Ausbildung des Goldschmieds

Objekttyp: **Chapter**

Zeitschrift: **Mitteilungen der Antiquarischen Gesellschaft in Zürich**

Band (Jahr): **46 (1972-1975)**

Heft 3

PDF erstellt am: **16.05.2024**

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Inhalten der Zeitschriften. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern.
Die auf der Plattform e-periodica veröffentlichten Dokumente stehen für nicht-kommerzielle Zwecke in Lehre und Forschung sowie für die private Nutzung frei zur Verfügung. Einzelne Dateien oder Ausdrucke aus diesem Angebot können zusammen mit diesen Nutzungsbedingungen und den korrekten Herkunftsbezeichnungen weitergegeben werden.
Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. Die systematische Speicherung von Teilen des elektronischen Angebots auf anderen Servern bedarf ebenfalls des schriftlichen Einverständnisses der Rechteinhaber.

Haftungsausschluss

Alle Angaben erfolgen ohne Gewähr für Vollständigkeit oder Richtigkeit. Es wird keine Haftung übernommen für Schäden durch die Verwendung von Informationen aus diesem Online-Angebot oder durch das Fehlen von Informationen. Dies gilt auch für Inhalte Dritter, die über dieses Angebot zugänglich sind.

Ein Dienst der *ETH-Bibliothek*
ETH Zürich, Rämistrasse 101, 8092 Zürich, Schweiz, www.library.ethz.ch

http://www.e-periodica.ch

«allein in ansächung jetziger leüfen und hochen werds deß gälts und silbers» den Goldschmieden eine Toleranzspanne von einem halben Lot auf die geforderte 14lötige Probe gewähren[1].

Generell kann also festgestellt werden, daß die Goldschmiede in Sachen Handwerksorganisation sich selbst die Vorschriften gaben und deren Befolgung selbständig überwachten. Wo diese Ordnungen Rechte anderer Organisationen oder die Interessen der Gemeinschaft berührten, unterstanden sie der Zustimmung der Obrigkeit; kontrolliert wurden sie auch in diesem Fall von dem Handwerksverband. Qualitätsgarantie dagegen wurde von der Obrigkeit geleistet. Sie erließ die diesbezüglichen Bestimmungen – allerdings nach Beratung mit dem Handwerk – und kontrollierte deren Befolgung. Ferner schützte sie das einheimische Gewerbe gegen fremde Konkurrenz. Verstösse gegen diese obrigkeitlichen Verordnungen mußten vor den Rat gebracht und dort entschieden werden.

II. Ausbildung des Goldschmieds

Die Länge der Lehrzeit war durch Vorschriften generell auf vier Jahre festgelegt, sie konnte aber auch auf sechs Jahre ausgedehnt werden. Seit Ende des 17. Jahrhunderts stand es einem Meister frei, dem Lehrknaben ein halbes Jahr zu erlassen[2]. Beim Aufdingen eines Knaben mußten immer Zeugen dabei sein, die für ihre Mühe entlohnt wurden[3]. Der Handwerksschreiber trug bei diesem Anlaß den Namen des Neulings, den seines Lehrmeisters und das Datum seines Eintritts in das Handwerksbuch ein[4].

Ein Lehrvertrag, der sich aus dem 17. Jahrhundert erhalten hat, gibt uns näher Auskunft über den Vorgang der Aufnahme[5]. Der Vertrag wurde zwischen dem Vater des Knaben und dem Meister geschlossen und in zwei Exemplaren ausgefertigt. Zunächst waren vier Wochen Probezeit vorgesehen, für die der Vater des Aspiranten dem Lehrherrn «1 müt kernen» entrichten mußte. Als Lehrgeld für die vier Jahre verabredete man 100 Reichstaler, zahlbar in zwei Raten, nämlich 50 Reichstaler beim Aufdingen und 50 Reichstaler nach zwei Jahren Lehrzeit. Der Vater sollte die Kosten für das Aufdingen, der Meister die für das Abdingen übernehmen. Auch

[1] StA Zürich, B III 30, Eidbuch, S. 185f.
[2] S. Glossar, Lehrknaben, Lehrjahre.
[3] S. Glossar, Lehrknaben, Aufdingen.
[4] Das Lehrknabenverzeichnis wird erst seit 1560 geführt (ZB Zürich, Ms. W 441).
[5] Lehrvertrag von 1688. Siehe S. 92.

der Frau Meisterin, die ja für das leibliche Wohl des Lehrlings zu sorgen hatte, wurde mit vier Dukaten Trinkgeld gedacht. Solange der Knabe bei dem Lehrherrn wohnte, mußte auch für die Schlafstätte bezahlt werden. Selbst für den Todesfall, sei es des Meisters oder des Knaben, wurden Abmachungen getroffen. Gleichzeitig nebeneinander durfte ein Meister zwei Knaben in das Handwerk einführen; 1674 reduzierte man die Anzahl auf einen. Für Meistersöhne galt eine Ausnahmebestimmung[1].

