

aus
Jürgen Kuczynski:
Geschichte des Alltags des deutschen Volkes. 1600-1945
Köln: Pahl-Rugenstein

hier aus
Abschnitt IV, Arbeit und Arbeitswerkzeuge
von Wolfgang Jacobeit

2. Handwerk – Erfahrung und Leistung

Von Schmieden und Stellmachern als den Handwerkern, die an der Herstellung der bäuerlichen Produktionsinstrumente zunehmend und entscheidend Anteil hatten, war die Rede. Sie rechnen wir zu den sog. „Ur-Berufen“, deren Tätigkeit und deren Arbeitsweise über 1 Jahrtausend so konstant blieben, bis erst die industrielle Revolution die entscheidende Wende auch in diese „traditionellen“ Bereiche brachte. Grundlage für ihr Tätigsein war die einfache Arbeitsteilung, und auf wen das Sprichwort zutraf

„E i n Schmied ist k e i n Schmied“, mußte wohl die Ehefrau zum Halten des glühenden Eisens auf dem Amboß oder zum Ziehen des Blasebalgs fürs Anfachen eines hellen Schmiedefeuers, und was es sonst an Arbeiten für den notwendigen „zweiten Mann“ in der Schmiede gab, herbeirufen. Diese einfache Arbeitsteilung war der im bäuerlichen Betrieb letztlich gleich und kann zumindest noch in unserer Zeit für die ländlichen Verhältnisse als ausreichend angesehen werden. Das bedeutet, daß die Werkstatt eines Dorfhandwerkers kaum über eine „Belegschaft“ von 2–3 Mann hinausgegangen sein dürfte; mehr Leute waren auch nicht notwendig, weil auf dem Lande Bedarf an dorfhandwerklichen Erzeugnissen relativ gering war, und dies um so mehr, als bekanntlich manches im bäuerlichen Haushalt selbst produziert wurde. Das betrifft z. B. den Bedarf an Webwaren, deren Herstellung von der Rohstoffgewinnung bis zur Endverarbeitung auf dem Webstuhl im eigenen Haushalt geschah und einer Arbeitsteilung bestenfalls insofern bedurfte, als den Produktionsvorgang des Webens vorbereitende Tätigkeiten von Familienangehörigen ausgeführt werden konnten. Aber das geschah in der Regel wohl auch nur dort, wo vor allem Leinenerzeugnisse über den Eigenbedarf hinaus produziert wurden. Dies aber war vornehmlich Sache der kleinen Gewerbetreibenden, die sich zunehmend aus Angehörigen landarmer bzw. landloser Schichten rekrutierten und die meist für einen Verleger oder für eine Manufaktur arbeiteten.⁶⁹

Wie ganz anders waren da doch die Verhältnisse in der Stadt! In einem Gemeinwesen wie Frankfurt am Main gab es um 1600 nicht weniger als 130 verschiedene Handwerke, die sich mit dem Wachsen und Erstarken des Städtewesens schon im späten Mittelalter durch „Berufsteilung“ einzelner Grundhandwerke bisweilen geradezu vervielfacht hatten und nun selbständige Handwerkszweige mit größtenteils eigenständigen Zünften geworden waren. Das galt so z. B. für die Schmiede, die in Huf- und Nagelschmiede, in Schlosser, Messerschmiede u. a. aufgegliedert waren. Diese Aufgliederung war einer engeren Spezialisierung gleich, und diese bedeutete zweierlei: Sie erwies, daß in den Städten für ein breiteres, durch Handwerker gefertigtes Warenangebot entsprechender Bedarf vorhanden war, wodurch sich „die Zahl der selbständigen beruflichen Existenzen“ vergrößerte, dadurch aber auch – und dies zum zweiten – der technische Standard der Erzeugnisse gehoben wurde.⁷⁰

Ohne dieses Kapitel über Gebühr längen zu wollen, scheint es uns an dieser Stelle notwendig, eine Aufstellung all solcher Handwerks-„Branchen“ folgen zu lassen, wie sie aus dem Jahr 1621 für eine so gewerbereiche und bedeutende Stadt wie Nürnberg überliefert ist. Insgesamt sind es 87 Gewerke, die durch „geschworene“ Meister repräsentiert werden. Addierte man noch die „freien“ Gewerke hinzu, so ergäben sich für das Nürnberg des Jahres 1621 bei einer wahrscheinlichen Einwohnerzahl von ca. 40 000 Seelen etwa 3700 Gewerbetreibende⁷¹, also fast ein Zehntel der Einwohnerschaft. Neben der schon aufschlußreichen quantitativen Aussage, liegt der Wert dieser Aufstellung aber auch darin begründet, daß sie mit den einzelnen genannten Gewerken kundgibt,

⁶⁹ Vgl. zur Problematik des Landhandwerks in der Übergangsperiode zum Kapitalismus *Peter Kriedte, Hans Medick, Jürgen Schlumbohm*, Industrialisierung vor der Industrialisierung. Gewerbliche Warenproduktion auf dem Land in der Formationsperiode des Kapitalismus. Göttingen 1977 (= Veröff. d. Max-Planck-Inst. f. Geschichte 53) mit einem erschöpfenden Literaturapparat.

⁷⁰ Frankfurt um 1600. Alltagsleben in der Stadt (Katalog zur gleichnamigen Ausstellung). Frankfurt/Main 1976, S. 26.

⁷¹ *Ekkehard Wiest*, Die Entwicklung des Nürnberger Gewerbes zwischen 1648 und 1806. Stuttgart 1968, S. 167f. (= Forschungen z. Sozial- u. Wirtschaftsgeschichte 12).

an welchen speziellen Handwerksprodukten die Bevölkerung einer Großstadt unseres Zeitraums interessiert gewesen ist, welcher Bedarf also zu decken war. Damit ist dieses „Verzeichnis, Aller Handwercks in dieser Statt Nürnberg und wieviel Maister uff einem jeden jeziger Zeit dieses 1621. Jahr sind“ auch ein wichtiges Indiz für Lebensstandard und Lebensweise der Bevölkerung einer Reichsstadt, die im ersten Drittel des 17. Jahrhunderts auf dem Höhepunkt ihrer Entwicklung stand. – Die Liste⁷²:

Ahlenschmiede	3	Kartenmacher	10
Altmacher	68	Kettenschmiede	22
Bäcker	122	Kleiber	3
Bader	} 34	Klingenschmiede	8
Barbiere		Kompaßmacher	26
Barettmacher	32	Kupferschmiede	18
Beckschläger	3	Kürschner	63
Beutler u. Nestler	44	Lederer (Rotgerber)	57
Bierbrauer	38	Löffelschmiede	2
Bortenmacher	113	Lötschlosser	18
Briefmalers	19	Messerschmiede	233
Brillenmacher	11	Messingschaber	20
Futteralmacher u. Buchbinder	40	Metzger	115
Bürstenbinder	29	Nadler	29
Büttner	79	Nagelschmiede	18
Dachdecker	14	Neberschmiede	6
Darmsaitenmacher	3	Paternostermacher	16
Deckenweber	13	Pergament- u. Paukenmacher	2
Drechsler	48	Pfannenschmiede	4
Färber	12	Plattner u. Panzermacher	35
Federschmuckmacher	14	Ringmacher	25
Feilenhauer	26	Rotschmiede	231
Fingerhutmacher	31	Sattler	28
Flaschner	10	Schachtelmacher	10
Geschmeidemacher	9	Scheibenzieher	116
Glaser	25	Schellenmacher	44
Goldschläger	26	Schermesserer	9
Goldschmiede	130	Schleifer	7
Goldspinner	40	Schlosser	84
Gürtler	36	Schneider	152
Hafner	25	Schreiner	65
Heftleinmacher	112	Schuhmacher	98
Huf- u. Waffenschmiede	29	Seidensticker	7
Hutmacher	16	Seiler	17
Kammacher	52	Spiegelmacher	7
Kardätschenmacher	12	Sporer u. Striegelmacher	13

⁷² Für das Jahr 1680 existiert abermals eine solche Liste, die durch mögliche Aufnahme von nicht geschworenen Gewerken auf 118 Positionen angewachsen ist und damit – gegenüber 1621 – zusätzliche Handwerke nennt, aber auch einige nicht mehr verzeichnet. Durch einen Vergleich zwischen beiden Listen Rückschlüsse zu ziehen, würde den Rahmen dieses Beitrags sprengen.

Steinmetzen	10	Wagner	20
Steinschneider	8	Weber	168
Strumpfstriker	6	Weißgerber	26
Taschner u. Tapezierer	13	Wismutmaler	9
Tuchbereiter	10	Zimmerleute	22
Tuchmacher	15	Zinngießer	29
Tuchscherer	8	Zirkelschmiede	82
Tüncher	23		

Wenn wir diese stattliche Liste so vieler städtischer Gewerke mit der des ländlichen Gewerbes um 1700 in Nürnbergs näherer Umgebung vergleichen⁷³, so fällt durch die Nennung von nur 11 Handwerksbereichen

Bäcker	Schreiner
Büttner	Schuhmacher
Maurer	Schmiede u. Wagner
Metzger	Weber
Müller	Zimmerleute
Schneider	

einmal der quantitative Unterschied, noch mehr aber im qualitativen Sinn die Tatsache auf, daß dieses ländliche Handwerk im wesentlichen wirklich nur die notwendigsten Grundbedürfnisse⁷⁴ der Dörfler in unserer Zeit befriedigen konnte. Für die Bewohner des stadtnahen Territoriums um Nürnberg bedeutet dies, daß alles, was über die Grundbedürfnisse hinausging, in der Stadt auf dem Markt erworben werden mußten; ein Indiz mehr dafür, daß die Beziehungen zwischen Bedarf und städtischem Angebot je nach Lage mehr oder weniger eng waren und die daraus resultierenden Einflüsse auf die Lebensweise namentlich der dörflichen Bevölkerung nicht zu übersehen sind, wenn von regionaler Spezifik sog. „Volkskultur“ in unserer Zeit gesprochen wird. – Die Meisterliste der Landgewerbe zeigt aber auch die Abhängigkeit vom Nürnberger Stadtre Regiment, die so groß war, daß die handwerkliche Produktion in Dörfern und Kleinstädten dieses größten Territoriums aller deutschen Reichsstädte⁷⁵ fast ausschließlich den ländlichen Markt versorgte, vom Nürnberger Markt oder gar vom Nürnberger Export jedoch so gut wie ausgeschlossen war. Die Lage im Landhandwerk um Nürnberg – in anderen stadunternahen Territorien mag es nicht anders gewesen sein – wurde außerdem noch durch den Umstand erschwert, daß das Landgewerbe durchaus nicht einheitlich strukturiert war, daß sich vielmehr freie und unfreie Handwerker schroff gegenüber standen bzw. erbittert rivalisierten. Diese soziale Diskrepanz wirkte sich natürlich auch auf das Verhältnis zwischen Stadt und Land in gewerblicher Hinsicht aus. „Werden die Handwerker der Landstädte noch halbwegs als gleichberechtigt anerkannt, so behandeln die Nürnberger Handwerker die unfreien ‚Staudenmeister‘ mit der größten Geringschätzung. Diese soziale Überheblichkeit findet ihre Entsprechung im wirtschaftlichen Bereich: Das Handwerk der Stadt bevormundet dasjenige des Landgebiets bei jeder Gelegenheit und

⁷³ Es handelt sich um eine Liste der Meisterzugänge für die Zeit von 1700–1799 (*Ekkehard Wiest*, a. a. O., S. 180).

⁷⁴ s. hierzu die entsprechenden Ausführungen von Jürgen Kuczynski in diesem Band.

⁷⁵ *Ekkehard Wiest*, a. a. O., S. 83.

sucht es – zumindest wirtschaftlich – unter seine Kontrolle zu bringen; wenn irgend möglich soll das Versorgungsmonopol für die Stadtbevölkerung auch auf das Landgebiet ausgedehnt werden, während umgekehrt den Landhandwerkern mit wenigen Ausnahmen der Verkauf ihrer Erzeugnisse in der Stadt verboten ist . . . So kann das vom übermächtigen Nürnberger Handwerk und von der Obrigkeit gleichermaßen bedrängte Landgewerbe . . . in reichsstädtischer Zeit keine eigenständige und überlokale Bedeutung gewinnen⁷⁶; eine Tatsache, die bei entsprechenden Gegebenheiten zu verallgemeinern sein dürfte. Die herrschende Gesellschaftsordnung läßt auch hier keine grundlegenden Veränderungen zu. Erst mit zunehmenden kapitalistischen Produktionsweisen in Gestalt der Verlage und Manufakturen gewinnt auch das Landhandwerk an Bedeutung, ja es wird bisweilen, vor allem im Textilbereich, die Basis für regionale Industrialisierung.⁷⁷

