, Br. III. 110.
Schouman, A., Gl. III. 307.
Schraders, Alheid, Glm. I. 77.
Schram, Konr., Ffchn. I. 437.
Schröder, J. H., Ke. III. 492.
Schubert, K. G., Ke. III. 545.
Schübler, A. G., Kſt. II. 98.
Schühel, Hs., Go. II. 340.
Schultes, Joh., Ffchn. I. 437.
Schürer v. Waldheim, Gl. III. 320.
Schurich, Gl. III. 324.
Schut, Corn., Kſt. II. 74.
Schwabe & Falck, Ke. III. 508.
Schwaiger, Chriſt., Gly. I. 334.
Schwanburg, Hs. v., Go. II. 334.
Schwanhart, Geo. d. Ae., Gly. I. 336. Gl. III. 323.
— — d. J., Gl. III. 323.
— Heinr., Gly. I. 336.
— Mar., Soph., Suſ., Gl. III. 323.
Schwarz, Bernh., Gl. III. 313.
Schwarzeburger, Ado., Joh. Bernh. u. Val., Gly. I. 337.
Schwarzenberg, Melch., Ffchn. I. 409.
Schwegler, Hs. u. Ulr., Go. II. 334.
Schweicker, Geo. = Schweigger.
Schweigger, Geo., Br. III. 90. 96.
Schweikhart, J. A., Kſt. II. 95.
Schweinberger, Ant., Gly. I. 334. Go. II. 320.
— Franz, Gly. I. 334.
Schweitzer, Chriſt., Ffchn. I. 408.
Schwertfeger, Mö. III. 251.
Schwerzin, Go. II. 318.
Schwinger, Herm., Gl. III. 323.
Scolari, Giuſ., Ffchn. I. 427.
Scotin, Gér. J. B., Kſt. II. 63. 66.
— J. Bapt. u. L. Gir., Kſt. II. 66.
Sculptore, Ad., Diana u. Giov. Batt., Kſt. II. 46.
Seaton, Gly. I. 349.
Sebaſt. di Marforio, Ke. III. 450.
Sebaſtiano da Rovigo, Mö. III. 228.
Sedelmayr, J. J., Kſt. II. 98.
Seefelder, Joh., Min. I. 242. Go. II. 258.
Seeger in Niederweiler, Ke. III. 470.
Seemann, Nic., Ffchn. I. 390.
Seibecq, Fr., Mö. III. 235.
Seidlitz, Joh. Geo., Gly. I. 346.
Seiler, Fam. in Kreuſſen, III. 486.
Seld, Geo., Go. II. 260.
Selli, Cam., Gly. I. 341.
Selma, Fern., Kſt. II. 86.
Seltſam (Selzam), Mart., Ffchn. I. 439.
Seltzaman, Hs., Ke. III. 475.
Sertini, Mich., Min. I. 257.
Serwouter, P., Kſt. II. 81.
Seſſel, J. O., Ke. III. 494.
Seſſelſchreiber, Gilg, Br. III. 89.
Setletzky, B. S., Kſt. II. 98.
Seuſenhofer, Wilh., Ei. III. 12.
Seuther, Mart., Go. II. 337.
Sewell, Ke. III. 508.
Seymen, P., Go. II. 341.
Sezenius, Val., Kſt. II. 94.
Sguropulos, Demeter, Min. I. 184.
Sharp, Will., Kſt. II. 91.
Shaw, Ke. III. 508.
Sherwin, Will., Kſt. II. 89.
Shiſui-Kenzan, Ke. III. 524.
Shunkei, Ke. = Toſhiro.
Siber, Hans, Glm. I. 85.
Sibmacher, Hs., Kſt. II. 28.
Sibrecht, Gilles, Go. II. 347.
Sichetti, Gly. I. 342.
Siebenburger, . . ., Ei. III. 12.
Siegen, Ludw. v., Kſt. II. 6.
Sigefrid, Go. II. 263.
Sigismund I., König v. Polen, Go. II. 279.
— von Halberſtadt, Min. I. 202.
Sigismundo de' Sigismundis, Min. I. 257.
Siglin, M., Ffchn. I. 372.
Signorelli, L., Mö. III. 228.
Sigriſt, F., Kſt. II. 98.
Siguerre, Jeh., Go. II. 352.
Silber, Jon., Go. II. 331.
Silveſter (in Venedig), Moſ. I. 145.
Silveſtre, Iſr., Kſt. II. 57.
— L. de, Le. III. 204.
Silveſtri, Bened., Min. I. 255.
Silvius, Balth., Kſt. II. 34.
Simão von Antwerpen, Min. I. 264.
Simeon, Min. I. 182.
— Blachernita, Min. I. 182.
Simon, Jac. Mayer, Gly. I. 351.
— Jean Henri u. Jean Mar. Aim., Gly. I. 352.
— P., Ffchn. I. 441.
— Thom., Gly. I. 337.
— de San Jozé, Min. I. 264.
— de Santjago, Min. I. 262.
— von Kronſtadt, Go. II. 340.
— von Lille, Go. II. 252.
Simone di Gheri, Min. I. 253.
— di Giov., Go. II. 295 f.
— di Martino, Min. I. 253.
— da Peſaro, Kſt. II. 99.
— in Caſtel Durante, Ke. III. 450.
Simoneau, L., Kſt. II. 87.
Simonet, J. B., Kſt. II. 70.
Simonneau, Ch., Kſt. II. 60. 68.
Singelsberg, Hs., Go. II. 264.
Sinzenich, H. u. P., Kſt. II. 97.
Sirani, Andr., Kſt. II. 99.
Siries, Louis, Go. u. Gly. I. 340.
Sirletti, Flav., Go. u. Gly. I. 339.
— Franc., Gly. I. 340.
Siſenando, A., Kſt. II. 88.

