



Vom Höllenfeuer zum Exportschlager. Nürnbergs Rotschmiede im Spätmittelalter und in der Frühen Neuzeit

von Marius Kröner

1000 Worte Forschung: *Dissertation (Archäologie des Mittelalters und der Neuzeit) mit dem Titel „Vom Höllenfeuer zum Exportschlager. Nürnbergs Rotschmiede im Spätmittelalter und in der Frühen Neuzeit im Spiegel archäologischer Quellen aus dem Stadtgebiet der ehemaligen Reichsstadt“, verteidigt im Februar 2022 an der Universität Bamberg. Betreuer: Prof. Dr. Ingolf Ericsson und PD Dr. Patrick Cassiti. Publikation in der Reihe „Arbeiten zur Archäologie Süddeutschlands“ (Verlag Dr. Faustus).*

DOI: <https://doi.org/10.26012/mittelalter-31487>

URL: <https://mittelalter.hypotheses.org/31487>

Lizenz:



CC BY-SA 3.0 Unported – Creative Commons, Namensnennung, Weitergabe unter gleichen Bedingungen

Zitation: Marius Kröner, Vom Höllenfeuer zum Exportschlager. Nürnbergs Rotschmiede im Spätmittelalter und in der Frühen Neuzeit, in: *Mittelalter. Interdisziplinäre Forschung und Rezeptionsgeschichte* 6 (2023), S. 40–45, DOI: <https://doi.org/10.26012/mittelalter-31487>.

Ziel der Dissertation war es, durch Auswertung der bislang archäologisch dokumentierten Werkstatt- und Ofengrundrisse, Produktionsrückstände und -abfälle, Rohlinge und anderen Artefakte aus den Werkstattbereichen zusammen mit den Schrift- und Bildquellen die Basis für eine umfangreiche Rekonstruktion der Produktionsverfahren und der Organisation der spätmittelalterlichen und neuzeitlichen Rotschmiedebetriebe in der fränkischen Reichsstadt Nürnberg zu schaffen. So sollten die bestehenden Kenntnislücken zu den Nürnberger Buntmetallwaren des ausgehenden Mittelalters und der frühen Neuzeit geschlossen werden. Um dieses Ziel zu erreichen, war es unumgänglich, archäologische, geschichtswissenschaftliche und naturwissenschaftliche Methoden zu verbinden.

Die schon im 19. Jahrhundert verstärkt einsetzende Erforschung des Nürnberger Handwerks wurde bislang insbesondere aus einem kunstgeschichtlichen oder historischen Blickwinkel verfolgt. Der Fokus lag damals zum einen auf wertvollen Produkten, zum anderen auf speziellen Gewerben, wie Gold- und Silberschmieden oder einzelnen prominenten Handwerkern, Künstlern und deren Werkstätten. Seit dem 21. Jahrhundert hat diesbezüglich ein Umdenken eingesetzt. In diesem Kontext ist auch diese Dissertation zu sehen.

Wie andere Bereiche des reichsstädtischen Handwerks wurden auch die Nürnberger Rotschmiede bislang vorwiegend durch Kunsthistoriker*innen oder Sammler*innen erforscht, jedoch finden sich seit der Jahrtausendwende hierzu vereinzelte Vorberichte, nicht publizierte Magisterarbeiten oder eine jüngst erschienene Habilitation, die den mittelalterarchäologischen Belangen in einzelnen Schlaglichtern Rechnung tragen.¹ Eine umfassende Darstellung der Werkstätten und der Produktionsprozesse der Rotschmiede in Nürnberg aus der Zeit vom 15. bis zum Ende des 18. Jahrhunderts war bislang ein Desiderat der Forschung, das mit dieser Arbeit geschlossen werden konnte.

Bearbeitet man ein Thema über die Blütezeit des Rotschmiedehandwerks in der Reichsstadt, welches vielfältige archäologische Zeugnisse hinterlassen hat, ist man in Nürnberg zudem in der glücklichen Situation, umfangreiche Bild- und Schriftquellen mit einbeziehen zu können.