Nach abgeschlossener Lehrzeit mußte der Knabe drei Jahre lang auf Wanderschaft gehen[2]. Erst nachdem er durch einen Lehrbrief nachweisbar sieben Jahre beim Handwerk verbracht hatte, stand ihm die Erlangung der Meisterwürde offen[3]. Sie wurde in Zürich nicht durch Anfertigung von Meisterstücken erreicht, wie etwa in Nürnberg oder Augsburg, wo ein emaillierter Ring, eine geschnittene Petschaft und ein «Agleybecher[4]» beziehungsweise ein goldener Ring mit geschnittenem Siegel und ein Trinkgefäß nach Visierung des Geschaumeisters verlangt wurden, sondern einfach durch Bezahlung der vorgeschriebenen Summe und Vereidigung auf die Ordnungen[5].

Der Gang der praktischen handwerklichen Ausbildung dagegen war nicht in einer bestimmten Weise vorgeschrieben, sondern scheint gänzlich dem einzelnen Lehrmeister überlassen gewesen zu sein. Es sind keinerlei Nachrichten darüber faßbar, selbst in dem erwähnten Lehrvertrag begnügte man sich mit der allgemeinen Forderung, (es) «solle ihm (dem Knaben) sein lehrmeister in allen threüwen das handtwerck lehren, ohne einichen vorhalt der kunst, was zu dem goldtschmidt handtwerck erforderet würdt, wie es einem ehrlichen meister wohl ansteht». Das einzige, was wir hieraus entnehmen können, ist, daß der Lehrling mit allen Techniken, die ein Goldschmied je anwenden können mußte, vertraut gemacht wurde. Da wir also keinerlei Nachrichten über die technische Ausbildung eines Goldschmieds zu jener Zeit haben, müssen wir auf anderem Weg versuchen, zu einer Vorstellung davon zu gelangen. Im folgenden sollen die hauptsächlichen Goldschmiedetechniken genannt werden – auf Einzelheiten kann hier selbstverständlich nicht eingegangen werden[6] – und anschließend die

[1] S. Glossar, Lehrknaben, Anzahl.
[2] S. Glossar, Lehrknaben, Wanderjahre.
[3] S. Glossar, Lehrknaben, Lehrbrief bzw. Meisterrecht.
[4] Kelchbecher mit Kuppa in Form einer Akeleiblume.
[5] S. Glossar, Meisterrecht.
[6] Bei speziellen Fragen zur Technik orientieren: M. Rosenberg, Geschichte der Goldschmiedekunst auf technischer Grundlage, 4 Bde. Frankfurt a. M. 1910–1925. – W. Braun-Feldweg, Metall, Werkformen und Arbeitsweisen, Ravensburg 1950. – Benvenuto Cellini, Abhandlungen über die Goldschmiedekunst und die Bildhauerei. Übersetzt von Ruth und Max Fröhlich. Basel 1974.

Arbeitsordnungen des 16. und 17. Jahrhunderts daraufhin überprüft werden, welche Art von Arbeiten und Arbeitsweisen darin genannt werden. Eine Untersuchung, ob sich innerhalb des Goldschmiedehandwerks eine Spezialisierung abzeichnet, schließt sich an.

Grundtechniken des Goldschmieds

Legieren

Der erste Arbeitsvorgang, den ein Goldschmied zu verrichten hatte, war die Bereitung des Materials nach der vorgeschriebenen Norm, das heißt die Legierung des Silbers oder Goldes. Als Silbergewichte dienten bis ins 19. Jahrhundert Mark, Lot und Quint. Auf die Mark rechnete man 16 Lot zu 4 Quint[1]. War nun zum Beispiel 14lötiges Silber verlangt, so kamen auf die Mark 14 Lot Feinsilber und 2 Lot Zusatz von Kupfer und Messing. Danach kamen grundsätzlich zwei Bearbeitungsweisen in Betracht: die Kaltbearbeitung und der Guß.

Treiben, «Aufziehen», Ziselieren, Punzieren, Gravieren

Zur Kaltbearbeitung gehört in erster Linie das Treiben, das «Aufziehen» eines Gegenstandes mit dem Hammer aus dem planen Edelmetallblech, das man aus den Silberplanchen geschlagen hatte, in der gewünschten Form. Dasselbe ist, allerdings weniger werkgerecht, durch Pressen zu erreichen. Diesem formgebenden Arbeitsgang folgt die Feinbearbeitung der Oberfläche. Das auf eine weiche Unterlage gebettete Werkstück erhält durch Ziselieren, Punzieren und Gravieren seinen zwei- oder dreidimensionalen Schmuck. Solange der Punzen durch Hammerschläge bewegt wird, spricht man von ziselieren, bei einzeln angesetzten Punzen von punzieren. Ritzzeichnungen, Gravuren, werden mit dem Grabstichel ausgeführt.

Guß

Die Gußtechnik, der gegenüber dem Treiben eine eher untergeordnete Rolle zukommt, hat den Vorteil, die Vervielfältigung einer Form zu er-

[1] Die maßgebende Kölner Mark hatte 233,66 Gramm; ein Lot wog je nach Ort 14 bis 15 Gramm. S. Glossar, Lot.

lauben. Zuerst muß ein Modell hergestellt werden, das aus Holz[1], Blei[2], Wachs oder Ton sein kann. Reliefarbeiten werden entweder in Ton oder bei weniger anspruchsvollen Arbeiten im Formsand abgedrückt und mit Edelmetall ausgegossen. Ringe, Schmuckstücke, kleine Figuren, Bekrönungen, Knäufe, Füße, Applikationen und andere kleine Zierate wurden meist im Vollguß hergestellt, während man für vollplastische Statuetten den materialsparenden Hohlguß bevorzugte. Große Figuren wie z. B. Reliquiare wurden getrieben.

