



UNIVERSITÄTS-  
BIBLIOTHEK  
PADERBORN

## **Handbuch der Kunstgeschichte**

<<Die>> Renaissance im Norden und die Kunst des 17. und 18.  
Jahrhunderts

**Springer, Anton**

**Leipzig [u.a.], 1896**

Metallguß und Schmiedekunst

---

[urn:nbn:de:hbz:466:1-94502](https://nbn-resolving.org/urn:nbn:de:hbz:466:1-94502)

Goldschmiedearbeiten des 16. Jahrhunderts auf seinen Namen geschrieben wurden. Immerhin entfaltete er eine große Thätigkeit, die sich nicht bloß in seinen ausgeführten Werken, sondern auch in seinen zahlreichen (gestochenen) Entwürfen bekundet. Diese verraten eine große Ähnlichkeit mit den Zeichnungen Duerceaus, was sich aus der gemeinsamen (italienischen) Quelle, aus welcher beide Meister schöpften, erklärt.

Neben Jamnitzer werden noch zahlreiche deutsche Goldschmiede gerühmt. So die Nürnberger Melchior Bayr, Jonas Silber, Christoph Jamnitzer, Hans Pezolt, Hans Kellner, von welchem die Silberbeschläge des Lucherschen Geschlechtsbuches (Fig. 256 u. 257) herrühren;



Fig. 259. Weißfessel und Bedel von Anton Eisenhoit.

Heinrich Reitz in Leipzig, Daniel Kellertaler in Dresden, Anton Eisenhoit in Warburg (Fig. 259) u. a. Einer vielleicht noch höheren Blüte erfreute sich die Kunst der Gold- und Silberschmiede bis tief in das 17. Jahrhundert in Augsburg. Aus Augsburg stammt z. B. der berühmte Pommerische Kunstschrank im Berliner Kunstgewerbemuseum, welchen am Anfange des 17. Jahrhunderts Silberschmiede (David Attemstetter, Matthias Walbaum, Paul Götting u. a.) in Verbindung mit Kunstschreibern schufen (Fig. 260). Die in Silber getriebenen Reliefs in den Feldern des Untersatzes verraten einen richtigeren Formensinn als die kleinen Rundfiguren, welche in den Ecken und auf der Krönung des Werkes (hier den Parnass darstellend) angebracht sind.

Man braucht nur einen Blick in des alten Neudörffers »Nachrichten von Nürnberger Künstlern und Werkleuten« (1547) und in Guldens Fortsetzung dieser Nachrichten zu werfen, um sich von der Fülle tüchtiger Kunstkräfte, welche sich der Bearbeitung unedler Metalle wid-



meten, zu überzeugen. Kandelgießer, Eisenschneider, Plattner, Schlosser, Rotschmiede, Büchsen-  
schmiede wetteiferten miteinander in dem Streben, durch Formenreichtum und mannigfachen  
erhabenen und vertieften Zierrat den Wert der Gefäße und Geräte zu erhöhen und die Freude  
am Gebrauch derselben zu wecken. Da das Kunsthandwerk im kleinbürgerlichen Kreise eine  
so reiche Pflege fand und in seinen Aufgaben vielfach auf die Ausschmückung der bürgerlichen  
Wohnstube und der Prunkküche angewiesen wurde, so kann die künstlerische Bearbeitung auch  
unedler Metalle nicht befremden. Wo die vornehmen Kreise Silber verlangten, begnügten sich  
die unteren Stände mit Zinn und Messing. Aber auch bei dem Zinn- und Messinggeräte