¹ Vgl. u.a. Patrick Cassitti, *Nürnberger Waren* (Zeitschrift für Archäologie des Mittelalters 27), Bonn 2021; Karsten Brak, *Die archäologische Ausgrabung in der Ottostraße 7 in Nürnberg. Mittelalterliche bis neuzeitliche Besiedlungsbefunde und Relikte der Metallverarbeitung in einem eingegliederten Vorstadtbereich*. Unpublizierte Magisterarbeit an der Otto-Friedrich-Universität, Bamberg 2012; Janine Linke, *Eine Buntmetallwerkstatt in Nürnberg. Die Grabung Peter-Vischer-Straße 1*. Unpublizierte Magisterarbeit an der Otto-Friedrich-Universität, Bamberg 2012, sowie John P. Zeiter, *Eine spätmittelalterliche/frühneuzeitliche Gießwerkstätte in Nürnberg*, in: *Beiträge zur Archäologie in Mittelfranken* 2003,7 (2004), S. 231–242.

Diese konnten die zahlreichen archäologischen Erkenntnisse in vielen Punkten ergänzen und erweitern.

Bezüglich des buntmetallverarbeitenden Handwerks in Nürnberg war es auch von zentraler Bedeutung zu wissen, dass sich Nürnberg zum Ende des 15. Jahrhunderts hin als das dominante Zentrum im Reich etablieren konnte, welches den alten, ehemaligen Zentren wie z.B. Dinant (Belgien) oder Aachen den Rang erfolgreich streitig machte.

Die Nürnberger Rotschmiede, welche im Fokus der Dissertation standen, gehören handwerksrechtlich zu den gesperrten Handwerken, das heißt, es durfte nur von Nürnberger Bürgern gelernt und ausgeübt werden. Außerdem bestand ein Wanderverbot für Gesellen sowie eine eingeschränkte Reiseerlaubnis für Meister. Letztere durften darüber hinaus nicht auswandern, es sei denn, sie besaßen eine Genehmigung des Rates der Stadt (Abb. 1).² Diese restriktiven Einschränkungen sollten vor allem einen Wissensverlust und -verbreitung verhindern, um den für sich beanspruchten höchsten Stand der Technik in den gesperrten, hochspezialisierten und exportorientierten Handwerken in Nürnberg zu halten.³

² Vgl. August Jegel, *Alt-Nürnberger Handwerksrecht und seine Beziehungen zu anderen*, Neustadt a. d. Aisch 1965.

³ Vgl. Michael Diefenbacher, *Massenproduktion und Spezialisierung. Das Handwerk in der Reichsstadt Nürnberg*, in: *Stadt und Handwerk im Mittelalter und früher Neuzeit*, hrsg. von Karl H. Kaufhold und Wilfried Reinighaus (Städteforschung, Reihe A, Darstellung 54), Köln/Weimar/Wien 2000, S. 218.