Email

Eine beliebte Ziertechnik war das Emaillieren. Email besteht aus pulverisiertem Glas, das im Feuer auf einen Metall-Rezipienten aufgeschmolzen wird. Bei Draht- und Zellenemail bilden aufgelötete Drähte oder Stege die Umrißzeichnungen des Dekors, die mit der Glasmasse gefüllt und anschließend gebrannt werden. Für den Grubenschmelz werden mit dem Meißel oder Stichel flache Gruben ausgehoben, die die farbige Emailmasse aufnehmen. Sie kann opak oder transluzid sein. Letztere ist auf Silber und Gold besonders effektvoll. Indem man (meist gegossene) Figuren mit Glasfüßen überschmilzt, entstehen sehr kostbar wirkende Emailplastiken. Man kann mit der Emailfarbe auch in der gleichen Art wie mit Malerfarbe verfahren und damit eine der Porzellanmalerei verwandte Wirkung hervorrufen.

Montieren

Um die einzelnen Elemente eines Werkstückes zusammenzufügen, bedient sich der Goldschmied verschiedener Arten des Montierens, wie des Lötens, Nietens, Verstiftens, Verschraubens oder der Verbindung durch Scharniere.

Fertigmachen

Zum «Fertigmachen» der Gold- und Silberwaren gehört das Schleifen und Feilen der Guß- und Lötstellen, das Reinigen des Metalls in Säuren und schließlich das Polieren.

[1] Siehe S. 32.

[2] Im Hist. Mus. Basel ist eine reiche Anzahl solcher Bleimodelle – Plaketten, Ornamentstreifen, Standringe für Becher, Apostelfigürchen für Löffelstiele, plastisches Kleingetier usw. – zu sehen.

Vergolden

Das Vergolden silberner Gegenstände erhöhte nicht nur ihre Kostbarkeit, sondern hatte vor allem den praktischen Grund, daß dadurch eine Oxydation verhindert wurde. Die gediegenste und bis ins 19. Jahrhundert am meisten gebrauchte Art der Vergoldung ist die Feuervergoldung, bei der das in Quecksilber gelöste Gold als breiige Masse auf das Silber gestrichen und anschließend durch Feuereinwirkung das Quecksilber zum Verdampfen gebracht wird. Das Gold bleibt unlöslich mit der Silberoberfläche verbunden. Quecksilberdämpfe sind allerdings gesundheitsschädlich und so wird heute überall die 1805 erfundene galvanische Methode angewandt.

Je höher ein Handwerk entwickelt ist, desto größer ist die Spezialisierung innerhalb seiner Grenzen. Der «Goldschmied» kann, je nach den Aufgaben, die er erfüllt, die Arbeiten eines Silberschmieds, eines Schmuck- oder Goldarbeiters oder eines Juweliers ausführen. In der «Encyclopédie» von Diderot und d'Alembert[1] wird ausdrücklich zwischen diesen Berufssparten und ihren Aufgabenbereichen, nämlich dem «Orfèvre Grossier»[2], dem «Orfèvre Bijoutier» und dem «Orfèvre Jouaillier» unterschieden.

Sieht man die Arbeitsordnungen der Zürcher Goldschmiede des 16. und 17. Jahrhunderts unter diesen Gesichtspunkten auf das erwähnte Arbeitsmaterial hin durch, so fällt auf, daß fast ausschließlich von Silber und seiner Legierung die Rede ist. Gold dagegen wird jeweils nur in einem Artikel und da oft noch sehr allgemein behandelt. Während die Legierung des Silbers schon seit dem frühen 15. Jahrhundert festgelegt war[3], wurde die für Gold erstmals 1621 genau vorgeschrieben[4]. Schon diese unterschiedlichen Bestimmungen in den Arbeitsordnungen für die beiden Materialien lassen vermuten, daß die Zürcher Goldschmiede hauptsächlich Silberarbeiten ausführten. Eindeutiger wird diese Mutmaßung, wenn wir die Quellen auf die Art der genannten Arbeiten untersuchen. Die Ordnung von 1522 nennt an «gmeinen arbeiten» oder «hamerwerck» Kelche, Monstranzen, Becher und andere Treibarbeiten von Silber, ferner silberne Gürtel, Ketten und «dero glychen werck» – also silberne Gerätschaften und silbernen Schmuck. Es ist hier auch das einzige Mal unter allen Ordnungen vom Fassen von Edelsteinen in Gold und von verbotenen Falsifikaten die

[1] D. Diderot und J. d'Alembert, Encyclopédie ou Dictionnaire raisonné des sciences, des arts et des métiers, Paris 1771.

[2] Benvenuto Cellini nennte die Arbeiten eines solchen «grosseria».

[3] Goldschmiedeordnung von 1403 (oder 1413). Schnyder, QZZ, Nr. 46.

