

Der Goltschlager.

Heinrich Schlüpfinger

Schwabacher Blattgold und Nadeln

I. Teil

Eine im Jahre 1568 in Frankfurt a. M. gedruckte Beschreibung aller Stände, Künste und Handwerke enthält viele originelle Holzschnitte mit der Darstellung der Handwerker bei ihrer Tätigkeit, geschnitten von dem Holzschnittzeichner und Kupferstecher Jost Amman zu Nürnberg und in „teutschen Reimen“ beschrieben durch den Nürnberger Volksdichter Hans Sachs. Zwei dieser Holzschnitte mit der Überschrift „Der Goltschlager“ und der „Der Nadler“ illustrieren Handwerke, die seit dem 16. Jahrhundert in der mittelfränkischen Stadt Schwabach ansässig sind.



**Silber/ Golt / ich zu Blettern Schlag/
Diß zu seim Handwerk brauchen mag/
Maler vnd Brieffmaler darbey/
Vnd ander Handwerck zur Maleren/
Auch mag man das Golt maln vnd reibn/
Ein Gilden Schrift darmit zu schreybn/
Dergleich mag man Golt auch spinnen/
Wircken/ vnd vernehn mit sinnen.**

Die Kunst, das wertvolle Edelmetall Gold zu hauchdünnen Blättchen zu verarbeiten, kannten schon die alten Kulturvölker in Ostasien und im vorderen Orient. In einem ägyptischen Königsgrab zu Sakkarah bei Memphis fanden die Ausgraber die älteste Darstellung eines Goldschlägers aus der Zeit von etwa 2500 v. Chr. Über Hellas und Rom fand die Kunst der Blattgoldherstellung Eingang in das Abendland. Das in der mittelalterlichen Buchmalerei verwendete Blattgold stammt wohl von kunstfertigen Mönchen. In den im Spätmittelalter aufblühenden freien Reichsstädten traten die Goldschläger als selbständige Handwerker auf.

In Nürnberg wird 1392 ein „Bertold Goldslaher“ genannt. Der Holzschnitt Jost Ammans zeigt eine Nürnberger Goldschlägerwerkstatt des 16. Jahrhunderts. Der auf einem dreibeinigen Stuhl sitzende Goldschläger bearbeitet mit einem Hammer die Form auf dem Schlagstein. Auf einem dahinterstehenden

Tisch entnimmt der Meister das geschlagene Blattgold der Form. Das Blattgold diente dem Maler zur Vergoldung der gotischen Altartafeln, zur Goldfassung der geschnitzten Holzplastiken und Altarschreine, weiter dem Steinmetz und Bauhandwerker zur Vergoldung von Steinplastiken, Inschriften, Turmspitzen, Denkmälern usw. Anfangs wurde die Goldschlägerei in Nürnberg als sogenannte „freie Kunst“ betrieben. Im Jahre 1554 erlaubte der Nürnberger Rat den Goldschlägern die Bildung eines geschworenen Handwerks.

Als erster Goldschläger in Schwabach ließ sich 1572 ein Jakob Ratzert nieder. Gegen diesen unliebsamen Konkurrenten beschwerte sich das Nürnberger Goldschlägerhandwerk beim Rat der Reichsstadt und erwirkte eine Verfügung, daß sie seine Erzeugnisse in Nürnberg beschlagnahmen durften. Seit dieser Zeit werden fortlaufend Goldschläger in Schwabach genannt. Im 17. Jahrhundert tritt besonders die Goldschlägerfamilie Deinhard hervor, so 1627 Michael Deinhard, 1665 Wolfgang Deinhard und seine beiden Söhne Johann Kaspar und Johann Deinhard. Das Ansehen, das die Goldschläger in Schwabach genossen, geht daraus hervor, daß Johann Kaspar Deinhard jahrzehntelang Mitglied des alten Rats und schließlich alter Bürgermeister war. Sowohl im 17., als auch im 18. Jahrhundert waren in Schwabach jeweils nur wenige Goldschläger mit ihren Gesellen tätig. Zur Bildung eines geschworenen Handwerks kam es bei den Schwabacher Goldschlägern im Gegensatz zu Nürnberg nicht. Trotzdem versuchten die Schwabacher Goldschläger wiederholt, den Zuzug neuer Meister und die Zahl der Gesellen zu begrenzen, „um das Handwerk zu schützen“. Mit anderen Städten bestanden lebhaftere Verbindungen. So arbeitete im 17. Jahrhundert der Schwabacher Goldschläger Wolfgang Deinhard vorübergehend in Nördlingen. 1706 übersiedelte der Goldschläger Peter Marquard von Schwabach nach Augsburg und 1707 zog der Goldschläger Martin Heißler von Breslau nach Schwabach.