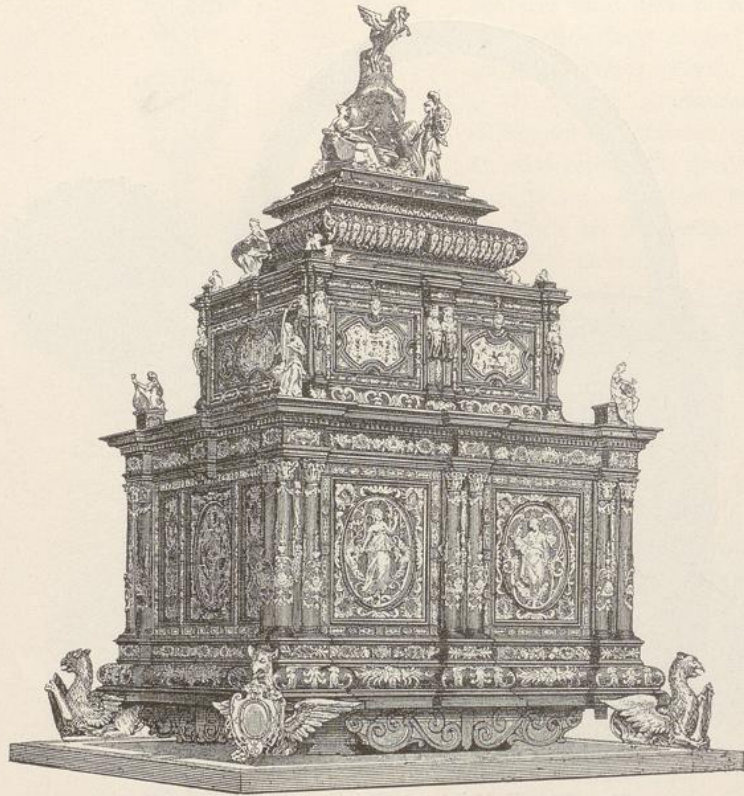


Fig. 260. Der Pommer'sche Kunstschrank. Berlin, Kunstgewerbemuseum.

wünschten sie Veredlung des Stoffes durch die Form. Nur zwang die Natur des Materials  
dem Kunsthandwerker feste Formschranken auf, die nicht ungestraft überschritten werden durften.  
Die Annäherung an die Formen der Thongefäße erscheint durchaus gerechtfertigt, wogegen jeder  
Versuch, die feinere Gliederung der Silbergefäße nachzuahmen, die Schwierigkeiten des Gusses  
erhöhen würde, ohne eine rechte Wirkung zu erzielen. Die Ornamente werden lieber eingätzt und  
eingegraben als im Relief modelliert (Fig. 262). Das Massiv, Feste in der Form herrscht mit  
Recht im deutschen Zinngeräte vor. Ebenso weist die Natur des Messings auf gedrehte Glieder  
und glänzende, polierte Flächen hin. In der That offenbaren auch die Produkte des Messing-  
gusses, die bekannten Kronleuchter mit ihren zahlreichen Kugeln und Knöpfen, die Leuchter,  
Wannen u. s. w. ein strenges Festhalten an dieser Regel und zeigen das gravierte Ornament  
nur maßvoll angewendet.



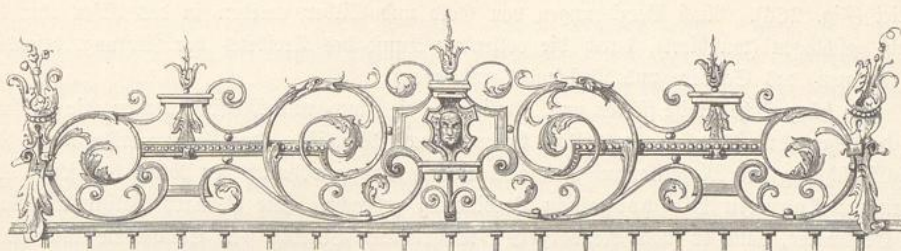


Fig. 261. Krönung des Gitters am Herkulesbrunnen in Augsburg.

Zu größter Vollkommenheit brachten es die Eisenschmiede. Seit der Einführung des Stabeisens wurden namentlich Eisengitter, von welchen so viele Städte, namentlich in Süddeutschland und Oesterreich, noch heute zahlreiche Proben darbieten, mit wahrer Virtuosität hergestellt (Fig. 261 u. 263). Durch das Treiben des Eisens wurden die kühnsten Spiralen, die feinsten Blumen und Arabesken hergestellt. Vollends weltberühmt waren die deutschen



Fig. 262. Zinnerner Krug von Kaspar Endterlein.

