



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

Goldschmiedearbeiten des 16. Jahrhunderts auf seinen Namen geschrieben wurden. Immerhin entfaltete er eine große Thätigkeit, die sich nicht blos in seinen ausgeführten Werken, sondern auch in seinen zahlreichen (geftochenen) Entwürfen befandet. Diese verraten eine große Ahnlichkeit mit den Zeichnungen Ducerceaus, 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 Peßolt, Hans Kellner, von welchem die Silberbeschläge des Tucherischen Geschlechtsbuches (Fig. 256 u. 257) herrühren;



Fig. 259. Weihkessel und Wedel von Anton Eisenhoit.

Heinrich Reitz in Leipzig, Daniel Kellerthaler 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 Pommersche Kunstschränk im Berliner Kunstgewerbemuseum, welchen am Anfang des 17. Jahrhunderts Silverschmiede (David Altemstetter, Matthias Walbaum, Paul Götting u. a.) in Verbindung mit Kunstschränkern 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 Parmaß 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 Künstler, welche sich der Bearbeitung unedler Metalle wid-

meten, zu überzeugen. Kändelgießer, Eisen Schneider, Plattner, Schlosser, Rotschmiede, Büchsen schmiede wetteiferten miteinander in dem Streben, durch Formenreichtum und manigfachen erhabenen und vertieften Zierrat den Wert der Gefäße und Geräte zu erhöhen und die Freude am Gebrauch derselben zu wecken. Da das Kunsthantwerk im kleinbürgerlichen Kreise eine so reiche Pflege fand und in seinen Aufgaben vielfach auf die Ausschmückung der bürgerlichen Wohnstube und der Brunftstube 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

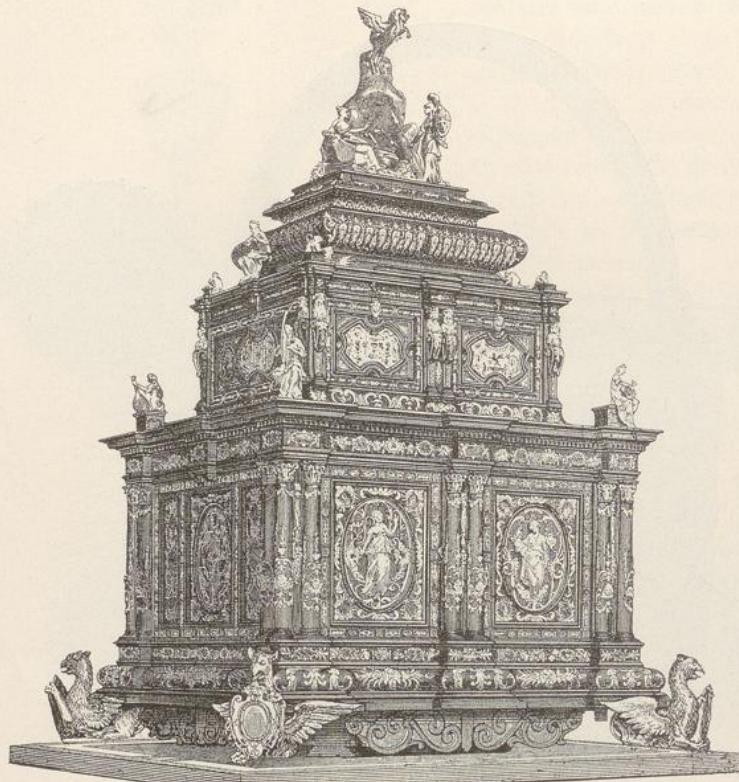


Fig. 260. Der Pommersche Kunstschränk. Berlin, Kunstgewerbemuseum.

wünschten sie Veredlung des Stoffes durch die Form. Nur zwang die Natur des Materials dem Kunsthantwerker feste Formenschranken auf, die nicht ungestrafft 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 eingräzt und eingegraben als im Relief modelliert (Fig. 262). Das Massive, 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.

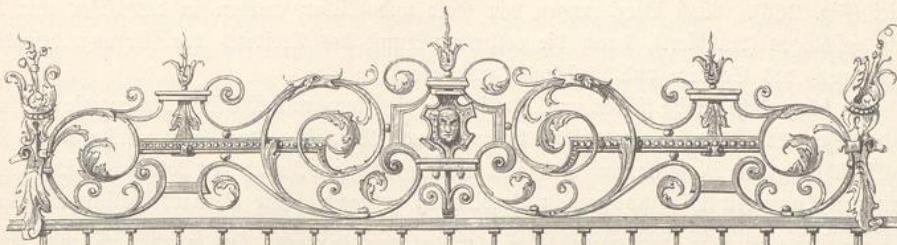


Fig. 261. Krönung des Gitters am Herkulesbrunnen in Augsburg.

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



Fig. 262. Zinnerner Krug von Kaspar Endterlein.

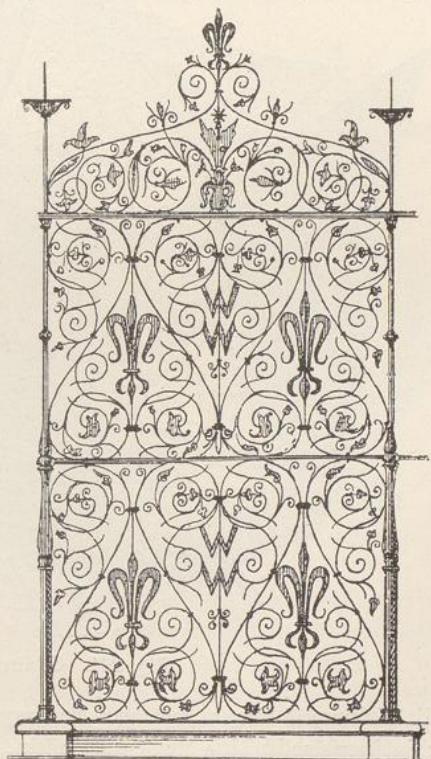


Fig. 263. Von einem Gitter in Augsburg, Ulrichskirche.

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, Aehzungen, Eiselerungen 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 Hälmen, das Schwere und Drückende genommen.

In bürgerliche Kreise führen uns, ähnlich wie die Zinn- und Messingarbeiten, die Produkte der deutschen Künstler töpfer 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« Benedig »in Compagnie mit einem Hafner« besucht und von dort »viel Kunst in Hafners Werken« heimgebracht. Er machte »welsche Dosen, Krüge und Bilder auf antiquitetische Art, als wären sie aus Metall gegossen«.



Fig. 264. Eiselterter 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 Emailfarbung kennlich. Ueberwiegender wurde aber in Deutschland Steingut oder Steinzeug fabriziert, harter Töpferthon und Pfeifenerde zur Herstellung der Geräte und Gefäße benutzt. Bei dem massenhaften Verbrauche 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 Be- malung und das Vorherrschen eines Farbentoncs auf größeren Flächen großen technischen