Im Gefüge der Schwabacher Wirtschaft waren die Goldschläger zunächst ohne größere Bedeutung. Wie der preußische Minister von Hardenberg 1797 nach Berlin berichtete, erzeugte damals in Schwabach 1 Goldschläger mit 2 Arbeitern eine Jahresproduktion im Werte von 10 500 Gulden, die nach Holland ausgeführt wurde. Den Wert der jährlichen Gesamtproduktion des Schwabacher Gewerbes bezifferte er auf 625 185 Gulden, wozu noch der Wert des in Schwabach erzeugten Bieres von mehr als 100 000 Gulden kam. Noch im Jahre 1847 werden in Schwabach 3 Gold- und Silberschläger mit 5 Gehilfen genannt, während es damals in Nürnberg und Fürth bereits 90 Betriebe mit 1041 Beschäftigten gab.

Als in den 50er Jahren des 19. Jahrhundert die in der Nadlerei tätigen Handwerker wegen des Übergangs zur industriellen Fertigung um ihre Existenz rangen und das vorher in Schwabach bedeutende Strumpfwirkerhandwerk völlig verschwand, wandten sich viele Schwabacher dem Handwerk der Gold- und Silberschläger zu. Im Jahre 1861 zählte man bereits 22 Gold- und Silberschläger mit 96 Gesellen und Lehrlingen und im Jahre 1883 beschäftigte die Blattgoldschlägerei 110, die Silberschlägerei 460, die Metallschlägerei 426, das gesamte Schlägergewerbe also nahezu 1000 Personen. Von dem in Mittelfranken geschlagenen Silber kamen damals drei Viertel aus Schwabach und ein Viertel aus Fürth, vom Weißmetall sieben Achtel aus Schwabach und

ein Achtel aus Fürth. Damit war das Schlägergewerbe ein für die Schwabacher Wirtschaft bedeutendes Gewerbe geworden.

Die Goldschlägerei ist seit je sehr krisenanfällig und reagiert auf jede Änderung im Weltgeschehen. Als im Jahre 1901 der Markt des Hauptabnehmers für Blattgold, England, fast völlig lahmgelegt wurde, litt die Goldschlägerei Nürnbergs infolge ihrer andersartigen Struktur viel stärker als die von Schwabach. In Nürnberg waren größere, kapitalkräftigere Betriebe, in Schwabach kleinere Handwerksbetriebe entstanden. Die geringen Betriebsunkosten ermöglichten den Schwabacher Betrieben ihre Weiterführung. Aus diesem Grunde verlagerte sich die Goldschlägerei immer mehr nach Schwabach. Als ausgesprochen lohnintensives Gewerbe konnte sie sich in einer Kleinstadt mit geringeren Löhnen besser behaupten. Ihre Standortkonzentration in der fränkischen Keuperbucht um Nürnberg ist auf die geringe Luftfeuchtigkeit dieser Gegend zurückzuführen. Je feuchter die Luft, desto leichter klebt das Blattgold an die Goldschlägerhäutchen.

Der Standortwechsel in der Goldschlägerei wird aus folgenden Zahlen deutlich: Es waren tätig

in Nürnberg und Fürth

1904	33 Betriebe mit	383 Beschäftigten
1930	16 Betriebe mit	212 Beschäftigten

in Schwabach

1904	34 Betriebe mit	225 Beschäftigten
1907	44 Betriebe mit	578 Beschäftigten
1924	127 Betriebe mit	1200 Beschäftigten
1930	107 Betriebe mit	929 Beschäftigten.