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

Siſti, Nicc., Ke. III. 528.
Sit, Ventura, Gl. III. 300.
Siverwas, Joh., Min. I. 231.
Sivvercz, Hs., Br. III. 93.
Sixt von Freiſing, Min. I. 242. Go. II. 259.
Slingsby, Sir Will., Gl. III. 309.
Smart, Gly. I. 349.
Smith, J. R., Kft. II. 90.
— S., Kft. II. 91.
Söckhin, Abr., If. Jak., Go. II. 333 f.
— Geo., Go. II. 333. 340.
— Paul, Go. II. 334.
Sogliani, Go. II. 301.
— Paolo di Giov., Go. II. 296.
Soidas, Go. II. 146.
Soldani, Maff., Br. III. 84.
Solis, Nic. und Virg., Ffchn. I. 411. Kft. II. 28. Bu. III. 174.
Solobrin, Geron., Ke. III. 459.
Solobrinus, Leoch., Ke. III. 449.
Solon, Gly. I. 312.
Solferno, Solfterno, Mof. I. 124.
Somenzio, Pietro Mart., Min. I. 260.
Sommer, J., Mö. III. 246.
Sonnenſchein, J. V., Ke. III. 552.
Sorgenthal, Baron, Ke. III. 540.
Soubre, J. A., Ke. III. 501.
Soutman, P., Kft. II. 74. 79.
Sozzo di Stefano, Min. I. 253.
Spaandonck, Th., Ke. III. 504.
Spacini, Hier., Ei. III. 12.
Spangenberg, Joh., Glm. I. 76.
Speckle, Dan. u. Veit Rud., Ffchn. I. 406.
Spengler, Ad., Ke. III. 552.
Sperandio, Br. III. 82.
Sperling, Hier. u. Wolfg., Kft. II. 98.
Spierings, H., Gl. III. 307.
Spierre, Fr., Kft. II. 62.
Spiefs, Heinz, Ei. III. 12.
Spiller, Ant. u. Gottfr., Gl. III. 324.
Spilsbury, Ju., Kft. II. 91.
Spina, Narc., Mof. I. 148.
Spinelli, Forz., Kft. II. 12.
— Nicc., Go. II. 295.
Sporer, Albr., Ei. III. 12.
— Hs., Ffchn. I. 378.
Spörl, Joft, Ffchn. I. 437.
Spremont, Ke. III. 560.
Springinklee, Hs., Ffchn. I. 397.
Springlin (Sprüngli), Glm. I. 78. 85.
Stabre, Laur., Mö. III. 244.
Stacker, H., Kft. II. 94.
Stadler, Hrch., Ke. III. 478.
Stafhells, Guft., Go. II. 395 f.
Starin, J., Go. II. 396.
Stark, Hch., Go. II. 336.
Staurachios Tuchitos, Go. II. 192. Br. III. 62.
Steclin, Eg. u. Hans, Kft. II. 15.
Stefano da Pandino, Glm. I. 80.
— di Tommaſo, Min. I. 256.
Stegmayer, Bu. III. 173.
Steiner, Heinr., Ffchn. I. 399.
Steinkopf, J. F., Ke. III. 550.
Steitz, S. H., Ke. III. 492.
Stella, Jacques, Kft. II. 60.
Sten, Henr. u. Lars, Ke. III. 509 f.
Stenman, A., Ke. III. 509.
Stenzel, Ke. = Stölzel.
Stephan (in Wien), Glm. I. 78.
Stephani, Joh. Chriſt., Gly. I. 346.
Stephanus, Go. II. 171.
Stern, E., Kft. II. 15.
Steudiz, Chr., Go. II. 318.
Steudner, E. Ph. u. M. Chr., Ffchn. I. 438.
Stevens, Th., Br. III. 105.
Steven van Holland, Br. III. 105.
Sthurmer, Wolfg., Ffchn. I. 410.
Stiber, Wolfg., Ffchn. I. 411.
Stiehl, Chriſt. Gottl., Gly. I. 346.
Stimmer, Abel, Glm. I. 86. Kft. II. 25.
— Hs., Ffchn. I. 408. Kft. II. 25.
Stock, Andr. u. Ign., Kft. II. 81.
Stöcklin, Pet., Glm. I. 86.
Stockmann, J. A., Kft. II. 98.
Stoffel (in Ulm), Ffchn. I. 370.
Stölzel, Sam., Ke. III. 539.
Stoop, D., Kft. II. 77.
Stoss, Flor. u. Veit d. J., Go. II. 342.
— Veit, Kft. II. 17.
Strange, Kft. II. 90.
Strasser, Joſ., Go. II. 366.
Stratonikos, Br. III. 55.
Strauch, Georg, Em. I. 53. Kft. II. 94.
— Lor., Kft. II. 28.
Strauss, Bernh., Go. II. 321.
Ströbel, Ke. III. 489.
Strozzi, Zanobi, Min. I. 255.
Struden, Paul, Gl. III. 323.
Strunz, J. H., Ke. III. 489.
Stüber, Wolfg., Kft. II. 28.
Stuerbout, Dirk, Min. I. 235.
Sturm, Gebr., Ke. III. 541.
Stymmer, Abel = Stimmer, Ab.
Suardo, Giov. Batt., Ffchn. I. 425 f.
Suarez, A. Fl., Kft. II. 87.
Suavius, Lamb., Kft. II. 32.
Sulzer, Dav., Ke. III. 478.
Summer, Andr., Kft. II. 29.
Suramond, Gill., Go. II. 356.
Sureda, Bart., Ke. III. 533.
Surrugua, L., Kft. II. 65.
Suyderhoef, J., Kft. II. 79.
Swanenburg, W., Kft. II. 80.
Swanevelt, H., Kft. II. 78.
Swart, Jan, Ffchn. I. 417.
Sweynheym, Konr., Ffchn. I. 379.
Sybenburger, Luc., Go. II. 336. 340.
Sybert Meynertszoon, Gl. III. 307.
Sylvius, Ant., Ffchn. I. 418.
Symons in Siegburg, Ke. III. 482.