[4] 20 Karat. Siehe Glossar, Legierung des Goldes.

Rede. Diese Artikel entfallen fortan, genau wie die Nennung der Kelche und Monstranzen. Letzteres ist nach Einführung der Reformation in Zürich selbstverständlich; da Edelsteine, Ringe und Armbänder zu den freien Waren gehörten, die vor allem von Krämern vertrieben wurden[1], verwundert es nicht, daß diese Artikel nie mehr in den Goldschmiedeordnungen erscheinen. Nachdem wir wissen, daß die Zürcher Ordnung von 1522 die nahezu wörtliche Wiederholung einer fremden – nämlich der Konstanzer – Goldschmiedeordnung[2] ist, erweisen sich diese beiden Artikel als eine nicht den lokalen Verhältnissen angepaßte Übernahme, die in der Folgezeit wieder weggelassen wurde. 1544 wird wieder Hammerwerk – Treibarbeit – von Silber sowie «abgoßßne oder ander gemeyne kleyne arbeit als spangen, hafften, krönli, zeychen, pößli und ander derglychen ding» (Spangen, «Haften» an Kleidern und Büchern, Bekrönungen, Agraffen auf Hüten und Baretten, Broschen) aus Silber genannt. Die Ordnungen von 1547 und 1621 fügen dem, außer der namentlichen Erwähnung von Messern in der Ordnung von 1621, nichts neues hinzu. Die Zürcher «Goldschmiede» haben, so scheint es nach dieser Übersicht, vor allem Gefäße aus Silber oder vergoldetem Silber und einfachen Silberschmuck gearbeitet.

Die erhaltenen Werke, bildliche Darstellungen aus der Zeit und schriftliche Überlieferungen, wie sie uns in den Zunft- und Gesellschaftsinventaren, Stadtrechnungen und Hinterlassenschaftsinventaren erhalten sind, bestätigen diese Annahme. Das Kapitel «Auftraggeber und Aufgaben der Zürcher Goldschmiede» wird weiteres zur Ergänzung des hier entworfenen Bildes beitragen. Erst gegen Ende des 17. Jahrhunderts scheint sich eine Veränderung in Richtung auf eine Spezialisierung angebahnt zu haben, über die im folgenden berichtet werden soll.

Zur Frage der Spezialisierung innerhalb des Goldschmiedehandwerks

In den großen Goldschmiedezentren Nürnberg und Augsburg hatten sich schon früh einzelne Meister auf die Ausführung bestimmter Arbeiten verlegt. Im 16. Jahrhundert, der Blütezeit des Nürnberger Goldschmiedehandwerks, fanden dort ca. 130 Meister gleichzeitig nebeneinander ihr Auskommen[3]. Siegelgraber, Gießer kleiner Verzierungen, Scheider, «Aus-

[1] S. Glossar, Silberhändler, freie Ware.

[2] Siehe S. 85.

[3] E. Mutschelknauß, Die Entwicklung des Nürnberger Goldschmiedehandwerks von seinen ersten Anfängen an bis zur Einführung der Gewerbefreiheit im Jahre 1869, Diss. jur., Würzburg 1929, S. 248.

bereiter», Ring- und Kettenmacher hatten vom Rat das Recht der alleinigen Herstellung dieser Arbeiten erhalten[1]. In Augsburg, dessen Goldschmiedehandwerk Ende des 16. Jahrhunderts auf 200 Meister angewachsen war, vollzog sich die gleiche Entwicklung. Seit dem 17. Jahrhundert machte sich eine starke Tendenz zur Spezialisierung bemerkbar. Von den Silberarbeitern trennten sich die Goldarbeiter ab und innerhalb diesen beiden Berufszweigen bildeten sich wiederum Facharbeiter aus wie Schlager, Treiber, Scheider, Vergolder, Gießer, Filigranarbeiter, Steinschneider, Goldgalanteriearbeiter, Golduhrengehäusemacher usw.[2]. Durch Spezialisierung wurde eine Vervollkommnung der Erzeugnisse und durch rationellere Herstellung Verbilligung der Preise erreicht. Damit waren die Bedingungen zu dem ungeheuren Aufschwung geschaffen, den die Nürnberger und Augsburger Goldschmiedekunst nahm.

Da in Zürich im 17. Jahrhundert beständig 35 bis 45 Goldschmiedemeister[3] nebeneinander tätig waren, was für eine damals mittelgroße Stadt[4] von rein bürgerlichem Charakter relativ viel ist, liegt es nahe zu fragen, ob auch hier eine Spezialisierung stattgefunden habe.

Goldarbeiter

Den Ordnungen des 16. und 17. Jahrhunderts sind keine Anhaltspunkte für eine Spezialisierung innerhalb des Zürcher Goldschmiedegewerbes zu entnehmen und auch in den Meisterlisten werden keine speziellen Berufsklassen vermerkt. Ende des 17. Jahrhunderts taucht in einer Beschwerde der Goldschmiede erstmalig die unterscheidende Bezeichnung Gold- und Silberarbeiter auf[5]. Aus demselben Brief erfahren wir auch, daß Zürcher Goldschmiede für Juweliere Edelsteine in Ringe und Armbänder fassen – also der Beschäftigung von Schmuck- oder Goldarbeitern nachgehen. Es scheint sich hier eine Spezialisierung in Geräte herstellende Silberschmiede einerseits und Schmuckarbeiter andererseits anzudeuten, deren Entwicklung archivalisch leider nicht gut faßbar ist, aber trotz der wenigen Beweise sich unleugbar vollzogen haben muß. Ein Bericht aus

[1] Ders., a. a. O., S. 155.