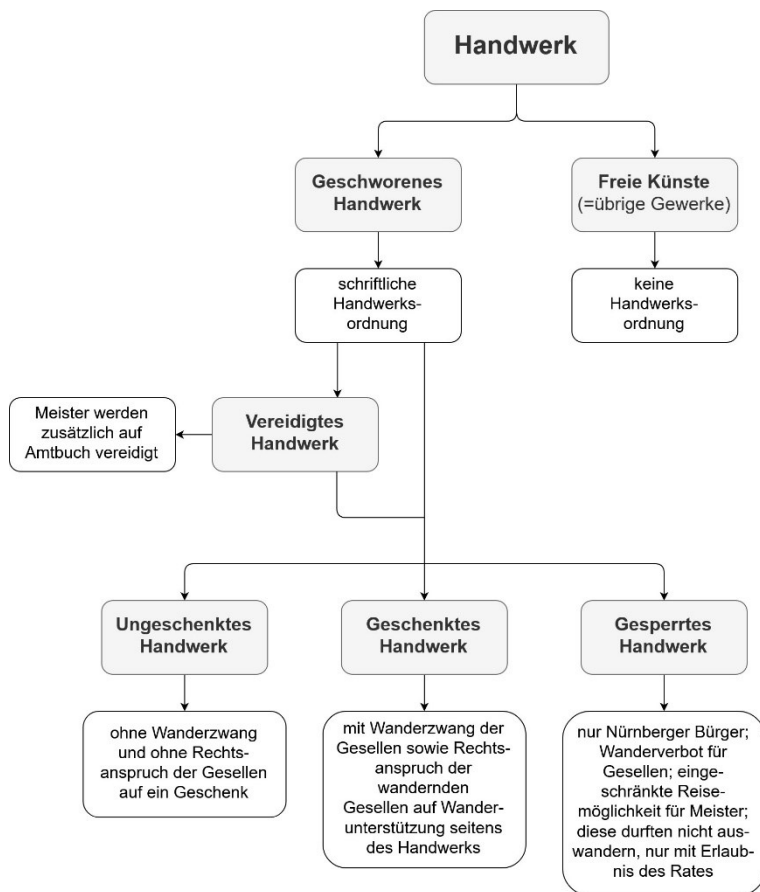


Abb. 1: Vereinfachte Gliederung des Nürnberger Handwerks mit Aufkommen der Handwerksordnungen und den jeweils spezifischen Charakteristika (Grafik: Marius Kröner, Lizenz: CC BY-SA 4.0 <https://creativecommons.org/licenses/by-sa/4.0/deed.de>)

Spätestens seit dem 16. Jahrhundert gehörten die Former, Rotgießer, Leuchter-, Ring-, Rollen-, Gewicht-, Wäglein-, Hahnen-/Zapfhahnmacher und Rotschmiedsdrechsler sowie Glocken- und Stückgießer rechtlich zum Handwerk der Rotschmiede (Abb. 2). Jedoch gab es auch die Fingerhüter, die aus den Rotschmieden hervorgegangen sind und zu einem eigenständigen Handwerk mit eigener Ordnung wurden.



Abb. 2: Hans Zeullner (Rotschmied, †1567) beim Ausbohren eines Zapfhahns, darüber hinaus finden sich zahlreiche weitere Waren aus der Produktionspalette eines Rotschmieds, Hausbuch der Mendelschen Zwölfbrüderstiftung (Stadtbibliothek im Bildungscampus Nürnberg, Amb. 317b.2°, fol. 22v; Lizenz: keine (Public Domain))

Als zentrales Ergebnis der Dissertation konnte schlussendlich die Werkstattorganisation von den Voraussetzungen bis zum Arbeitsprozess der Rotschmiede insbesondere anhand der archäologischen Zeugnisse, welche durch die bild- und schrift historischen Quellen ergänzt wurden, umfangreich rekonstruiert und dargestellt werden. Eine Betrachtung des sozialen Umfeldes und dessen Gefüge konnte man jedoch nur anschnitten, da dies vom Umfang her einer eigenständigen wissenschaftlichen Betrachtung würdig ist.

Für den Herstellungsprozess der Produkte waren für den Rotschmied nun etliche Voraussetzungen zu erfüllen. Hierzu zählten:

1. die Handwerker (Meister, Geselle, Lehrling),
2. die Werkstatt/das Werkstattgebäude,
3. das Werkzeug und sonstige Arbeitsmaterialien,
4. die Schmelzöfen,
5. die Gussgruben,
6. das Brennmaterial (Holzkohle)
7. das Schmelzgut (z.B. Messing, Bronze).

Bis auf die Handwerker spiegelten sich alle anderen Voraussetzungen in unterschiedlicher Qualität und Umfang im archäologischen Material wider.

Der Arbeitsprozess eines Rotschmieds war äußerst anspruchsvoll und, anders als beispielsweise das Töpfereihandwerk, keine rein lineare Angelegenheit. Insbesondere die Verarbeitung von Buntmetall (vor allem Messing und Bronze) konnte ein ewiger Kreislauf sein, da es das Metall zulässt, ohne Qualitätseinbußen beliebig oft eingeschmolzen zu werden, was sich unmittelbar auf den archäologischen Befund auswirkte.

Die eigentlichen Arbeitsschritte zur Herstellung eines Objekts aus Messing oder Bronze umfassten nun folgende Punkte:

1. Auslöser (Verlagswesen/Auftrag durch Dritte/eigener Antrieb),
2. Herstellung der Gussform,
3. Vorbereitungen für den Schmelzprozess,
4. der Guss, bei dem
5. Gussreste anfallen,
6. Recycling der Gussreste,
7. Entkernen (Herauslösen des Rohlings aus der Gussform).

Nach dem Entkernen entschied sich nun, ob der Guss erfolgreich war oder eben nicht. Falls er fehlgeschlagen war, erhielt man 8. den Fehlguss (welcher wieder recycelt werden konnte, siehe Punkt 6). Bei einem erfolgreichen Guss erhielt man 9. den Rohling.