Gegenwärtig arbeiten in Schwabach 20 Goldschlägereibetriebe mit zusammen etwa 200 Beschäftigten (darunter 4 größere Betriebe), in Nürnberg 1 Betrieb, in Fürth 1 Betrieb und in Augsburg 2 Betriebe.

Die Blattgoldschlägerei ist eines der wenigen Gewerbe, bei denen trotz neuerzeitlicher Arbeitseinteilung und Verwendung moderner Maschinen für einen Teil des Produktionsvorganges nicht auf die Handarbeit verzichtet werden kann. Wer eine Goldschlägerwerkstätte betritt, hat den Eindruck, daß hier noch teilweise nach den gleichen Methoden gearbeitet wird, wie im mittelalterlichen Handwerk. Der Goldschläger rechnet noch heute nach dem Dukaten (= 3,49 Gramm) als Gewichtseinheit und im Verkehr mit den ehemals britischen Gebieten mit dem Zoll als Längenmaß. Das von der Bank gelieferte Rohgold wird in Tontiegeln geschmolzen, mit Silber oder Kupfer legiert, zu Zainstangen gegossen, nach dem Erkalten auf dem Amboß auf eine Dicke von 3–5 mm gehämmert, dann gegläht und zwischen zwei Stahlwalzen zu einem dünnen Goldstreifen ausgewalzt. Die gerollten Goldstreifen werden ausgeglüht und in quadratische Stücke von 25 mm Seitenlänge („Quartiere“) geschnitten. Inzwischen ist die „Quetsche“, eine aus 4–500 Pergamentblättern bestehende Form gebräunt, d. h. durch die „Bräunerin“ unter Verwendung einer Hasenpfote mit feinpulverisiertem Fasergips („Braun“) eingerieben und durch den

„Presser“ in einer warmen Presse gepreßt worden. Die „Quartiere“ werden nun zwischen die Pergamentblätter der „Quetsche“ gelegt, die mit zwei Pergamenteinbänden fest verschlossen wird. Danach erfolgt das Schlagen der „Quetsche“ mit dem elektrisch angetriebenen Federhammer, bis das Gold etwa das Vierfache seiner ehemaligen Flächenausdehnung erreicht hat. Die Zurichterin entnimmt der „Quetsche“ die Goldblätter, die dann vom Meister mit dem Reißmesser in vier Teile „gerissen“ und von der „Zurichterin“ zwischen die „Goldschlägerhäutchen“ der ersten „Hautform“ (dem „Lot“) eingelegt werden. Das „Lot“ besteht aus 4–500 Häutchen, die aus dem Dünndarm des Rindes hergestellt sind. Heute werden auch Kunststoffblätter verwendet. Im „Lot“ wird das Gold mit dem Federhammer so lange geschlagen, bis die Seiten der Goldblätter etwa 135 mm groß sind. Wenn die Goldblätter von der „Zurichterin“ dem „Lot“ entommen und vom Meister mit dem Reißmesser in vier Teile gerissen sind, legt sie die „Zurichterin“ zwischen die Häutchen der „Dünnschlagform“. Diese besteht aus zwei Teilen zu je 4–500 Goldschlägerhäutchen oder Kunststoffblättern, deren quadratische Seiten 135 mm messen. Auch die „Dünnschlagform“ wird mit zwei Pergamenteinbänden verschlossen.