Dieses hier am Beispiel Nürnbergs angeführte Verhältnis zwischen Stadt- und Landhandwerk, das einem Konkurrenzdenken eigener Art entspricht, geht auf einen wesentlichen Funktionsbereich des Zunftwesens zurück, das noch im späten Mittelalter insofern als progressiv zu bezeichnen war, als es das Handwerk durch mancherlei Maßnahmen vor Konkurrenz von außen und innerhalb der Zunftgemeinschaften schützte. Dies war es, was auch dem einzelnen Handwerker die Sicherheit gab, sich ganz und gar auf seine besondere Tätigkeit zu konzentrieren und sich immer weiter zu vervollkommen. Die Zunft erlaubte es aber auch, ja sie forderte es, die jeweiligen spezifischen handwerklichen Fertigkeiten und Fähigkeiten von Generation zu Generation weiterzugeben, damit gesichertes Erfahrungswissen⁷⁸ zu vermitteln, es anzureichern, ohne daß der einzelne Meister aus Konkurrenzgründen um seine Existenz hätte bangen müssen. Eine gediegene, wenn auch harte Lehre, das Anfertigen eines Gesellen- und eines Meisterstücks und die „Gütekontrolle des Endprodukts“ durch Beauftragte der Zunft waren die Garantie für unbedingtes Können in der handwerklichen Arbeit und für die Sicherung von Qualitätserzeugnissen. All dies war im Hinblick auf den handwerklichen Produktionsbereich und zum Erreichen eines hohen Qualitätsniveaus von großer Bedeutung. Doch hatte dieses Profil um die Zeit der frühbürgerlichen Revolution seinen Höhepunkt erreicht. – Dem Aufschwung der Produktivkräfte im 16./17. Jahrhundert, der sich besonders im bürgerlich betriebenen Manufakturwesen zu manifestieren begann, hielt das im Feudalsystem verankerte Zunftwesen auf die Dauer nicht mehr stand. Was ehemals für die Entwicklung des Handwerks als progressiv Geltung gehabt hatte, verknöcherte mehr und mehr, wirkte nur noch restaurativ und reaktionär. Dieses Zunftwesen wurde ein Herrschaftsinstrument in den Händen großmächtiger Handwerksmeister, das seine anachronistisch gewordene ideologisch-gesellschaftliche Grundlage krampfhaft aufrecht zu halten versuchte und sich mit allen zu Gebote stehenden Mitteln gegen jedes Neue

⁷⁶ Ebda., S. 85.

⁷⁷ Vgl. Rudolf Braun, Sozialer und kultureller Wandel in einem bäuerlichen Industriegebiet im 19. und 20. Jahrhundert. Erlenbach-Zürich u. Stuttgart 1965.

⁷⁸ Im Kapitel V dieses Bandes, das er dem Lebensfaktor „Sicherheit“ gewidmet hat, schreibt Jürgen Kuczynski am Schluß der Einleitung: „Erfahrung durchdringt das Leben der einfachen Menschen mit Sicherheit, Ruhe und Befriedigung, verbindet die Gegenwart mit der Vergangenheit, den Lehrling mit dem Meister – den Lehrling, der selbst einmal Meister sein wird . . . Die segensreiche, Sicherheit spendende Erfahrung!“

Es gibt keine Formulierung, die den inneren Zusammenhang unserer Fragestellung besser zum Ausdruck bringen könnte.

und Zukunftsträchtige, das die frühe bürgerliche Gesellschaft ausgezeichnet hatte, abschirmte.

Ausdruck für diese Haltung waren auch Ablehnung und Verbot produktionstechnischer Neuerungen. Die Nürnberger Akten bieten hier recht instruktive Beispiele: „Technischer Fortschritt in arbeitsparender Form wird im allgemeinen von den Zünften und dem Rat scharf abgelehnt, da sie ... von seiner Einführung eine Freisetzung von Arbeitskräften, damit Einkommensminderungen, Almosenlasten und dgl. befürchten. Werden arbeitsparende Werkzeuge oder Maschinen dennoch eingeführt, so werden sie oft gesperrt, um ihre Verbreitung nach auswärtigen Orten zu verhindern.“ Das galt z. B. für die „Wippe der Heftleinmacher“ oder für die „Plättmühlen der Brillenmacher“.⁷⁹ Was ehemals die Zunft ausschließen wollte, nämlich Eifersüchteleien, Brotneid und Mißtrauen gegeneinander, war jetzt an der Tagesordnung; und wenn Nürnberg wegen seiner gewerblichen Erfindungen im 16. Jahrhundert noch allgemein bekannt war, ist das 17./18. Jahrhundert durch rückschrittliche Tendenzen und durch die Angst, daß Geräte oder Fertigungsmethoden von anderen Gewerken übernommen werden könnten, gekennzeichnet. So verweigern die Tuchmacher „den Webern den Gebrauch des von ihnen benutzten Wollkamms ...; die Scheibenzieher wehren sich gegen die Ausgabe von Leiern an die Drahtzieher am Wasser, obwohl aufgrund dessen Draht ohne ‚Zangenbiß‘ aus dem Sauerland eingeführt werden muß ...; der Gebrauch von Drehrädern (wird, W. J.) nur alten oder armen, nicht aber jungen und gesunden Drechslermeistern gestattet“⁸⁰ etc. Resumierend sei festgestellt: „Im selben Maße wie der Zunftgeist erstarrt, wächst die traditionalistische, allen Neuerungen abholde Einstellung der Handwerker ...; der Erfindungsgeist der Nürnberger Gewerbetreibenden, der ‚Nürnberger Witz‘, ist im Untersuchungszeitraum weit weniger auf Verbesserungen der Produkte und Fertigungsmethoden gerichtet als etwa im 16. Jahrhundert; die Erfindungen entarten zum großen Teil ins Grotteske und Kuriose.“⁸¹ Dennoch aber müssen Namen von Erfindern genannt werden, die aus der Nürnberger Handwerkerschaft stammen. So ist es der Zirkelschmied Hautsch, der 1650 die erste Feuerspritze mit kontinuierlichem Wasserstrahl gebaut hat; 1671 entwickelt der Glasschneider Schwanhardt ein Verfahren zum Ätzen von Glas; der Flötenmacher Denner bringt 1690 die erste Klarinette zu Gehör und zwischen 1680 und 1690 ermöglicht die Erfindung der schon einmal erwähnten Wippe den Heftleinmachern eine Verdopplung ihrer Produktion.⁸² All dies sind Novationen, Erfindungen, die zwar aus handwerklichem Können entstanden sind, die aber nicht mehr dem Wesen der überlebten Zünftelei entsprachen. Sie stehen bereits auf der höheren Entwicklungsstufe der Produktivkräfte, die sich mit den Verlagen und den Manufakturen eine zeitgemäße Basis geschaffen haben, auf der sich letztlich das Fabrikwesen des Kapitalismus aufbaut.⁸³ Daß sich das Zunft Handwerk mit allen Kräften gegen das Vordringen dieser Mächte nicht nur in Nürnberg wehrt, prägt unseren Untersuchungszeitraum entscheidend mit.

