

# Viel Silber und ein Hauch von Gold

## Die Entstehung einer Goldschmiedearbeit

BLICKPUNKT NOVEMBER. Die Ausstellung „Goldglanz und Silberstrahl“, die gegenwärtig im Germanischen Nationalmuseum läuft, zeigt die breite Palette von verschiedenen Aufgaben, die die berühmten Gold- und Silberschmiede der Reichsstadt im Laufe der Jahrhunderte zu bewältigen hatten. Vom winzigen Patendöschen bis hin zum meterhohen Trinkgefäß reichte die Spanne der Arbeiten aus Nürnberger Werkstätten. In diesem weiten Spektrum fällt ein Typus besonders auf, der vor allem in der Blütezeit des 16. und 17. Jahrhunderts die Handwerker immer wieder beschäftigt hat: der Pokal. Insbesondere der gebuckelte Pokal der Jahrzehnte um 1600 ist dabei als eine Nürnberger Spezialität zu betrachten. Zwar finden wir ihn auch in der Produktionspalette anderer Städte wie Augsburg, Leipzig oder Hamburg, doch sind die Erzeugnisse aus der Noris noch heute in so großer Menge vertreten, dass man diese Form ohne weiteres als „typisch nürnbergisch“ bezeichnen kann.

Als Pokal bezeichnen wir heute ein Trinkgeschirr, das aus dem eigentlichen Gefäß, der sogenannten Cuppa, einem Fuß, einem mehr oder weniger langen Schaft und in aller Regel einem Deckel besteht. Traditionellerweise wurden diese Teile separat hergestellt und – natürlich außer dem Deckel – durch Schrauben miteinander verbunden. Ein für Nürnberg berühmter Typus war der Akeleipokal, eine Variante des Buckelpokals, bei dem die Oberfläche der Cuppa – oft auch anderer Teile – in tropfenförmige Aufwölbungen gegliedert wird. Diese sind in zwei Reihen gegenständig angeordnet und mit ihren spitzen Ausläufern verschränkt. Im Werk vieler Nürnberger Goldschmiede ist diese Form vertreten, unter anderem hat sich Hans Beutmüller (tätig von 1588 bis 1622), einer der produktivsten Meister der Zeit um und nach 1600, dieser Aufgabe gewidmet. Eine seiner Arbeiten soll hier der Veranschaulichung des Fertigungsprozesses eines derartigen Stückes dienen (Abb. 1).

Die Herstellung der Hohlkörper und des Dekors solcher Pokale verlangte vom Silberschmied die Beherrschung einer ganzen Reihe von Techniken. Die Grundelemente von Cuppa, Fuß und Deckel wurden jeweils aus einem einzigen massiven Silberblech aufgezogen. Aufziehen oder Treiben bedeutet zum Beispiel im Fall der Cuppa, dass Boden und Wand nicht einzeln gefertigt und dann zusammengelötet wurden. Weil das zum Löten benötigte Material weniger gut legiert war als das Grundsilber, schrieben die Handwerksordnungen sogar vor, dass man sich dabei auf das Nötigste zu beschränken habe. Der Handwerker formte mit der Hilfe von Hammer und Amboss stattdessen durch Auswölben und Einziehen des Bleches den gewünschten Hohlkörper, wobei die zwangsläufig auftretenden Falten im Material immer wieder eingehämmert und geglättet werden mussten. Das Metall wird durch die Bearbeitung spröde und brüchig, weswegen das Werkstück regelmäßig durchgeglüht wurde, um die erforderliche Weichheit



Buckelpokal, Hans Beutmüller, gefertigt zwischen 1609 und 1620, wohl um 1615. Privatbesitz.

wieder herzustellen. Besonderes Geschick verlangte das Austreiben der Buckel, da es meist nicht mehr möglich war, diese mit einem Hammer oder Punzen von innen herauszutreiben. Vielmehr wurde dazu ein an einem federnden Stahl befestigter Hammerkopf in das Gefäß eingeführt und durch Schlagen auf diesen Stahl in Schwingungen versetzt. Mit dieser „Prellen“ genannten Technik konnte man die oft voluminösen Buckel auch bei extrem eingeschnürten Gefäßen wie dem Beutmüllerschen Pokal erzielen.