[2] S. Rathke-Köhl, Geschichte des Augsburger Goldschmiedegewerbes vom Ende des 17. bis zum Ende des 18. Jh., Augsburg 1964, S. 42ff.

[3] S. Glossar, Goldschmiede, Anzahl.

[4] 1634 lebten in Zürich 7923 Personen. Vgl. A. Hauser, Die Lebenshaltung im alten Zürich, Turicum, März 1792, S. 19.

[5] StA Zürich, A 77.15, Goldschmiedeakten – «Der meister goldschmiden beschwerd wegen der fremden jubilieren», Februar 1685.

dem Jahre 1703 dokumentiert, daß man damals schon deutlich zwischen Silberschmied und Goldarbeiter unterschied. Es handelte sich um den Kauf gestohlenen Silbers, weswegen sich der Zürcher Goldschmied Heinrich Boller zu verantworten hatte. Er erzählte den Hergang der Dinge und berichtet, der vermeintliche Kunde habe ihn gefragt, ob er einen goldenen Ring zu verkaufen habe. Darauf habe er geantwortet, er sei kein *Goldarbeiter*[1]. 1729 geben die «Herren Goldarbeiter» eine Supplikation an den Rat ein, in der sie um Reduzierung der vorgeschriebenen Goldprobe um ein halbes Karat bitten[2]. Daraus geht eindeutig hervor, daß sich zu diesem Zeitpunkt diese spezielle Berufsgruppe bereits zusammengeschlossen hatte und ihre Interessen gemeinsam vertrat.

Die erhaltenen Schmuckgegenstände[3] können nur sehr bedingt zur Beweisführung dieser Entwicklung herangezogen werden, da sie meist zu leicht sind[4], um unter den Stempelungszwang zu fallen und deshalb nicht lokalisierbar sind. Die wenigen mit Zürcher Beschau- und Meisterzeichen versehenen Schmuckstücke entstammen dem Zeitraum zwischen dem späten 16. und dem späten 17. Jahrhundert. Es sind durchwegs Gürtelketten von schwerer, massiver Arbeit, bei denen ein nicht besonders feiner Gußdekor vorwiegt[5]. Es sind Erzeugnisse, die eher den Händen eines Silberschmieds als denen eines Schmuckarbeiters entstammen. Nach ihren stilistischen Merkmalen in spätere Zeit, wohl um 1700, gehören sehr fragile Goldarmbänder und -ketten von äußerst geringem Gewicht mit delikatem Emaildekor[6]. Da sie nicht gestempelt sind, kann man ihnen nicht ohne weiteres zürcherische Provenienz zubilligen. Aussagekraft gewinnen diese wenigen auf uns gekommenen Schmuckobjekte erst vor dem Hintergrund einer Reihe von Bildnissen Zürcher Bürger der Zeit, auf denen auch dem Schmuck der Dargestellten große Aufmerksamkeit gewidmet ist[7]. An ihnen läßt sich, genau wie an den erhaltenen Schmuckstücken, im Laufe des 17. Jahrhunderts eine zunehmende Verfeinerung fest-

[1] StA Zürich, A 77.15, Goldschmiedeakten – Bericht über die Aussage des Goldschmieds Boller vom 6. Juni 1703.

[2] StA Zürich, A 77.15, Goldschmiedeakten – «Memorial der Herren Goldarbeiter die Goldproben betreffend» vom 4. Okt. 1729.

[3] Ich stütze meine Untersuchung vor allem auf die Schmucksammlung des Schweizerischen Landesmuseums.

[4] Seit der Goldschmiedeordnung vom Jahre 1547 mussten nur Arbeiten über 8 Lot (ca. 120 g) gestempelt werden. 1714 wird die Stempelung aller Waren über 2 Lot (ca. 30 g) verlangt. s. Glossar, Stempelung.

[5] Schweizerisches Landesmuseum, LM 30016, LM 43775, LM 8135, LM 5128. Ferner ein Kettengürtel aus dem 16. Jh. mit der Meistermarke von Felix Keller in Schweizer Privatbesitz.

[6] Schweizerisches Landesmuseum, LM 49077–79. Vgl. auch Abb. 19.

[7] S. Abb. 15, 16, 19. Vgl. auch C. Escher, Zürcher Porträts aller Jahrhunderte, Basel 1919.

stellen. Dennoch herrscht bis ins letzte Viertel des 17. Jahrhunderts eher als schwer zu bezeichnender Silberschmuck vor. Gegen Ende des Jahrhunderts trifft man auf den Porträts eleganter Zürcherinnen auf einmal jene oben beschriebenen spinnwebenzarten Goldarmbänder und -halsketten an. Die erhaltenen Schmuckstücke und die Porträts der Zeit liefern zusammen mit den archivalischen Belegen das Zeugnis, daß sich gegen Ende des 17. Jahrhunderts innerhalb des Zürcher Goldschmiedehandwerks ein Zweig auf die Herstellung feiner Goldwaren spezialisiert haben muß[1]. Diese Entwicklung ist auch in anderen Schweizer Städten zu beobachten[2].