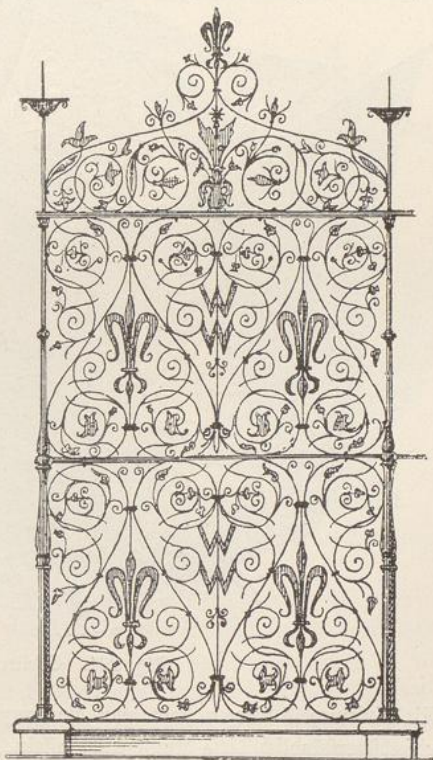


Fig. 263. Von einem Gitter in Augsburg, Ulrichskirche.

Plattner, denen die Herstellung der Rüstungen oblag. Nur einzelne Mailänder Waffenschmiede, wie Filippo Negrolo, machten ihnen den Rang streitig. Angesehene Künstler, wie Mielich (s. S. 163), Broxberger, Schwarz, machten die Entwürfe, nach welchen die Plattner (einer der angesehensten war Desiderius Kolman in Augsburg, welcher für eine Rüstung die Summe von 3000 Goldgulden empfing) die Helme und Harnische arbeiteten. Gravierungen, Legungen, Eiselierungen lieferten die Ornamente, deren Reichtum und Mannigfaltigkeit jeder Beschreibung



spottet (Fig. 264). Auch Verzierungen von Gold und Silber wurden in das Eisen oder den Stahl geschlagen (tauschiert), durch die vollendete Kunst des Treibens der Rüstung, besonders den Helmen, das Schwere und Drückende genommen.

In bürgerliche Kreise führen uns, ähnlich wie die Zinn- und Messingarbeiten, die Produkte der deutschen Kunsttöpfer ein. Doch kommen auch Majolika- oder Faiencegeräte vor. Mit der Einführung der Majolika auf deutschem Boden wird gewöhnlich der Name des schon oben genannten Augustin Hirschvogel in Verbindung gebracht. Wie Bernard Palissy ursprünglich Glasmaler, hatte er nach Neudörffers »Nachrichten« Venedig »in Compagnie mit einem Hafner« besucht und von dort »viel Kunst in Hafners Werken« heimgebracht. Er machte »welsche Defen, Krüge und Bilder auf antiquitetische Art, als wären sie aus Metall gegossen«.



Fig. 264. Eisleierter Helm. Paris, Louvre.

Mit Hirschvogels Namen liebt man die ganze Gattung deutscher Majoliken zu bezeichnen, obgleich er selbstverständlich diese Kunst nicht allein, ja, wie es scheint, sogar nur kurze Zeit ausübte. Die sog. Hirschvogelkrüge (Fig. 269) sind durch ihre Form, durch die gedrehten Henkel, den vorwiegend plastischen, in mehreren Reihen übereinander angeordneten Schmuck und die gröbere Emailfärbung kenntlich. Ueberwiegend wurde aber in Deutschland Steingut oder Steinzeug fabriziert, harter Töpferthon und Pfeifenerde zur Herstellung der Geräte und Gefäße benutzt. Bei dem massenhaften Verbräuche konnte natürlich an eine künstlerische Herstellung der einzelnen Gefäße, etwa mit freier Hand, nicht gedacht werden. Auch verbot das grobe Material eine feinere Gliederung. Kompakte Formen sind allein zulässig. Die mehrfarbige und insbesondere die ausgedehnte plastische Dekoration ist teilweise darauf zurückzuführen, daß eine feinere Bemalung und das Vorherrschen eines Farbtones auf größeren Flächen großen technischen