## T.

Taberith, Joh. u. Wilh., Ffchn. I. 390.
Taborsky, Joh., Min. I. 244.
Taca, Ant., Glm. I. 87.
Tacca, P., Br. III. 83. 106.
Tacuino, Giov., Ffchn. I. 425.
Tafi, Andr., Mof. I. 125.
Tagliacarne, Giac., Gly. I. 333. Kft. II. 12.
Tagliolini, Fil., Ke. III. 531.
Takacs, P., Ke. III. 511.
Talani, Tereſa, Gly. I. 341.
Tallino, Go. II. 285.
Talos, Ke. III. 414.
Tåman, J., Ke. III. 509.
Tamura Gonzaiemon, Ke. III. 525.
Tardeſſir, Dom., Ke. III. 457. 459.
Tardieu, N. H., d. Ae., Kft. II. 65.
— N., d. J., Kft. II. 68.
— P. A., Kft. II. 71.
Targhetta, Mil., Go. II. 312.
Taffi, Clem. u. Zanobio, Mö. III. 228.
Taffini, Mario, Gly. I. 333.
Tattmann, J. G., Ffchn. I. 439.
Tatz, Melch., Ke. III. 479.
Tauber, G. M., Ke. III. 489.
Taucher, Glm. = Dauger.
Taurini, Rich., Ffchn. I. 430.
Tauriskos, Go. II. 152.
Taverna, Giu., Gly. I. 341.
Tavernier, M., Kft. II. 58.
Tayleboys, R., Go. II. 380.
Tazzi, P. P. di Ant., Go. II. 296.
Teixeira Barreto, J., Kft. II. 88.

Teleman von Weſel, Kſt. II. 19.
Tello, Juan, Gly. I. 333 f.
Tempeſta, Ant., Kſt. II. 99.
Tempeſti, Dom., Kſt. II. 61.
Teniers, Dav., d. J., Kſt. II. 83.
Tenorio, Ant. u. Pedro, Ke. III. 440.
Terchi in Baſſano, Ke. III. 459.
— B., in Siena, Ke. III. 453.
Tereni, Giov., Ke. III. 454.
Terenzio in Peſaro, Ke. III. 450.
Ter Hellen, Ke. III. 494.
Teſche, Pet. u. Wilh., Eiſ. III. 15.
Teſi, M., Kſt. II. 101.
Teſſelſchade, Mar., Gl. III. 307.
Teſta, P., Kſt. II. 99.
Teſtart, Robinet, Min. I. 250.
Tettelbach, Gottfr. Benj. und Paul Clem. Alex., Gly. I. 347.
— Karl Fel., Gly. I. 348.
Tetter, Wilh., Fſchn. I. 421.
Teuber, Gottfr., Fſchn. I. 438.
Teucro di Antonio, Kſt. II. 12.
Teukros, Gly. I. 312. Go. II. 154. 170.
Teuniſſen, Corn., Fſchn. I. 417. II. 31.
Teutſcher, Chr., Fſchn. I. 439.
Teutſchold, Hartm., Min. I. 243.
Tevoli, Gly. I. 341.
Texier de Montarſis, Laur., Go. II. 359 f.
Theeusz., Cl. = Mattheusz., Ke. III. 500.
Theis, Eiſ. III. 15.
Thelott, Familie, Kſt. II. 98. Go. II. 322.
Theodegar von Corvey, Min. I. 202.
Theodorich von Prag, I. 226.
Theodoros, Go. II. 141. 146. Ei. III. 6. Br. III. 54.
Theodoſius d. J., Kaiſer, Min. I. 267.
Theophilus I. 20.
Theotonius, Frater, ſ. Frater.
Therikles II. 152.
Theudon, Go. II. 222.
Thévart, Abr., Gl. III. 304.
Theylner, Mich., Go. II. 340.
Thibaut von Arras, Glm. I. 74.
Thiemo von Salzburg, Br. III. 64.
Thieullier, Jean, Go. II. 390.
Thillon, Go. II. 187.
Thiry, Leon., Kſt. II. 50.
Thoballdt, J., Go. II. 395 f.
Thomas, Min. I. 192.
— J., Kſt. II. 74.
Thomas von Langres, Go. II. 253.
Thomaſſin, H. S., d. J., Kſt. II. 65.
— Phil., Kſt. II. 32. 52.
Thomé, Narc., Br. III. 107.
Thomire, P. P., Br. III. 104.
't Hooft, J., Ke. III. 504.
Thorlackſon, Gudbr., Fſchn. I. 435.
Thornton, John, Glm. I. 74.
Thubalkain, Br. III. 49.
Thunkel, J., Kſt. II. 94.
Thur Mhullen, Joſt, Glm. I. 85.
Thüſon, Fr., Go. II. 392.
Thybaut, Wilh., Glm. I. 83.
Tibaldi, Pell., Kſt. II. 99.
Tiberghien, Go. II. 391.
Tiepolo, J. B., Kſt. II. 100.
— G. D. u. L., Kſt. II. 101.
Tierik, Jak., Fſchn. I. 418.
Tilliard, J. B., Kſt. II. 70.
Timokles, Br. III. 55.
Tinney, J., Kſt. II. 90 f.
Tiſchler, A., Kſt. II. 98.
Titius Optatus, Go. II. 171.
Tizian, Moſ. I. 145.
Tockel, Mich., Go. II. 265.
Toft, Ralph u. Thom., Ke. III. 504.
Tom Berge, Dan., Glm. I. 89.
Tommaſa Fiesca, Min. I. 257.
Tommaſo di Giovanni, Go. II. 295.
— da Modena I. 228.
— von Perugia, Go. II. 313.
— in Venedig, Ke. III. 457.
Tom Ring, Herm., Go. II. 347.
— Thorne, Wilh., Glm. I. 85.
Topie, Mich., Kſt. II. 48.
Torck, Conr., Min. I. 220.
Torelli, Ceſ., Moſ. I. 148.
— Fil. = Fil. di Matteo Tor.
— Giac., Min. I. 256.
Toro, Bern., Br. III. 102.
Torreſano, Andr., Bu. III. 151.
Torricelli, Gaet. u. Giuſ., Gly. I. 339.
— Giuſ. Ant., Gly. I. 335.
Torriggiano, P., Go. II. 379 f. Br. III. 77. 105.
Torriti, Jac., Moſ. I. 125 f.
Tortebat, Franç., Kſt. II. 54.
Tortorel, Jean, Fſchn. I. 431. Kſt. II. 49.
Tortorino, Giuſ., Gly. I. 336.
Tory, Geofr., Min. I. 248. Fſchn. I. 430. Bu. III. 157.
Toſhiro, Ke. III. 524.
Toutin, Henry, Em. I. 53.
— Jean, Em. I. 53. Kſt. II. 52.
— Rich., Go. II. 352.
Trampton, Joh., Min. I. 232.
Traudt, W., Fſchn. I. 437.
Traut, Joh., Gly. I. 336.
Trautenwolf, Aeg., Glm. I. 77.
Trebing, Lib., Gl. III. 325.
Treu, Mart., Kſt. II. 26.
Triboullet, Pir., Go. II. 352.
Trippenmecker, H. = Aldegrever.
Troſchel, Hs., Kſt. II. 94.
Trou, Ke. III. 554.
Trouvain, Ant., Kſt. II. 62.
Trubert, Georges, Min. I. 246.
Tſchirnhaus, E. W. v., Ke. III. 533 f.
Tſuji Kiheiji, Ke. III. 523.
Tuccio (in Florenz), Glm. I. 75.
Tulbeck, Hs., Go. II. 258.
Tuotilo = Tutilo.
Turini, Barna u. Lor., Go. II. 292. Br. III. 76.
— Giov., Em. I. 32. Kſt. II. 12. Go. II. 292. 296 f.
Turino di Sano, Go. II. 292.
Turlère, Turlery, Min. = Trubert.
Turner, Ke. III. 508.
— in Cauleigh, Ke. III. 562.
Turpyn, Th., Go. II. 380.
Tuſcher, M., Kſt. II. 98.
Tutilo, Go. II. 106. Br. III. 64.
Tutinger, Petr., Min. I. 242.
Twyford, Nich., Go. II. 270.
Tychios, Le. III. 193.
Tyroff, H. J., K. u. M., Kſt. II. 98.
Tyſal, Tyſon, Gl. III. 302.