Aber auch noch ein anderes, mit der Produktionssphäre zusammenhängendes Moment gilt es zu erwähnen, das in Hinblick auf die handwerkliche Arbeit für das 17. Jahr-

⁷⁹ Ekkehard Wiest, a. a. O., S. 124.

⁸⁰ Ebda., S. 125.

⁸¹ Ebda.

⁸² Ebda., S. 125f.

⁸³ Karl Marx, Das Kapital Bd. I, Marx/Engels Werke Bd. 23, S. 390.

hundert relevant ist, sogar an Bedeutung gewinnt; das ist die handwerkliche Spezialisierung, von der schon eingangs kurz die Rede war, bedingt durch eine Aufteilung in einzelne Arbeitsvorgänge. Den verlagsmäßigen, auch manufakturrellen Produktionsweisen ähnlich, ist – was besonders Nürnberg angeht – eine „enorm weitgetriebene Arbeitsteilung zwischen den Handwerkern“ zu konstatieren,⁸⁴ betrifft aber auch die arbeitsteilige Kooperation innerhalb eines Gewerbes. „Die Kammacher-Profession hat (z. B., W. J.) eine solche Einrichtung unter sich selbst getroffen, daß ein Meister dem anderen in die Hände arbeitet. Zum Beispiel, der eine schneidet die Elfenbeinzähne in lauter kleine Täfelchen oder Stückchen, der andere macht in diese Tafeln oder Stückchen die Zähne, der dritte poliert sie, macht sie ganz fertig und liefert sie dem Kaufmanne, der sie dann verschickt. Dadurch wird die Arbeit so schnell, so gut und so wohlfeil verfertigt, weil jeder zu dem, was er an dem Kamme zu machen hat, vollkommen gut eingerichtet ist, mit unglaublicher Geschwindigkeit arbeitet, alle Vorteile lernt und anzuwenden weiß und in seiner Arbeit einen seltenen Grad der Vollkommenheit erlangt hat.“⁸⁵ Die ökonomische Notwendigkeit, im Handwerk so profitabel wie möglich zu arbeiten, fördert die Arbeitsteilung also auch innerhalb eines ehemals eigenständigen Handwerks, das sich ursprünglich durch Fertigung eines Stückes vom „Rohling“ bis zum Endprodukt durch den einzelnen Handwerker auszeichnete, führt notwendigerweise zu einer Aufsplitterung eben des Grund-Gewerbes, damit aber auch zu einer relativ engen Spezialisierung der einzelnen Gewerksangehörigen. Diesem Umstand trägt beispielsweise die Zunft der Zirkelschmiede Rechnung, die es dem Gesellen überläßt, bei Anfertigung seines Meisterstücks zwischen vier Alternativen zu wählen: „grobem Werkzeug und Hausrat, feinerem Werkzeug, Reißzeug und Goldschmiedewerkzeug.“⁸⁶ – Das reiche Produktionsangebot und damit der Nachweis auf den vorhandenen Bedarf an vielen Handwerksgütern sowie der – örtlich und territorial unterschiedliche – Grad der Spezialisierung lassen sich aus den Versen von Hans Sachs zu Jost Ammans Ständebuch, aus den Holzschnitten von Hans Burgkmair oder – hundert Jahre später – aus Christoff Weigels „Abbildung der Gemeinnützlichsten Haupt-Stände von denen Regenten und ihren so in Friedens- als Kriegs-Zeiten zugeordneten Bediensteten an, biß auf alle Künstler und Handwercker“ (Regensburg 1698) eindeutig ablesen. Das Beispiel der Zirkelschmiede soll dies an Hand von Weigels Beschreibung (S. 357) erweisen: Danach machen diese „nicht allein unterschiedliche Ausstattungen von Zirckeln, sondern auch sehr viele andere Sachen, als vor die Medicos, Chirugos und Wund-Ärtzte, Kopff- und Beinsägen, Trepan- oder Kopffschrauben, Mutter-Spiegel, Achsel-Züge, Kugel-, Feil- und Kornzangen, Pelican, Geißfüsse, und andere Zahninstrumenten, Cauteria oder Etz-Eisen, Catheres oder Sunden, Spatel, Durchzüge, Sucherlein und dergleichen; Zu Beförderung der matematischen Wissenschaften, Astrolabia, Quadranten, Proportional-Zirckel, Maas-Stäbe und dergleichen; wie auch nicht wenige zur Feldmeß-Kunst und Artillerie benötigte Instrumenten; so dann neben dem Goldschmieds-Zeug und Schrauben zu den Drucker-Pressen, vor vielerley Handwercker nach Erforderung ihrer Arbeit, verschiedene Gattung von Hämmern, Zangen und Ambosen, Schraub-, Feil- und Löth-Kloben, Stock-Scheeren, Kugel-Mödeln, Durchschlägen, Gerb-Stahlen, Grab-Sticheln,

⁸⁴ Ekkehard Wiest, a. a. O., S. 133; Karl-Sigismund Kramer, Bauern und Bürger im nachmittelalterlichen Unterfranken. Eine Volkskunde auf Grund archivalischer Quellen. Würzburg 1957, S. 157 bestätigt das zunehmende Spezialistentum im Handwerk auch seines Untersuchungsgebietes.

⁸⁵ Ebda., S. 134.

⁸⁶ Ebda.