Dieser musste noch 10. nachbearbeitet und fertig gestellt werden, wobei hier wiederum 11. Werkreste anfielen. Nachdem all diese unterschiedlich arbeitsintensiven Schritte durchlaufen waren, erhielt man 12. das Endprodukt.

Zur Vervollständigung aller Aspekte können noch 13. Reparaturen angeführt werden sowie, dass 14. durch einen Defekt, weil ein Objekt aus der Mode gekommen war oder aus sonstigen Gründen das Objekt wieder dem Kreislauf durch Recycling zugeführt wurde (Abb. 3).

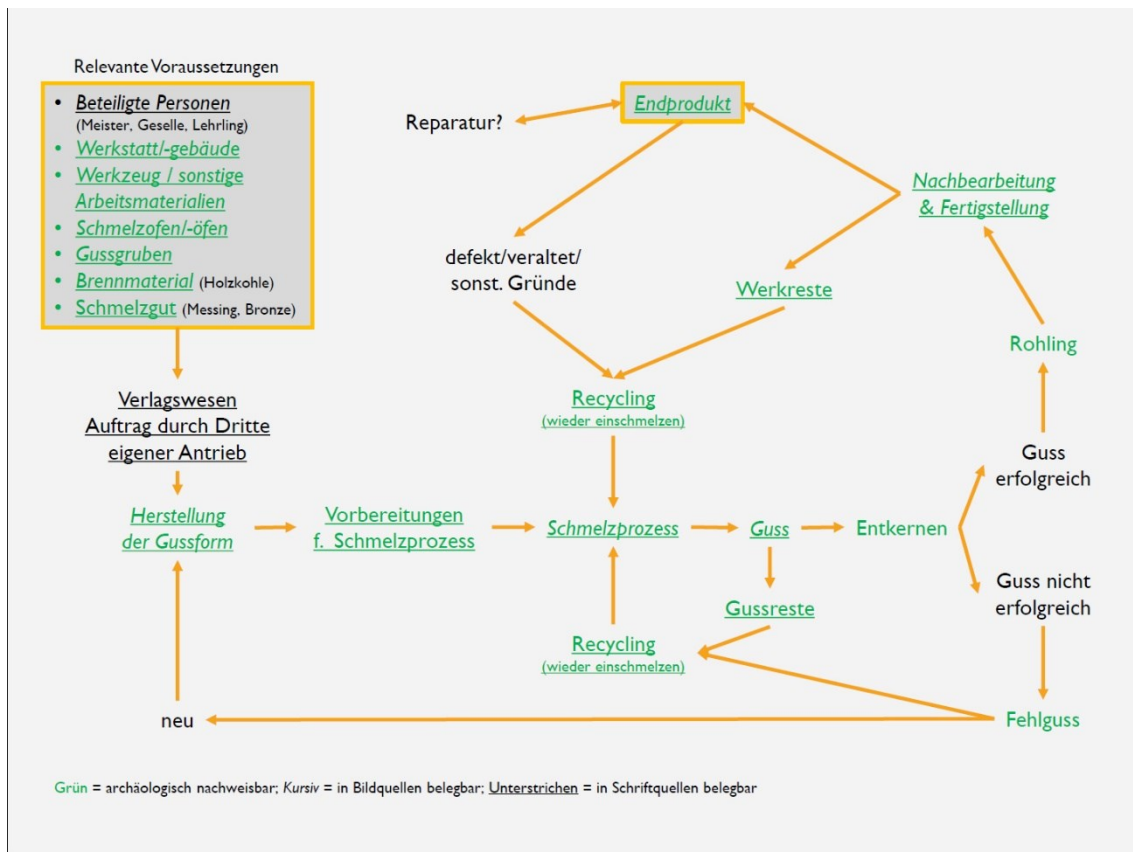


Abb. 3: Darstellung der relevanten Voraussetzungen, die gegeben sein mussten, um erfolgreich einen technisch doch anspruchsvollen Arbeitsprozess in Gang zu setzen sowie die einzelnen Arbeitsschritte um bis zum fertigen Produkt zu gelangen; farbig und optisch hervorgehoben, welche der Punkte sich archäologisch (grün) nachweisen lassen, zudem ob sie sich in den Bild- (kursiv) und/oder Schriftquellen (unterstrichen) widerspiegeln (Grafik: Marius Kröner, Lizenz: CC BY-SA 4.0 <https://creativecommons.org/licenses/by-sa/4.0/deed.de>)