## U.

Uandalgarius, Min. I. 195.
Uberto von Piacenza, Br. III. 63.
Uccello, P., Mö. III. 228.
Uffenbach, Phil., Kſt. II. 29.
Ugelheimer, P., Bu. III. 151.
Ugo da Carpi, Fſchn. I. 361. 397. 426.
Ugolino d'Arrighi, Go. II. 285.
— di Maeſtro Vieri, Em. I. 31. Go. II. 287.
Uitenwael = Wtenwael.
Ullivieri della Chioſtra, Go. II. 301.
Ulmer, Baſt., Fſchn. I. 371.
Ulrich, Heinr., Kſt. II. 28.
— Schriber von Strassburg, Min. I. 239.
— von Augsburg, Min. I. 203.
— in Nürnberg, Ei. III. 9.
— (in Regensburg), Go. II. 258.
— von Reichenthal, Min. I. 243.
— (in Ulm 1398), Fſchn. I. 370.

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

Ulricus von Weingarten, Min. I. 214.
Umbach, Jon., Kſt. II. 93.
Umfahrer, Heinr., Go. II. 264.
Unger, J. Fr. u. J. Geo., Ffchn. I. 439.
Ungut, Meinh., Ffchn. I. 434.
Urbano di Pietro de Cortona, Moſ. I. 134.
Uſchakoff, Sim., Go. II. 399.
Uſinger, Ke. III. 544.
Utenheim, Joh., Bu. III. 185.
Uylner, H., Ke. III. 482.
Uytenwael von Utrecht, Glm. I. 83.
Uyttenbroeck = Van Wtenbrouck.