Meißeln, Hau-, Stämm- und Beschneid-Eisen, allerhand Müntz- und andere Stämpfel, Schneid- und Dreh-Gezeug etc. etc. Vor die Gärtner, Grab-Messer, Wetz-Stäbe, Beltz-Sägen, Beschneid-Messer und Wein-Heppen wie auch zu dem gemeinen Haus-Wesen, Wachs-Stöcke und andere Arten Leuchter, Licht-Schneutzen, Feuer-Zangen, Pfannen-Eisen, Rost, Fleisch-Gabeln, Kohl- oder Glut-Pfannen, Feuer-Eisen etc. etc.“

Wenn in anderem Zusammenhang oben erwähnt wurde, daß in unserer Zeit beispielsweise der „Nürnberger Witz“ kaum noch anzutreffen sei, das Handwerk als ehemals vorantreibendes Element der Produktivkräfte stagniere, so ist andererseits zu konstatieren, daß es eine große Anzahl hervorragender handwerklicher Leistungen gab, und das waren solche, die den sog. Kunsthandwerkern zuzuschreiben sind; Kunsthandwerker – Spezialisten, Könner und Erfinder hohen Grades, die freilich kaum noch im Rahmen einer Zunft in Marktprodukten für eine breitere Käuferschaft „machten“, sondern die fast ausschließlich in Arbeit und Brot bei der herrschenden Klasse in den erstarkten Territorialstaaten standen. Zu einem großen Teil muß man ihre Erzeugnisse als dem Kunstgewerbe zugehörig betrachten; und auf sie mag in erster Linie die französische Bezeichnung des „l'artisan“⁸⁷ zutreffen, der auf Grund seiner, auch als künstlerisch zu bezeichnenden Schöpfungen eine Sonderstellung als Günstling bei Hofe einnehmen konnte, sich zumindest aber in sozialer Hinsicht und in seiner Lebensweise von seinen eigentlichen Zunftbrüdern abhob, obwohl er noch zunftmäßig gelernt hatte. Diese Kunsthandwerker waren es vornehmlich, die in Residenzen, reichen Handelsstädten und im kirchlichen Bereich an der Errichtung der feudalen Prunkbauten sowie deren Ausstattung und an der Herstellung der vielen Dinge des persönlichen Bedarfs maßgeblichen Anteil hatten. Zu ihnen gehören „die Fayence- und Porzellanmodelleure und -maler . . . ; die Formschneider, die Holzmodeln für den Reliefschmuck der Steinzeug-Prunkgefäße und der Kacheln zu den Öfen der Repräsentationsräume herstellten; die Glasschneider, die Siegel- und Wappensteinschneider; die Dessinateure, die Vorlagen für Kunstschmiede, Kunstschlosser und Gelbgießer herstellten; die Ätzmaler, die Prunkrüstungen und -waffen mit Dekor versahen; die Ebenisten, die das kostspielige, reich mit Dekor versehene Mobiliar entwarfen und in eigenen Werkstätten herstellten; die Gips- und Kalkschneider, die den jetzt stärker aufkommenden Stuckdekor der Innenräume modellierten; schließlich die Kupferstecher, die in ihren Ornamentstichen und Modellbüchern das gesamte Kunsthandwerk mit Vorlagen für modische dekorative Gestaltung versorgten.“⁸⁸

An dieser Stelle sei ein Exkurs zur Entwicklung von Werkzeugen und von Bearbeitungstechniken im Zusammenhang mit der Herausbildung neuer, verfeinerter Möbelformen, oder kürzer gesagt, zur Geschichte der Kunsttischlerei erlaubt, die mit dem herrschaftlichen Möbel in unserer Zeit einen gewissen Höhepunkt erfährt.⁸⁹

Hören wir zuerst Hans Sachs, der in Jost Ammans „Eygentliche Beschreibung aller

⁸⁷ Abgeleitet vom lateinischen „artifex“ = Künstler.

⁸⁸ Zur Geschichte der Kultur und Lebensweise, a. a. O., S. 182.

⁸⁹ Wir folgen hier den Ausführungen der äußerst verdienstvollen Untersuchung des Schweizer *Josef M. Greber*, *Die Geschichte des Hobels. Von der Steinzeit bis zum Entstehen der Holzwerkzeugfabriken im frühen 19. Jahrhundert.* Zürich 1956, S. 165 ff.; vgl. auch *Hermann Kaiser*, *Handwerk und Kleinstadt. Das Beispiel Rheine/Westf.* Münster 1978, S. 272ff. (= Beitr. z. Volkskultur in Nordwestdeutschland 7).

Stände“ (Frankfurt 1568) über den Tischler folgendes schreibt: „Ich bin ein Schreiner von Nürnberg/Von Flader mach ich schön Tafelwerck/Verschrotten/und versetzt mit zier/Leisten und Sims auf Welsch manier/Truhen/Schubladen/Gewandbehälter/Tisch/Bettstatt/Brettspiel/Gießkalter/Gefirnist/köstlich oder schlecht/Eim jeden um seinen pfenning recht.“ Der dazugehörige Holzschnitt zeigt zwei à la mode gekleidete Männer, die mit Tischlersäge und Hobel hantieren. Winkel, Zirkel, Maße, ein Werkzeugschrank, Bretterteile liegen oder stehen auf der Hobelbank. Ein Breitbeil lehnt am Sägeklotz. Das Werkstück, an dem beide Männer offensichtlich arbeiten, ist eine größere Truhe oder Lade, mit Säulenbogen ringsum verziert, an welcher noch der Deckel fehlt. Dieses Bild einer Schreinerwerkstatt läßt also eine ganze Anzahl von Werkzeugen erkennen, die für all die feineren Holzarbeiten notwendig sind, von denen Hans Sachs als zur Tischlerarbeit gehörigen, geschrieben hat. Nur das Breitbeil mag daran erinnern, daß ehemals auch der Zimmerer Möbel baute (Stollentrühen, Stollenschränke etc.) und nicht viel mehr als Säge, Breitbeil, Dechsel, Bohrer u. ä. dafür benutzte. Mit der geradezu zierlichen Tischler-Truhe bei Jost Amman halten die grobschlächtigen Zimmermannsmöbel freilich keinen Vergleich aus. Die Ammansche Truhe ist Zeugnis für eine höhere Wohnkultur, die mit feineren, sorgsamer verzierten Möbeln einhergeht. Dieser Entwicklungsprozeß des Möbels, wohl verstanden des Möbels vornehmlich der herrschenden Klasse, folgt den historischen Stilperioden und findet in unserer Zeit einen gewissen Höhepunkt.