Die Arbeit mit Hammer und Punzen setzte sich auch beim getriebenen Dekor fort, wie er hier vor allem bei dem amorph erscheinenden, gleichwohl regelmäßig gegliederten Knorpelwerk des Fußes sichtbar wird (Abb. 2). Das Relief wird von der Rückseite her angelegt und anschließend von vorne ziseliert, um die Formen zu präzisieren und verschiedene Oberflächenstrukturen zu gestalten. Demgegenüber ist das Rankenornament des Lippenrandes nicht erhaben, sondern vertieft in das Metall gearbeitet. Ein geeignetes Mittel hierfür wäre die Gravur, das heißt das Eingraben von Linien mit einem Stichel. In diesem Fall bediente sich Beutmüller jedoch eines anderen Verfahrens: Die Zeichnung wurde in das Metall geätzt, vergleichbar dem Vorgang zur Anfertigung der Druckplatte für eine Radierung (Abb. 3). Das Metall wird dabei mit einer säurefesten Schutzschicht überzogen, in die man das gewünschte Motiv einritzte. Setzt man anschließend die Oberfläche einer

Säure aus, frisst sich diese nur an den Stellen in das Metall, an denen man die Schutzschicht bewusst entfernt hatte.

Der plastische Zierrat des Trinkgeschirrs wiederum, die Spannen, Figuren und Maskarons des Röhrenschaftes, auch die kleine Vase, die den Deckel bekrönt, sind gegossen (Abb. 2). Ursprünglich in Wachs geformt und dann im Ausschmelzverfahren in Silber oder einem anderen Metall gefertigt, konnten diese einfachen, wenig anspruchsvollen Elemente im Sandguss serienell hergestellt werden. Zu Beutmüllers Zeit war es nicht unüblich, dass solches Zubehör von Spezialisten in großen Mengen produziert und an die Goldschmiedewerkstätten geliefert wurde. Daher trifft man diese Teile oft formgleich in Werken verschiedener Nürnberger Meister, mitunter sogar von auswärtigen Silberschmieden an. Ähnliches gilt für das wohl mit der Schere geschnittene, silberne Blattwerk, das zwischen Fuß und Schaft, zwischen Schaft und Cuppa, aber auch in Form des kleinen Blumenstraußes auf dem Deckel zu sehen ist. Auch solche zum Standarddekor der Zeit gehörenden Bestandteile wurden oft von spezialisierten Handwerkern, den „Blümleinmachern“, den Goldschmiedemeistern zugearbeitet, teilweise sogar mit einem eigenen Herstellerstempel versehen. Auch das „Ausbereiten“ des Werkes, die abschließenden Arbeitsgänge des Weißsiedens, das eine besonders reine Silberoberfläche erzielt, und des Polierens überließ man nicht selten anderen Handwerkern.



Gegossener Zierrat des Schaftes und getriebener Dekor des Fußes.

Die Vergoldung schließlich wurde erst dann vorgenommen, wenn das Werkstück beschaut, d.h. amtlich auf den vorgeschriebenen Feingehalt hin untersucht worden war. Sie veredelte nicht nur das Silber, sondern schützte es auch aufgrund der chemischen Trägheit des Goldes gegenüber anderen Stoffen und garantierte zudem eine bessere Geschmacksneutralität, was besonders bei Getränken eine Rolle spielte. Der Vorgang war nicht ungefährlich, wurde die sogenannte Feuervergoldung doch dadurch aufgebracht, dass man ein Amalgam, eine aus Gold und Quecksilber gemischte Paste, auf der Oberfläche verstrich und danach über Feuer das leicht flüchtige Quecksilber verdampfen ließ. Zurück blieb die hauchdünne Goldschicht, die bei Nürnberger Arbeiten in der Regel eine zarten gelben Ton besaß. Der Gefahren des Umgangs mit dem hochgiftigen Quecksilber war man sich auch in dieser Zeit bewusst. Der berühmte Florentiner Goldschmied Benvenuto Cellini empfahl beispielsweise in seinem Traktat über die Goldschmiedekunst, diesen Arbeitsschritt doch besser den Gesellen zu überlassen.

Beutmüllers Pokal ist beileibe kein Spitzenwerk der Nürnberger Goldschmiedekunst, wie man es von den überragenden Vertretern des Handwerks erwarten würde. Er vertritt vielmehr die Art von Arbeiten, wie sie – gemessen am heute noch erhaltenen Bestand – zu Hunderten in den Nürnberger Werkstätten produziert wurden. Die kursorische Schilderung der Arbeitsabläufe verrät allerdings, wie hoch die Qualität auch der eher durchschnittlichen Schöpfungen war und welch immenser handwerklicher Aufwand sich damit verband. Techniken wie Emaillieren, Filigranarbeit, die Verarbeitung von Edelsteinen und andere kamen hier nicht zur Sprache, gehörten gleichwohl zum Rüstzeug der Gold- und Silberschmiede der Zeit und sind an den zahlreichen noch vorhandenen Werken der Nürnberger Goldschmiede abzulesen. Gelegenheit dazu gibt die eingangs erwähnte Ausstellung, die bis zum 13. Januar 2008 geöffnet sein wird.

► RALF SCHÜRER



Geätzte Ranke am Lippenrand des Pokals. In der Mitte ein eingeschlagenes N, die Nürnberger Beschaumarke.

Fotos: Sabine Lata / Ralf Schürer