## V.

Vacca, Ceſ., Moſ. I. 148.
Vacedo, Vacerado, Min. I. 208.
Vaillant, Andr., Jacqu. u. Jan, Kſt. II. 83.
— Wall., Kſt. II. 6. 83.
Vais, Mich., Gl. III. 324.
Valdez Leal, J., Kſt. II. 85.
Valdor, J., Kſt. II. 52. 81.
Valerianus, Min. I. 195.
Valerio, Gio., Kſt. II. 99.
Valerio, Oct., Glm. I. 87.
— Vicentino = Belli, Val.
Vallée, Al., Kſt. II. 53.
Vallet, P., Kſt., II. 52.
Valti, Mich., Go. II. 318.
Valvaſſori, Giov. Andr. di, Ffchn. I. 424. Kſt. II. 38.
Van Adrichem, Ph. Cl., Ke. III. 500.
Van Aeken, Hier. = Boſch, H.
— Alphen, S., Ke. III. 491.
— Ambele, C. J., Ke. III. 502.
— Amſterdam, L., Ke. III. 503.
— Beck, Will., Ke. III. 504.
— Bein, Hertz., Kſt. II. 34. 93.
— Bemmel, Kſt. II. 97.
— — W. H., Kſt. II. 93.
— Berevelt, S. Per., Ke. III. 501.
— Broeckerhoff, B., Ke. III. 503.
— — Jac., Ke. III. 503.
— Bronckhorſt, Jan, Kſt. II. 82.
— Byllewet, C. J., Ke. III. 501.
— Cattenburg, Dirk, Gl. III. 308.
— Cleef, Hendr., Kſt. II. 31.
— Cuyck, Seb., Ke., III. 502.
— Dale, Luk., Ke. III. 503.
— — Will., Ke. III. 503.
— Dalen, Corn. d. Ae. u. d. J., Kſt. II. 80.
Vandelli, D., Ke. III. 510.
Van den Avont, P., Kſt. II. 82.
— — Bogaert, Ffchn. I. 415.
— — — M., Ke. III. 503.
— — Briel, P., Ke. III. 504.
— — Broeck, Barb. u. Criſp., Kſt. II. 34.
— — Eeckhout, Gerbr., Kſt. II. 82.
— — Houk, G. S., Ke. III. 501.
— — Popelieren, Joh., Go. II. 335.
— — Wijngaerde, Kſt. II. 74.
— de Pass, d. Ae. u. d. J., Criſp., Kſt. II. 34. 58. 80.
— — Sim., Kſt. II. 80. 89.
— — Will., Kſt. II. 80.
— der Borch, Min. = Michiel v. d. Borch.
— — Borcht, Piet., Kſt. II. 34.
— — Broeck, Criſp., Ffchn. I. 419.
— — Buergen, J., Ke. III. 503.
— — Burgh, B. H., Ke. III. 501.
— — — J. J., Ke. III. 501.
— — Does, Ant., Kſt. II. 82.
— — — Corn. & Will., Ke. III. 504.
— — — D., Ke. III. 504.
— — — Jak., d. Ae., Jak. d. J., Simon, Kſt. II. 83.
— — Graeff, C. J., Ke. III. 500.
— — Hoeve, C. C., Ke. III. 501.
— — — Corn., Ke. III. 503.
— — — J. Gerr., Ke. III. 501.
— — Hoeven C. R., Ke. III. 500.
— — Keel, A., Ke. III. 504.
— — Keſt, D., Ke. III. 502.
— — Kloot, Ary, Ke. III. 503.
— — — Bart., Ke. III. 503.
— — — C., Ke. III. 503.
— — — Joh., Ke. III. 504.
— — Koogen, L., Kſt. II. 83.
— — Laen, J. J., Ke. III. 502.
— — Leet, Leend., Ke. III. 502.
— — Leeuw, Gabr., Kſt. II. 82.
— — Let, Cl. W., Ke. III. 501.
— — Meer, A. J., Ke. III. 502.
— — Meire, Gerh., Min. I. 236.
— — Planck, C., Ke. III. 502.
Van der Pyet, J. D., Ke. III. 501.
— — Sand, D., Ke. III. 503.
— — Sande, F., Ke. III. 503.
— — Stroom, Paul, Ke. III. 503.
— — — Piet., Ke. III. 503.
— — Voorn, J., Ke. III. 503.
— — Wal, Joh., Ke. III. 503.
— — Weſt, E. J., Ke. III. 501.
— — Weyden, d. Ae., Rog., Min. I. 235 f.
Vandethar, Guill., Go. II. 253.
Van de Velde, Adr., Kſt. II. 77. 81.
— — — Jan, Kſt. II. 81. Go. II. 395.
— — — Will., Kſt. II. 81.
— Diepenbeek, Abr., Kſt. II. 73.
— Doorne, Piet., Ke. III. 503.
— Duetecum, Joh. u. Luc., Kſt. II. 34.
— Duyn, Gl. III. 307.
— — Joh., Ke. III. 504.
— Dyck, Ant., Kſt. II. 73.
— — Corn., Ke. III. 503.
— Dyk, Abr., Ke. III. 503.
— Eemſt, M., Ke. III. 502.
— Eeenhorn, Ke. III. 499.
— — Sam., Ke. III. 499. 502.
— — Wout., Ke. III. 501.
— Eyck, Hubert, Jan u. Margarethe, Min. I. 215. 233 ff.
— Frytom, Fr., Ke. III. 501.
— Goch, Ke. = Maerſelis.
— Goudt, H. Gr., Kſt. II. 81.
— Hamme, Adr., Ke. III. 505.
— Hammen, J. A., Ke. III. 501.
— Heſſe, Fr., Ke. III. 503.
— Heylen, Gonz., Ffchn. I. I. 441.
— Hoey, Nic., Kſt. II. 83.
— Hoorn, Hendr., Ke. III. 504.
— Houten, Ben., Ke. III. 501.
— Hulſen, Ef. (Jez.), Kſt. II. 81. 94.
— — Fred., Kſt. II. 81.
— Hurch, P., Ke. III. 503.
— Keſſel, Am., Ke. III. 502.
— — Dirck u. P. J., Ke. III. 501.
— — J. P., Ke. III. 501.
— — L. P., Ke. III. 502.
— — St. D., Ke. III. 501.
— — St. P., Ke. III. 501.
— — Th., Kſt. II. 83.
— Kleinhove, Al., Ke. III. 502.
— Kuyk, Mich., Ke. III. 504.
— Laar (Laer), P., Kſt. II. 77.
— Lee, Hendr., III. 503.
— Leeſt, Ant., Ffchn. I. 419.