Wie schon mit dem Vergleich zwischen Zimmerer- und Tischlermöbel angedeutet werden sollte, erfordert eine so wesentliche Veränderung, wie sie hier statthabte, die Anwendung anderer, neuer Bearbeitungswerkzeuge. Und das ist nur logisch, weil „bestimmte Gestaltungsformen auch bestimmte Eigenschaften vom Werkzeug“ verlangen. Dieses Werkzeug aber ist vor allem der Hobel, der sich vom ehemals nur glättenden Gerät im Laufe der Kunstperioden, die jeweils um das beste Kunstmöbel wetteiferten, zu einem vielseitigen Bearbeitungswerkzeug entwickelte, das die Kunstschreiner den immer wieder neuen Verzierungsarten, Furnieren, Holzarten usw. mit entsprechenden Formen oder Umarbeitungen anpaßten. Die alten Formhobel wurden durch Anbringung verstellbarer Anschläge „umgerüstet“, viele sinnvolle Spezialhobel⁹⁰ neu konstruiert. „Um 1600 ersann ein findiger Schreiner aus Franken das geflammte Hobeln . . . Einen großen Teil ihrer Erfolge verdankt die Kunstschreinerei des 16. bis 18. Jahrhunderts der zur höchsten Blüte entwickelten Hobeltechnik“, was wiederum das Ansehen der Schreiner steigerte, die z. B. am Hofe Ludwigs XIV. als Ebenisten „Rang und Namen gleich den Bildhauern und Malern, zudem gewisse Vorrechte gegenüber den einfachen Möbelschreibern“ besaßen. Neben der Erweiterung des Hobelsortiments und der Verfeinerung der Hobeltechnik entstanden aber auch noch andere Neuerungen auf dem Gebiet der Möbelmacherei: „Die Hobelbank erhielt Schraubzangen, die Furnier- und Laubsägen kamen auf, das Ziehen der Kehlleisten wurde eingeführt“ u. a. m. – Die Leistungen der Kunsttischler fanden aber auch in der Tatsache eine Anerkennung und Würdigung, daß viele der Potentaten deutscher Territorialgebilde ihren diversen Sammlungen nun auch Kollektionen von fein verzierten Hobeln einverleibten, mit denen sie z. T. – einem Modetrend ihrer Zeit folgend – bisweilen sogar selbst herumwerkelteten. Ihnen mag die Bedeutung der Werkzeuge – und das waren keineswegs nur

⁹⁰ Unsere Zeit kennt bereits an die 20 Hobelsorten mit unterschiedlichem Verwendungszweck. Wir nennen nur einige: Schrophobel, Schlichthobel, Zahnobel, Putz-, Hornholzhobel, Rau- und Fügbank-, Schiff-, Sims-, Falz-, Nut-, Feder-, Wangen-, Grat-, Grund- und Profilhobel.

die Hobel, sondern die aller Gewerke, die für Hof und Residenz tätig waren⁹¹ – weit-
 aus plausibler gewesen sein als manchem Museologen von heute, dem es genügt (oder
 ist es Bequemlichkeit?) Renaissance-Truhen oder Barock-Schränke einem staunenden
 Publikum einfach so zu präsentieren, ohne solche Möbel u. a. auch als Zeugen hand-
 werklicher Fertigkeit in Verbindung mit der jeweiligen Werkzeugentwicklung zu inter-
 pretieren.⁹² Letztlich dokumentiert die Entwicklung dieser Hand-Werkzeuge, wenn
 auch zunächst im Dienst der herrschenden Klasse, ein nicht unwichtiges Stück Produk-
 tivkraft-Geschichte unserer Zeit.

Daß Werkzeuge – nicht nur als Zunftzeichen, als Herbergs- und Bahrschilder – eine
 über das alltägliche hinausgehende symbolische, ja statusmäßige Bedeutung haben konn-
 ten, zeigt wiederum die Geschichte des Hobels: Die Schreiner, die sich seit der Ära
 der Hochgotik als Möbelmacher von den Zimmerleuten als ursprünglichen Zunftgenos-
 sen abzusondern begannen, unterschieden sich vom Tun der Zimmerer mehr und mehr
 durch Anwendung des Hobels. Dieses Werkzeug wurde geradezu Unterscheidungsmerk-
 mal zwischen beiden Gewerken. Die Schreiner beanspruchten den Hobel als Wahr-
 zeichen für sich, führten Prozesse vor allem gegen die Zimmerer und ließen das Füh-
 ren des Geräts „im Wappen“ anderer holzverarbeitender Handwerke verbieten. Ein
 Handwerkszeug wurde so zum Symbol der Zusammengehörigkeit von Zunftgenossen
 nach innen und außen. Daß dies geschehen konnte, war gleichzeitig durch das Spezia-
 listentum bedingt, das sich als durchaus handwerkstypisch im Entwicklungsprozeß der
 Gewerke herausbilden mußte.⁹³

Die Zeit nach dem 30jährigen Krieg war u. a. gekennzeichnet durch die Notwendig-
 keit, für den gewachsenen Bedarf der Hofhaltungen, Patrizierhäuser usw. handwerklich
 gefertigte Luxusgüter bereitzustellen. Andererseits war der breite deutsche Markt mit
 Massengütern genau so zu versorgen, wie der Exporthandel ständigen Nachschub be-
 nötigte. Beiden „Verpflichtungen“ wurde das Handwerk – namentlich das der großen
 Städte – gerecht, und dies trotz wachsender Konkurrenz von Verlagen und Manufak-
 turen. Es ist sogar ein Ansteigen der handwerklichen Massengüterproduktion festzu-
 stellen, die nicht unbedingt mit einer Qualitätsminderung verbunden war. „Nürnberger
 Tand“ z. B. geht in alle Lande, und das ist ein breit gefächertes handwerkliches Ange-
 bot von „metallenen Knöpfen, Kammacherwaaren aus Elfenbein, Schildkrot und Horn,
 farbigen Papieren und Dosen, feinen lackierten Blechwaaren, Spiegeln von allen Gat-

⁹¹ Eine instruktive Übersicht über solches Handwerkszeug zahlreicher Gewerke in Museen und
 ehemaligen fürstlichen Sammlungen bietet *Walter Berni*, *Altes Werkzeug*. München 1939.