Nun beginnt das letzte Dünnschlagen auf eine Stärke von 1/7000 bis 1/9000 mm, eine Arbeit, die vom Goldschläger höchste Kunstfertigkeit erfordert, damit das hauchdünne Goldplättchen nicht zerreißt. Der mit dem grünen Handwerkschurz bekleidete Goldschläger steht vor dem etwa 65 cm aus dem Boden ragenden Stein aus feinkörnigem Jurakalk mit einer quadratischen Stirnplatte von 30 cm Seitenlänge und bearbeitet in rhythmischen Schlägen die Form. Zunächst erfolgt das „Antreiben“ und „Setzen“ mit einem leichten Hammer, dann das zweite „Setzen“ mit einem einseitigen Hammer, danach das „Aus-schlagen“ mit einem schweren Hammer und zuletzt das „Fertigmachen“ mit einem symmetrischen Doppelhammer. Der Hammer wird abwechselnd mit der rechten und der linken Hand geführt, wobei die freie Hand die Form dreht und wendet. Zwischen dem Schlagen geschieht das „Pressen“, das „Einwech-seln“ und das „Reiben“ der Form. Wenn die Goldblätter bis zum Rande der Form reichen, erhält die Beschneiderin die Teile der Form zur Weiterbearbeitung. Mit der Hornzange nimmt sie die Goldblättchen aus der Form, legt sie auf das mit Leder überzogene Kissen, bläst sie glatt, schneidet sie mit dem „Beschneidekarren“ auf die gewünschte Größe (in der Regel 80 mal 80 mm) und legt sie in Büchlein aus ziegelrotem Seidenpapier, in denen das Gold zum Versand gelangt. Der beim Beschneiden sich ergebende Abfall, die „Schawine“, wird sorgsam gesammelt und zusammen mit dem „Gekräzze“, das von Zeit zu Zeit unter den Lattenrosten des Fußbodens zusammengekehrt wird, in die Scheideanstalt zum Einschmelzen gegeben. In der im Stadtmuseum Schwabach aufgestellten Goldschlägerwerkstätte kann der Besucher einen Einblick in den Produktionsvorgang des Blattgoldes gewinnen.

Entsprechend den Wünschen der Kunden wird das Blattgold in den Sorten Zitron-, Gelb-, Grün-, Orange-, Rot- oder Weißgold hergestellt. Seit Jahrzehnten werden nach einem modernen Verfahren auch Goldfolien fabriziert. Blattgoldsorten von höchstem Feingehalt sind zum Vergolden von Bauteilen, die der freien Luft ausgesetzt sind, wie Türme, Kuppeln, Denkmäler und Schriften auf Grabsteinen bestimmt, die Sorten mit geringem Feingehalt werden hauptsächlich für Innendekoration und Buchbinderarbeiten gebraucht. Schwabacher

Die Zurichterin
legt die Goldquadrate
in die Form ein.



Der Goldschläger
vor dem Schlagstein



Elisabeth Dauthendey

Michael Gebhardt

Die letzte Dauthendey

Ein Gedenkblatt
für Elisabeth Dauthendey

Zum fünfundzwanzigstenmal hat sich der Heimgang der letzten Dauthendey gejährt, der Stiefschwester von Max Dauthendey, die hochbetagt während des zweiten Weltkriegs, von der Öffentlichkeit fast unmerklich, die Augen schloß. Es ist in diesen kurzen Zeilen nicht beabsichtigt, die beiden Geschwister einander würdigend gegenüberzustellen:

die weltweite Naivität des Sängers der Liebe und der Sinnenfreude und das mehr im Geistig-Ethischen beheimatete Pathos der Schwester, die das barocke Würzburg nur selten für kurze Wochen der Erholung verließ. Achtzehn Bücher

Blattgold wird zu etwa 80% für den Export hergestellt zum Handel in die verschiedensten europäischen und außereuropäischen Länder.

Im Jahre 1952 stifteten die Schwabacher Goldschläger das Blattgold zum Vergolden des Sitzungssaales im alten (1528 erbauten) Rathaus, um späteren Generationen das Andenken ihres Gewerbes zu erhalten. Seit dieser Zeit hat Schwabach einen „Goldenen Saal“. Mit dem im zweiten Weltkrieg vernichteten weltberühmten „Goldenen Saal“ des Rathauses zu Augsburg kann er sich freilich nicht messen, umso mehr überrascht die Intimität seiner Raumwirkung. Ein Wandfries rings um den Saal zeigt neben den verschiedenen Formen des im Laufe der Jahrhunderte sich wandelnden Stadtwappens die Zeichen und Namen wichtiger Schwabacher Industriebetriebe. Die Goldschlägerei wird symbolisiert durch einen Löwen, der vor dem Schlagstein steht und einen Goldschlägerhammer schwingt. Darunter steht folgende Inschrift:

„Blattgold in Schwabach hergestellt
geht durch die ganze Welt“.