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

Van Lemens, Gl. III. 307.
— Linge, Abr. u. Bern., Glm. I. 89.
— Liſebetten, P., Kſt. II. 83.
— Londerſeel, Affuerus, Fſchn. I. 418. Kſt. II. 35.
— Mallery, Kar., Kſt. II. 35. 53.
— Marum, P., Ke. III. 504.
— Meytens, Mart., Em. I. 53 f.
— Middedyk, H., Ke. III. 504.
Vanni, Andr., Glm. I. 75.
— Fra Cecco, Moſ. I. 128.
— Mich. Ang., Moſ. I. 151.
Van Nieulant, W., Kſt. II. 80.
Vannola, Ign. da Sceſi, Go. II. 311.
Van Noorde, Corn., Fſchn. I. 441.
— Noorden, A. G., Ke. III. 501.
— Noordt, J., Kſt. II. 82.
— Ooſten, Fr. P., Ke. III. 501.
— Orley, Bern., Glm. I. 86. Kſt. II. 31.
— Oſſenbeek, J., Kſt. II. 83.
— Oſtade, Adr., Kſt. II. 77.
— Plattenberch = De Platte-montagne.
— Poucke, Go. II. 391.
— Rysborgh, N. Loqu., Ke. III. 502.
— Schagen, C., Ke. III. 503.
— — J. Oette, Ke. III. 501.
— Schie, D. G., Ke. III. 502.
— Schoonhove, Cornelia, Ke. III. 502.
— Schoonhoven, Bettje, Ke. III. 503.
— Schuppen, Piet., Kſt. II. 61.
— Schurmann, A. M., Kſt. II. 82.
— Selen, Joh., Kſt. II. 35.
— Sichem, Chr. (in Baſel), Fſchn. I. 408.
— — — (in Holland), Fſchn. I. 419. Kſt. II. 80.
— — Corn. u. Kar., Kſt. II. 80.
— Sompel (Sompelen), P., Kſt. II. 79.
— Stalburgh, J., Kſt. II. 33.
— Star, Dirk ſ. Dirk.
— Straaten, Cl. J., Ke. III. 501.
— — J. Cl., Ke. III. 501.
— Swanenburgh, H. W., Ke. III. 502.
— Swenne, E. E., Ke. III. 501.
— Tertolen, T. J., Ke. III. 501.
— Thulden, Th., Kſt. II. 74.
— Tiel, J., Ke. III. 503.
— Torenburg, Jor., Ke. III. 503.
Van Torenburg, M., Ke. III. 502.
— Troyen, J., Kſt. II. 83.
— Veen, Eg., Ke. III. 503.
— — Gisb., Kſt. II. 35.
— — Gysb., Ke. III. 502.
— — Jac., Ke. III. 502.
— — Rochus, Glm. I. 89.
— Vianen, Adam und Ernſt Jansz., Go. II. 386.
— Paul, Go. II. 334. 386. Br. III. 105.
— Vliet, J. G., Kſt. II. 76.
— Voerſt, Rob., Kſt. II. 82.
— Wtenbrouck, M., Kſt. II. 76.
Vaquet, J., Kſt. II. 52.
Varin, J., Br. III. 104.
Vasconcellos, Ign., Br. III. 107.
Vasque, Alois, Min. I. 262.
Vasquez, J. B., Br. III. 107.
Vaſſalli, Col., Go. II. 293.
— Nic., Go. II. 294.
Vauquier, J. R., Kſt. II. 63.
Vavaſſore, Florio, Fſchn. I. 425.
— Giov. Andr. = Valvaſſori.
Vecchietta = Landi, Lor.
Velasco, Ign. de, Ke. III. 440.
Vellano, Giac., Br. III. 78.
Vellizlaus, Min. I. 220.
Venesca, G. P., Br. III. 84.
Veneziano, Agoſt. = Di Muſi, Ag.
Ventura da Silva, Kſt. II. 88.
Venturino (in Siena), Min. I. 256.
Venuti, Dom., Ke. III. 531.
Verard, Ant., Fſchn. I. 428.
Verbeecq, Ph. u. P. C., Kſt. II. 82.
Verburg, J., Ke. = Van d. Buergen.
Veregius, Jod., Glm. I. 86.
Vergikios, Angelos, Min. I. 184.
Verhaaſt, Gysb., Ke. III. 504.
Verhagen, Joh., Ke. III. 503.
Verhagen, Paul., Ke. III. 503.
Veri, Ugolino, Em. = Ugolino di M. Vieri.
Verité, Kſt. II. 72.
Verkolje, J., Kſt. II. 83.
Vermeulen, C. M., Kſt. II. 68.
Vermeyen, J. Corn., Kſt. II. 31.
Vernet, Joſ., Kſt. II. 67 f.
Verneuil, Ke. III. 558.
Vernier, Fſchn. I. 428.
Veroli, J., Ke. III. 510.
Verona, Maffeo, Moſ. I. 147.
Verrocchio, Ant., Kſt. II. 37. Go. II. 290. Br. III. 76.
Verſchaffelt, P. A., Br. III. 84.
Verſtelle, Geertr., Ke. III. 504.
Vertue, Geo., Kſt. II. 91.
Veruet, Cl., Kſt. II. 56.
Verzanus, Alex., Min. I. 257.
Veſſaline, Jac., Gl. III. 309.
Veſt, Familie, Ke. III. 486.
Veterano, Andr., Kſt. II. 87.
Vetrarino, Gly. I. 341.
Vezerii, Andr., Go. II. 296.
Viadore, Andr., Gl. III. 294.
Vianen = Van Vianen.
Viator = Pellegrin, J.
Vicchij, Franc., Ke. III. 448.
Vicente, Gil, Go. II. 279.
Vicentino, Giov., Moſ. I. 146.
Vicenzo da Verona, Mö. III. 228.
Vicino, Moſ. I. 128.
Vico, Enea, Kſt. II. 45.
Vidrug, Min. I. 193.
Vieira, Ant., Glm. I. 87.
— de Mattos, Fr., Kſt. II. 87.
Vielſtich, J. Cln., Ke. III. 494.
Vigier ſ. De Court.
Vigilia, Min. I. 262.
Vignon, Cl., Kſt. II. 57.
Vilcot, Gly. I. 351.
Villain, Jeh., Go. II. 253.
Villalpando, Fr., Br. III. 107.
Villamena, F., Kſt. II. 99.
Villeneuve, Kſt. II. 72.
Villeroy & Boch, Ke. III. 494.
Vimont, Dav., Go. II. 356.
Vincentius Antonii F., Moſ. = Bianchini, Vinc.
Vinci, Girol., Moſ. I. 121.
Vind, T., Gl. III. 324.
Violetti, Gly. I. 342.
Virgiliotto, Ke. III. 442.
Viry in Mouſtiers, Ke. III. 467.
Viſcher, Hans, Br. III. 85. 88.
— Herm. d. Ae. u. d. J., Br. III. 85.
— Jak., Glm. I. 85.
— Jak., Br. III. 85.
— Paul, Br. III. 85.
— Paul, Ei. III. 12.
— Pet., d. Ae., Br. III. 85 ff. 89.
— — d. J., Br. III. 85. 88.
— S. M., Glm. I. 86.
Viſcher, A. R., Gl. III. 307.
— Claes Jansz., Jan, Jan Claesz., Lambert, Kſt. II. 81.
— Corn., Kſt. II. 79.
Vito di Marco, Moſ. I. 134.
Vittoria, Aleſſ., Br. III. 78.
Viva, Go. II. 287.
Vivan, Juan, Glm. I. 87.
Vivarès, Fr., Kſt. II. 90.
— J., Kſt. II. 91.
Vivarini, Bartol., Glm. I. 80.
Vizeer, P., Ke. III. 503.
Vlach in Siegburg, Ke. III. 482.
Vogel, B., Kſt. II. 93.