⁹² *Josef M. Greber*, a. a. O., S. 174 weist bereits auf diesen lamentablen Zustand in einzelnen Museen
 hin. – vgl. auch die völlig zutreffenden Bemerkungen von *Jürgen Kuczynski* über die Diskrepanz
 zwischen historisch-gesellschaftliche Realität und den unzureichenden musealen Ausstellungen.

⁹³ Die überaus zahlreiche Handwerksliteratur bietet relativ wenig Material über diese Zusammen-
 hänge, wie überhaupt der Bereich der Handwerksarbeit in der bisherigen Forschung recht stief-
 mütterlich behandelt worden ist, ausgenommen Gewerbe wie Töpfer, Weber, Rechen- und Holz-
 schuhmacher, Korbflechter, u. ä. Daß dies so ist, hat wissenschaftshistorische Ursachen, auf die
 hier nicht einzugehen ist. – Um so verdienstvoller ist die gut mit Abbildungen dokumentierte Reihe
 von *Paul Hugger*, *Sterbendes Handwerk*, die seit Anfang der 60er Jahre eine große Zahl gewerb-
 licher Tätigkeiten in der Schweiz, die der Industriefabrikation weichen müssen, eingehend beschreibt.
 Hugger beschränkt sich – wohlthuend – nicht auf „Ur-Berufliches“, sondern dokumentiert auch
 Gewerke mit gewissem Mechanisierungsgrad, aber handwerkstypischer Prägung.

tungen und Spiegelgläser in großer Menge, gegossenen Messingwaaren, leonischen Drahten, Borden, Spitzen u. dgl., Messing- und Eisendrahten von den größten bis zu den allerfeinsten Gattungen für Instrumente, Messingblechen, Tomback und Lahngold, Zirkelschmiedarbeiten, allen Gattungen von Flaschnerwaaren, Nähadeln und Wollkartätschen, mechanischen, chirurgischen und musikalischen Instrumenten, Schusterahlen, Geschmeidewaaren, allen Gattungen Feilen, feingeschlagenem Gold und Silber und anderen Metallen, Broncefarnen von den Metallabfällen, Prägwerken für Medaillen, Wagschalen, Blechdosen mit Spiegeln, Nägeln von Eisen und anderem Metall, Zinnfolien, Zinngießerwaaren, Bürstenbinder- und Säcklerwaaren, baumwollenen Strümpfen und Hauben, wollenen Teppichen und Wollgarnen, Lebzelten, Briefoblaten, Siegelack, Brillen mit allen Arten von Gestellen, Uhrgehäusen, Buchbinderarbeiten, feinen gebrannten Wässern . . ., Wachszicherarbeiten, Drechslerwaaren, künstlichen Blumen und Spielwaaren⁹⁴ usw. – Konsumenten der Massengüterproduktion, des „Nürnberger Tands“ usw. sind hier also weitgehend die Werk tätigen in Stadt und Land. Die Produzenten entsprechen der o. a. Meisterliste von 1621.

Aber nicht nur Massengüter der genannten Art sind es, die das Handwerk auf die Märkte bringt. Ein wichtiges Gewerk ist z. B. das der Töpfer oder Häfner. Sie stellen das meiste Gebrauchsgeschirr her, denn metallene Stücke waren teuer, Porzellan noch nicht bekannt, Fayence weitgehend noch ein Geschirr der Stadtoberen und der Residenzhaushaltungen. Die Töpferei war in unserem Zeitraum noch „eines der wichtigsten Handwerke für die Herstellung von Bedarfsartikeln für das tägliche Leben.“⁹⁵ Das Sortiment an Krügen, Schüsseln, Töpfen, Satten, Tiegeln, Pfannen u. dgl. war groß. Farbige oder mit erhabenen Friesen, Medaillons u. ä. verzierte Töpferwaren aus nicht spezialisierten Werkstätten machten, gemessen an der Gesamtproduktion, nur ein Bruchteil aus.⁹⁶ Diese relativ wenigen Exemplare pro Gebrauchsgeschirr-Werkstatt – und es gab immens viele in den deutschen Territorien – haben das Interesse der Museologen u. a. auf sich gezogen, die für die unverzierten Alltagswaren aus den Töpfereien erst sehr spät den Sinn für die Notwendigkeit, sich gerade mit den einfachen Formen, deren Funktion usw. zu beschäftigen, entwickelten. Daß die Häfner mit ihrer alltäglichen Gebrauchsware einen unerhört großen Anteil an der Bedürfnisbefriedigung gerade der werktätigen Massen in der Zeit unserer Untersuchungen haben, ist also relativ wenig erforscht worden. Typologien von Formen und Dekor waren wichtiger als das Angehen eigentlicher Grundfragen.⁹⁷ Damit soll freilich nicht in Abrede gestellt werden, daß nicht auch die verzierte Töpferware ein gängiger Massenbedarfsartikel war. Es sei nur als ein Beispiel des Steinzeug aus den Werkstätten von Siegburg, Frechen, dem Westerwald und anderen Orten des Rheinlands, auch des thüringisch-sächsischen Raumes (von Bürgel bis Muskau) erwähnt, dessen Hersteller es verstanden, sich den jeweiligen Modetrends so anzupassen, daß ein ständiger Absatz der fein glasierten, mit Relieffornamentik versehenen Ware – die „Bartmannskrüge“ zählen dazu – auch auf weit entfernten Märkten gesichert war. Das 17. und 18. Jahrhundert ist ein Höhepunkt der handwerklichen Steinzeugherstellung. Dieses Geschirr erfreute sich – und dies bis

⁹⁴ Ekkehard Wiest, a. a. O., S. 137f.

⁹⁵ Frankfurt um 1600, a. a. O., S. 26.

⁹⁶ Paul Stieber, Formung und Form. Versuch über das Zustandekommen der keramischen Form. München 1971 (= Schriften d. deutschen Hafnerarchivs 1).