Juweliere

Ein den Goldarbeitern sehr nahe verwandter Berufszweig ist der des Juweliers. Mit seiner Ausübung befaßten sich aber nicht Angehörige des Goldschmiedehandwerks. Edelsteine galten als eine «allerorten gefreyte war»[3]. So lag es nahe, daß sich vor allem die Krämer mit dem Juwelenhandel befaßten. 1685 führte das Goldschmiedehandwerk «beschwerd wegen der fremden jubilieren» Thomas und Bernhard Carli, die ihnen mit ihren Waren den Rang abliefen. Der Rat bestätigt aber deren Recht, gefaßte und ungefaßte Edelsteine und andere Waren, mit denen hießige Bürger nicht handelten, zu verkaufen und damit Handel zu treiben[4]. Eine Ladenvisitation der fremden Krämer, die am 6. Mai 1700 auf Betreiben der einheimischen Berufsgenossen vorgenommen wurde[5], gibt einen interessanten Einblick in die Bestände dieser beiden Juweliere. In ihrem Lokal fanden sich: «2 crucifix mit rubinen besetzt, 1 agraff mit diemanten besetzt, granaten, 4 stuck rauwe cristall, 9 stuck rauwe granaten, 3 schachteln mit cristall» und «ein mehrers syge zů Schaffhausen auf dem markt».

Goldschläger

1671 ließ sich erstmalig in Zürich ein Goldschläger nieder; zuvor hatte es keinen gegeben. Ob jeder Goldschmied bisher das zur Vergoldung

[1] Vgl. S. 61 ff.

[2] Die Aufstellung A. Mollwos über die Berner Goldschmiede zeigt, daß sich auch hier frühestens Ende des 17. Jh., meist erst im 18. Jh., Spezialisten wie Goldarbeiter, Graveure, Medailleure nachweisen lassen. – A. Mollwo, Die Goldschmiede der Stadt Bern, Jb. d. Bernischen Hist. Mus. XXX, 1950.

[3] S. Glossar, Silberhändler, freie Ware.

[4] Ebenda.

[5] StA Zürich, A 77.8, Verschiedene Handwerke, Krämer 1416–1788. Ladenvisitation der fremden Krämer vom 6. Mai 1700.

nötige Blattgold selbst ausgeschlagen hatte oder ob man es von anderen Orten bezog, läßt sich nicht mehr sagen. Der aus Antwerpen stammende Johann von Dyk (Deik, Teik) bat am 23. September 1671 den Rat um Niederlassung als Hinderseß. Er hatte sich, wie aus seinem Bericht hervorgeht, lange Zeit in den spanischen Niederlanden aufgehalten, in Amsterdam das Goldschmiedehandwerk erlernt und es in Hüningen im Elsaß eine Weile ausgeübt. Wegen der unruhigen Zeiten war er von dort weggegangen und wollte sich, nachdem er in Basel abgewiesen worden war, in Zürich niederlassen. Sein Gesuch wurde unter der Bedingung bewilligt, auch Zürcher Bürgersöhne in das Handwerk einzuführen[1].

Siegelschneider

Das Siegel- und Petschaftschneiden gehörte seit jeher in Zürich zu den Rechten der Goldschmiede[2]. Jeder Goldschmiedemeister mußte die Technik des Negativschnittes beherrschen, bediente er sich doch ihrer bei den verschiedendsten Gelegenheiten. Es ist mir aber sowohl aus dem 16. als auch aus dem 17. Jahrhundert kein Fall bekannt worden, in dem sich ein Zürcher Meister mit Sicherheit speziell nur mit der Ausübung des Tiefschnittes, sei es in Edelmetall, Stein oder Holz befaßte. Die Technik des Negativschnittes findet nicht nur beim Schneiden von Siegeln und Petschaften Anwendung, sondern genauso bei der Herstellung von Tiefschnittemail. Die meisten der auf Gefäßen und Geräten applizierten «geschmelzten Wappen» des 16. und 17. Jahrhunderts wurden in diesem Verfahren hergestellt, wie die erhaltenen Werke beweisen. Die Silberplatte wurde dabei mittels eines Grabstichels in gleicher Weise zur Aufnahme des farbigen Emails behandelt, wie es beim Stechen von Siegeln und Petschaften geschah.

Auch beim Stechen von hölzernen Model für Reliefarbeiten wie Schmuckteilen oder Plaketten bediente sich der Goldschmied wiederum der Technik des Negativschnittes. Wahrscheinlich haben die Goldschmiede auch die gerade zu dieser Zeit in höchster technischer und künstlerischer Vollendung entstandenen hölzernen Kuchenmodel gestochen, da sich diese Arbeit in keiner Weise von der für ihren eigenen Bedarf ausgeführten unterschied[3]. Holzmodelle für dreidimensionale Silberarbeiten wie Skulp-

[1] StA Zürich, A 77.15, Goldschmiedeakten – Niederlassungsgesuch van Dyks vom 23. Sept. 1671 und Bewilligung des Gesuchs von demselben Tag. S. Glossar, Goldschläger.