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

Vogler, Ottm., Ke. III. 478.
Vogt, Ad., Ke. III. 475.
— D., Gly. I. 337.
Vogtherr, Heinr., d. Ae. u. d. J., Ffchn. I. 405 f. Kft. II. 24.
Volant, Ant. = Voulant, A.
Völkert, Dan. u. Jer., Ffchn. I. 438.
Volkhammer, Tob., Go. II. 334.
Vollmann, Eck., Go. II. 334.
— Hs. Geo., Go. II. 334.
Volpato, Giov., Kft. II. 100.
Volvinius, Em. I. 14. Go. II. 184.
Von der Heyden, J., Kft. II. 94.
Vorſtermans, L., Kft. II. 73.
Vouet, Sim., Kft. II. 53 f.
Vouillemont, Séb., Kft. II. 54.
Voulant, Ant., Ffchn. I. 431.
Vovert, J., Kft. II. 52.
Vredelant, Min. = Vrelant.
Vredeman de Vrieſe, Glm. I. 81. Mö. III. 236.
Vredis, Jud., Ke. III. 479.
Vrelant, Wilh., Min. I. 236 f.
Vreyland, Min. = Vrelant.
Vribuſch, Cord., Br. III. 91.
Vyner, Rob., Go. II. 383.

## W.

Waalpoet, P., Ke. III. 502.
Wachsmuth, Jer., Kft. II. 98.
Wagner, Hs., Bu. III. 184.
— Hch., Go. II. 334.
— Joſ., Kft. II. 88.
— Leonh., Min. I. 239. Go. II. 260.
Waismuth, Br. III. 66.
Walbaum, Math., Go. II. 317.
Walch, Jacob, Ffchn. I. 395. Kft. II. 23 f.
— Nic., Gl. III. 313.
Walcher, Bon., Ke. III. 550.
Wald, Gallus, Glm. I. 85.
Waldvogel, El., Go. II. 320.
Walgkhum, Ulr., Go. II. 337.
Walker, Humfr., Br. III. 105.
Wall, Dr., Ke. III. 561.
Walram, Heinr., Bu. III. 176.
Walter, Bu. III. 173.
— F., Glm. u. Ffchn. I. 79. 378.
— J. G., Ffchn. I. 437.
— (in Bern), Glm. I. 86.
Walther, Joh. Ludw. u. Joh. Thom., Gly. I. 347.
— v. Kloſterneuburg, Glm. I. 65.
Walwyn, Franc., Gly. I. 337.
Wanderer, Elias, Gl. III. 316.
Wartberg, P., Ke. III. 508.
Watelet, Cl. Henr., Kft. II. 67.
Waterloo, A., Kft. II. 78.
Watſon, J. u. Th., Kft. II. 91.
Watteau, Ant., Kft. II. 64.
— Louis, Ke. III. 469.
W. C., Gl. III. 307.
Weatherby & Crowther, Ke. III. 560.
Webel, P. K., Ke. III. 542.
Weber, Fr. J., Ke. III. 548.
Wechter, Geo., Kft. II. 28.
Wechtlin, Joh., Ffchn. I. 405.
Weckrat, H., Br. III. 94.
Wedder, Giov. B., Gly. = Weder, Joh.
Weder, Joh., Gly. I. 345.
Wedgwood, Joſiah, Ke. III. 506 f.
Wegeli, W. C., Ke. III. 546.
Wehm, Zach., Ffchn. I. 410.
Weichſelbaum, J., Ke. III. 541.
Weidlich, Chr., Bu. III. 184.
— Franz, Gly. I. 347.
— Joſ., Gly. I. 347.
Weigel, Chr., Kft. II. 93.
Weilenmeyer, Ffchn. I. 438.
Weiller, Joh., Em. I. 54.
Weinher, Pet., Kft. II. 29.
Weirrotter, Fr. E., Kft. II. 67. 96.
Weiſsbrod, Fr. u. J. Ph., Ke. III. 550.
Weisweiler, Mö. III. 251.
Weitſch, J. F., Ke. III. 545.
Welby in Teinitz, Ke. III. 497.
Welgewaaren, M., Ke. III. 503.
Weller von Malsdorf, Alex., Gly. I. 334.
Wellhöfer, Geo., Ffchn. I. 437.
Welter, Mich., Glm. I. 70.
Wendt, K. Friedr., Gly. I. 347.
Wenning, M., Br. III. 91.
Wenzel von Olmütz, Kft. II. 16 f. 21.
Werinher v. Tegernſee, Min. u. Glm. I. 65.
— — (III.), Min. I. 212.
— v. Weingarten, Min. I. 243.
Werner, C., Go. II. 332.
— Caſp., Eiſ. III. 26.
— G. H. u. J. H., Kft. II. 98.
— Joſ., Mö. III. 244.
Wernle, M., Kft. II. 94.
Weſterhues, Wolter, Br. III. 71.
Weyer, Gabr., Kft. II. 94.
Weyersberg, P., Eiſ. III. 15.
Wheeler, Will., Go. II. 383.
White, Ke. III. 505.
Wibertus, Go. II. 217.
Widenbrock, R., Br. III. 93.
Wiedemann, Br. III. 94.
Wiedmann, Georg, Glm. I. 85.
Wieland der Schmied II. 177.
Wielant, Wilh., Min. = Vrelant.
Wierix, Ant., Hier. u. Jan, Kft. II. 32 f.
Wiersberg, W., Eiſ. III. 15.
Wieſinger, Ke. III. 497.
Wigge, Rob., Go. II. 380.
Wilborn, Nic., Kft. II. 26.
Wild, Hans, Glm. I. 78. 85.
Wilhelm (in Ulm), Ffchn. I. 370.
— v. Grevenbroch, Glm. I. 78.
— v. Marſeille, Glm. = Marcilla.
— v. Worms, Ei. III. 12.
Wilkens, Hs., Br. III. 93.
Willaert, Ad., Ffchn. I. 419.
Wille, J. G., Kft. II. 68. 95.
— J. L., Ke. III. 545.
Willelmus, Frater, Go. u. Em. I. 25.
Williram von Ebersberg, Min. I. 202.
Winkler, B., G. G., J. Chr. u. J. G., Kft. II. 98.
Winnenbrock, J., Br. III. 93.
Wintergurſt, Familie, Ke. III. 490.
Wintter, J. G., Kft. II. 95.
Wirder, Friedr., Go. II. 258.
Wirok, Hans, Glm. I. 85.
Witdoek, Jan, Kft. II. 82.
Withers, Fab., Go. II. 380.
Witſenburgh, Th., Ke. III. 497. 503.
Witte, Heinr., Glm. I. 74.
Wittelen, Phil., Ffchn. I. 438.
Woeiriot, Pierre, Ffchn. I. 431. Kft. II. 49. Go. II. 356. Eiſ. III. 15. Mö. III. 235.
Woenſam, Ant., Ffchn. I. 411.
Wolf, Aaron, Gly. I. 345. Gla. III. 324.
— E., Go. u. Gly. I. 337.
Wolff, Gla. III. 307.
Wolff, Joh. in Nürnberg, Ke. III. 489.
— — Ke. III. 508.
— Tob., Go. II. 342.
Wolfwinus = Volvinius.
Wolgemut, Mich., Ffchn. I. 388. 390. Kft. II. 21 f.
Wolrab, Jak., Go. II. 331.
Woluwe, Joh., Min. I. 233.
Woollett, W., Kft. II. 91.
Worlidge, Th., Kft. II. 90.
Wouverman, Ph., Kft. II. 77.
Wowert, Kft. = Vovert, J.
Wray, Gly. I. 349.
Wtenwael, Paul, Kft. II. 34.
Wucherer, Tob., Ffchn. I. 438.
Wulf, P., Br., III. 93.
Wundes, Joh., Eiſ. III. 15.
Wurzelbauer, Ben., Br. III. 90.
— Joh., Br. III. 91.
Wüſt, J. L., Kft. II. 98.
— — Go. II. 322.
Wyſs, Urb., Ffchn. I. 408.



UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

Wyſſenbach, Rud., Ffchn. I. 408.
Wytmans, Ke. III. 498.

X.

Xanto, Franc., Ke. III. 451.
Xavier, J. A., Kft. II. 88.
Xavin, Hub. u. Paul, Ffchn. I. 431.
Ximenis, Per. u. Raf., Go. II. 370.

Y.

Yofhidoya, Ke. III. 525.
Yſidorus, Min. I. 252.
Yunza, Mö. III. 235.
Yuſetſu, Ke. III. 525.
Yverpos, A. u. P., Ffchn. I. 432.

Z.

Zabello, Franc., Mö. III. 228.
Zähnsdorf, J. W., Bu. III. 173.
Zaman von Iſpahan, Go. II. 400.
Zan, Bernh., Kft. II. 28. Go. II. 331.
Zander, Balth., Go. II. 259.
— Pet., Ke. III. 482.
Zanello, S., Br. III. 84.
Zanetti, Erasm. u. M., Ffchn. I. 441.
Zaſinger, Math., Ffchn. I. 413 Kft. II. 18. Go. II. 258.
Zavattari, Franc., Glm. I. 80.
Zeckel, J., Go. II. 321.
Zeeman, Kft. = Nooms, R.
Zeggein, Geo. = Söckhin.
Zeghers, Herc., Kft. II. 6.
Zeiner, Lux, Glm. I. 79.
Zeisl (Zeisler) Mich., Go. II. 336.
Zenodoros, Go. II. 170.
Zeraldi, Gugl., Min. I. 256.
Zeſchinger, Joh., Ke. III. 543 f. 548.
Zethelius, P., Go. II. 395.
Zetzner, Laz., Bu. III. 184.
Zeymans, Ke. III. 482.
Zianko, J. = Legrain, J.
Zieremans, Hendr., Ke. III. 503.
Zieſeler (Ziesler) Ph., Ke. III. 545. 547.
Zingoro, Ke. III. 524.
Zio, Pre Alberto, Moſ. I. 145.
Zoan Andrea = Valvaſſori, G. A.
Zoffoli, G., Br. III. 84.
Zompini, G., Kft. II. 101.
Zopff in Cammelwitz, Ke. III. 496.
Zopyros, Go. II. 154. 171.
Zorer, Jörg, Go. II. 320.
Zotmann, Hs. u. L., Br. III. 89.
Zucca, Franc., Moſ. I. 147 f.
Zuccato, Arminio, Moſ. I. 147.
— Franc. u. Valerio, Moſ. I. 145 f.
Zuliani, F. u. G., Kft. II. 101.
Zündt, Math., Kft. II. 28.
Zunta = Giunta.
Zwikopf, Math., Kft. II. 18.

## Druckfehler.

Bd. I S. 31 Z. 5 v. u. l. Ognabene ſt. Ognobene.
Bd. I S. 31 Z. 4 v. u. l. Arditi ſt. Ardiſi.
Bd. I S. 228 Z. 6 v. o. l. da ſt. di.
Bd. II S. 169 Z. 12 v. u. l. Clodiana ſt. Glodiana.
Bd. II S. 202 Z. 6 v. u. l. 252 cm ſt. 9½ cm (Zoll).
Bd. II S. 222 Z. 16 v. u. l. Bernhard von Clairvaux ſt. Bernward v. H.
Bd. II S. 267 Z. 5 v. u. l. fölvje ſt. följe.

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

UB Paderborn

03 M17165

GHP: 03 M17165

UNIVERSITÄTS-
BIBLIOTHEK
PADERBORN

P
03

3256

Bacon

M
17 165

UNIVERSITÄTS
BIBLIOTHEK
PADERBORN