[2] S. Glossar, Siegelschneiden.

[3] Vgl. Rudolf Schnyder, Alte Zürcher Gebäckmodel, Ausstellungskatalog, Zürich 1970, S. 12f.

turen oder figürliche Trinkgefäße wurden dagegen meist von Bildhauern im Auftrag der Goldschmiede ausgeführt[1].

Sollte jener Meister Conrad Murer, der für das Emailwappen bezahlt wurde, das an dem von Meister Felix Orell getriebenen Silbergefäß angebracht wurde, für solche Arbeiten besonders geschickt gewesen sein, sich gar darauf spezialisiert haben[2]? In den anderen Fällen von denen wir Kenntnis haben, wird immer für das Gefäß und Geschmelz ein Meister genannt und bezahlt[3]. Dieselbe Rechnung enthält noch eine andere bemerkenswerte Tatsache: noch ein dritter Meister war zur Fertigstellung der Arbeit vonnöten. Felix Orell hatte das Gefäß – es ist nicht näher umschrieben, sondern nur als «vergült gschirr» bezeichnet – getrieben, der Goldschmied Zehnder wurde für die Vergoldung und es «ußzebutzen», das heißt es fertigzumachen, die Guß- und Lötstellen zu schleifen und zu feilen, entlöhnt und schließlich Meister Conrad Murer für das Emailwappen der Stadt. Man wird aus diesem Beispiel einer Arbeitsteilung keine voreiligen Schlüsse ziehen dürfen, besonders wo in den folgenden Jahrzehnten keine derartige Nachricht mehr zu fassen ist. Dies mag aber auch an der in bezug auf diese Fragestellung ungenügenden Dokumentation liegen. Erst nach 1680 erhalten wir wieder von zwei interessanten Fällen Nachricht; die Stadt bestellte bei Wardein Bullinger eine goldene Schale als Taufgeschenk der vier evangelischen Städte (Zürich, Bern, Schaffhausen, Basel) für das Töchterchen des Grafen zu Teckelburg[4]. Den Spiegel[5], so ist ausdrücklich vermerkt, ließ man in Augsburg machen[6]. Auch als 1685 wieder eine «ganz goldene Schale» als Taufgeschenk der vier evangelischen Städte an den jungen hessen-homburgischen Prinzen ging, bestellte man das geschmelzte Wappen der vier Donatoren in Augsburg[7]. Wird man dies als Beweis dafür zu deuten haben, daß die Goldschmiedekunst in Zürich Ende des 17. Jahrhunderts schon so gesunken war, daß man den Schmuck besonders kostbarer Arbeiten – beide Schalen waren aus reinem Gold – keinem Zürcher Meister mehr anvertrauen wollte?

[1] Der «Markus-Löwe», ein Tafelaufsatz in Gestalt des Evangelistensymbols und Wahrzeichens Venedigs im Schweiz. Landesmuseum (Dep. 374) wurde, wie die Inschrift besagt, von dem Zürcher Bildhauer Ulrich Öri geformt und vom Goldschmied Diethelm Holzhalb gearbeitet. Vgl. auch Mane Hering-Mitgau, Barocke Silberplastik, Weißenhorn 1973, S. 30ff.

[2] StA Zürich, F III 32, Säckelamtsrechnung vom 9. April 1631.

[3] Die Säckelamtsrechnungen, in der die offiziellen Geschenke der Stadt verzeichnet sind, stellen eine ergiebige Quelle für Untersuchungen zu diesem Thema dar.

[4] Reichsgrafschaft in Westfalen. Seit 1610 Bentheim-Tecklenburg.

[5] Damit ist der Schaleninnenboden gemeint, der wohl figural getrieben oder graviert war.

[6] StA Zürich, F III 32, Säckelamtsrechnung vom Mai 1682.

[7] StA Zürich, F III 32, Säckelamtsrechnung vom 26. Juli 1685.

Gürtler

Das Arbeitsgebiet der Goldschmiede war strikt gegen das der Gürtler abgegrenzt. Letzteren waren Arbeiten aus Messing und Kupfer wie Gürtel, Beschläge verschiedenster Verwendung, Knöpfe, Schuhspangen und dergleichen vorbehalten, die sie auch versilberten und vergoldeten. Noch während des 17. Jahrhunderts war eine Zusammenarbeit beider Berufe streng verboten. Vergolden und Versilbern unedler Metalle war den Goldschmieden, mit der Ausnahme von Hutzierden, aufgrund ihrer Arbeitsordnung untersagt. Sie durften nur Edelmetalle verarbeiten. Offenbar hatten einige Goldschmiede kleinere silberne Arbeiten wie Knöpfe von Gürtlern ausführen lassen. Dies wurde aber von ihrer Korporation als «schädlich und schimpflich» befunden und verboten[1]. Zur Ehre des Handwerks beschloß man, auf jegliche Hilfe der Gürtler zu verzichten und ihnen mit keinerlei Diensten an die Hand zu gehen. Erst Anfang des 18. Jahrhunderts änderten die Goldschmiedemeister ihren Beschluß und erlaubten, falls es vonnöten sei, die Beihilfe von Gürtlern bei der Ausübung ihrer Kunst[2]. Einer Arbeitsteilung waren somit, wenn auch in Grenzen, die Türen geöffnet. 1724 wurde der Streit, der sich um die Abgrenzung der Arbeitsbereiche entfacht hatte, dahingehend beigelegt, daß das Verarbeiten und Vergolden von Silber nur den Goldschmieden zugestanden wurde. Gürtler durften nicht in Edelmetall arbeiten. Versilbern und Vergolden von Messing und Kupfer stand dagegen nur den Gürtlern zu, es sei denn, es handle sich um «kunstarbeith mit dem bonzen[3]». In diesem Fall sollten die Goldschmiede das Recht der Ausübung solcher Arbeiten haben. Was hat man unter «Kunstarbeit mit dem Punzen» zu verstehen? Mit dem Punzen kann man entweder punzieren[4] oder ziselieren[5]. Beides wird entweder zur stände angewandt. Man wird wohl an besonders feine und kunstvolle Ausführungen von Gürtlerwaren, also Modeartikeln, vielleicht auch Degengehenke, wohl weniger an Tafelgerät, zu denken haben. Der Aufgabenbereich der Goldschmiede hatte sich somit um einiges erweitert; materielle Qualitätsansprüche wurden an diese Waren nicht mehr gestellt. Ist uns darin ein weiteres Zeugnis für das Absinken des Goldschmiedehandwerks nach 1700 überliefert?

[1] S. Glossar, Gürtler.

[2] Ebenda.

[3] StA Zürich, Dep. Archiv der Zunft zur Safran, Nr. 37, Abt. b, Kopialbuch betreffend das Gürtlerhandwerk, S. 61. Schnyder, QZZ, Nr. 1294.

[4] Punktweises Ansetzen der Punze.

[5] Durch Hammerschläge bewegtes Führen der Punze.

Selbst die allen Künsten so fernliegende Arbeit des Vergoldens der kupfernen Kirchturmknöpfe, auf die auch die Gürtler ihren Anspruch geltend gemacht hatten, wurde nun endgültig den Goldschmieden zugesprochen[1]. Auch die Vergoldung des Windzeichens auf dem neuen Fraumünsterturm wurde ihnen anvertraut[2].

Silber«fabrik»

In diesem Zusammenhang muß auch die Gold- und Silberdrahtfabrikation erwähnt werden, obwohl sie zwar weder von Goldschmieden ausgeübt, noch eigentlich zu den Arbeiten zu zählen ist, die für einen Goldschmied typisch sind. Dieser neue Gewerbezweig verdankte seine Entwicklung der Kleidermode der Barockzeit, die gold- und silberdurchwirkte Brokate, Gold- und Silberborten, -tressen, -stickereien und -spitzen liebte. Dazu wurde Gold und Silber von meist recht niedriger Legierung mittels eines Zieheisens zu feinen Drähten ausgezogen und anschließend zu diesen Modeartikeln versponnen. Wahrscheinlich mußte man die Hilfe eines Goldschmieds in Anspruch nehmen, der das Altgold und Altsilber in Stäbchen goß, die dann durch das Zieheisen auf die gewünschte Feinheit gebracht wurden. Melchior Steiner, der sich schon 1674 um Erlaubnis zur Eröffnung einer solchen Fabrik an den Zürcher Rat wandte[3], war selbst nicht etwa Goldschmied, sondern ursprünglich ein im Salzhandel tätiger Großkaufmann[4]. Er richtete nach ersten Anfängen in Bichwil im Toggenburg 1681 in Winterthur eine «Drahtzugfabrik» ein, in der er einen Drahtzieher, eine Goldspinnerin und eine Goldplätterin beschäftigte. Die «Fabrik» stand unter der strengen Aufsicht des Zürcher Wardeins, der ihre Erzeugnisse probierte[5]. Das neue Gewerbe muß sich bald verbreitet haben, denn 1717 wurde eine Fabrikordnung erlassen, von der sich jeder Fabrikant gegen Bezahlung ein Exemplar auf der Kanzlei beschaffen sollte[6].

[1] StA Zürich, B V 119, Ratsurkunde, 9. Okt. 1730. B II 790, Unterschreibermanual II, 9. Okt. 1730. Schnyder, QZZ, Nr. 1310.

[2] StA Zürich, B II 790, Unterschreibermanual II, 4. Dez. 1730. Schnyder, QZZ, Nr. 1311.

[3] StA Zürich, B II 566, Stadtschreibermanual, 5. Sept. 1674.

[4] Über die Drahtfabrik des Melchior Steiner und seiner Söhne s. D. F. Rittmeyer, Die alten Winterthurer Goldschmiede, S. 48f., Leo Weisz, Die wirtschaftlichen Gegensätze zwischen Zürich und Winterthur, Zürich 1929, S. 27.

[5] StA Zürich, A 77.15, Goldschmiedeakten – «Bericht wegen der tratt-zug fabrik», 10. Dez. 1688.

[6] StA Zürich, B II 738, Unterschreibermanual, 16. Aug. 1717.