⁹⁷ Vgl. hierzu die grundlegende Untersuchung von Rudolf Weinbold, Töpferwerk in der Oberlausitz. Berlin 1958.

zum heutigen Tag – allgemein großer Beliebtheit. Seine Fertigung war ein recht mühsames Unterfangen – vom Modellieren der Sandsteinmatritze für das Relieforament, dessen sorgfältigem Ansetzen auf das jeweilige Rohgefäß, bis zum Beschicken des Brennofens und dem Glasieren der Ware. Über dieses zuletzt genannte Verfahren sei ein recht realistischer Bericht aus der Gegenwart zitiert, der dem Ablauf dieses Arbeitsvorgangs auch in unserem Zeitraum entsprochen haben mag: „Wenn die Öfen brennen, liegt vom Salzqualm ein eigenartiger Dunst über dem Ort⁹⁸, ist doch die Besonderheit des Steinzeugs die sogenannte Salzglasur. Es wird bei höheren Temperaturen gebrannt als das einfache Tongeschirr, denn seine Härte erhält das Steinzeug durch klingend hohe Brenntemperaturen von 1200–1300 Grad. Die Brennöfen weisen nun eine Besonderheit der Konstruktion auf, die in einer Vielzahl runder Öffnungen im Ofengewölbe besteht. Säcke von Salz liegen bereit, daneben lange Holzschaufeln, und die Handwerker schützen Kopf und Schultern mit Kapuzen aus Sackleinwand, um der Hitze zu begegnen. Im schärfsten Brand werfen die Töpfer durch die Löcher im Ofengewölbe von oben zentnerweise Salz in die Flammen, das noch im Fluge verdampft und sich auf der glühend flüssigen, ‚gesinterten‘ Oberfläche als Salzglasur niederschlägt. Durch chemische Verbindungsprozesse entsteht dann nach dem Erkalten jener eigenartige, oft bräunliche Glanzreflex, der für das Steinzeug typisch ist.“⁹⁹ Die Konstanz von Formgebung, Glasur und deren Herstellung über Jahrhunderte hin ist ein Phänomen eigener Art, das im Rahmen dieses Bandes nicht zu diskutieren ist.¹⁰⁰

Wir haben bisher vor allem von der in Zünften organisierten Handwerker-Arbeit gesprochen; Arbeit, die sommers wie winters einen sehr langen Tag von 12 Stunden und mehr währte.¹⁰¹ Es gab aber noch eine andere Art berufstypischer Handwerker-

⁹⁸ Es handelt sich um den Töpferort Höhr-Grenzhausen, gelegen an der Grenze zwischen Westerwald und rheinischem Weinland.

⁹⁹ *Ingeborg Weber-Kellermann*, Das rheinische Steinzeug und die Mode des „Altdeutschen“, S. 762. In: Studien zu Volkskultur, Sprache und Landesgeschichte. Festschrift für Matthias Zender. Bonn 1972, S. 761ff.; vgl. auch *Josef Horschik*, Steinzeug 15. bis 19. Jahrhundert. Von Bürgel bis Muskau. Dresden 1978.

¹⁰⁰ Vgl. aber ebda. und die Schlußbemerkungen dieses Kapitels.

¹⁰¹ *Helmut Möller*, Die kleinbürgerliche Familie im 18. Jahrhundert. Verhalten und Gruppenkultur. Berlin (West) 1969, S. 152f. (= Schr. z. Volksforschung 3) bietet folgende Übersicht über die Arbeitszeiten im Handwerk: „Der Tagesablauf begann in der Regel sehr früh. Nach Ansbacher Verordnungen aus den Jahren 1726 und 1735 sollten sich ‚alle Handwercks-Leuthe, insonderheit Maurer, Zimmerleuthe und Tagelöhner . . . mit anbrechenden Tag so lange es nehmlich, früh um 4 Uhr, noch nicht Tag ist, bey der Arbeit finden lassen‘; Möser sah ‚einen Handwerksmann mit seiner Frauen bereits um 4 Uhr des Morgens in seiner Werkstätte an der Arbeit‘, und die Braunschweiger Tischlergesellen begannen nach der Ordnung von 1717 im Sommer um die gleiche Zeit, später um 5 Uhr, ebenso 1719 die Brünner Schneidergesellen, die Münchner Handwerker zu Nicolais Zeit, die Kieler Tischler-, Reepschläger- und Buchbindergesellen oder die Erlanger Schreiner . . . Die im Hause des Kunden arbeitenden Heilbronner Schneidergesellen mußten sich um ½ 6 resp. 6 Uhr im Winter einstellen . . .

Feierabend und Abendessen fielen nicht immer zusammen. Die Braunschweiger Tischlergesellen arbeiteten das ganze Jahr hindurch bis 7 Uhr, in Kiel sollte ‚um 6 Uhr im Bürgerhause, um 7 Uhr in des Meisters Werkstätte Feierabend geboten werden‘. Um 7 Uhr beendeten auch die Kieler Reepschläger ihre Arbeit, ebenso die vorhin genannten Ansbacher Handwerker und Erlanger Schreiner, die Schuhmacher in Münster . . . um 8 Uhr. Dagegen arbeiteten die Heilbronner Schneidergesellen im ersten Drittel des Jahrhunderts auf der Stör im Winter bis 9 Uhr, im Sommer bis

Tätigkeit, und das war die sog. „Feiertagsarbeit“⁴⁰², die, dem Charakter der Nebenarbeit gleich oder ähnlich, außerhalb der eigentlichen Produktion verrichtet wurde. In den Zunftstatuten z. T. schon seit dem 13./14. Jahrhundert vermerkt, erscheint sie dort seit dem 17./18. Jahrhundert schon seltener, wird aber in zunehmendem Maße von Gesellen und Kleinmeistern zur Aufbesserung des Einkommens ausgeübt. Es hat den Anschein, als habe sich diese Feiertagsarbeit hauptsächlich auf die Anfertigung von figürlichen Gegenständen aus Glas, Ton und Eisen konzentriert, die in Form von menschen- und tiergestaltigen Gebilden als Zierrat, Wandschmuck oder als Devotionalien, auch als Scherzartikel (Vexiergläser) einen breiten Käuferkreis unter den Werk-tätigen in Stadt und Land fanden. Vieles, was in den Museen unter dem Begriff der Volkskunst rangiert, ist Produkt handwerklicher Feiertagsarbeit und muß als solches, d. h. als kulturhistorischer Forschungsgegenstand künftig mehr Beachtung finden, da über diese handwerkliche Vermittlung manches nachgeformte, auch nachgeahmte Kulturgut aus der Luxuswelt des Alltags der herrschenden Klasse Bestandteil der Lebensweise des werktätigen Menschen wurde, seinen Geschmack und sein ästhetisches Empfinden mitformte, aber auch dann erst wirklich akzeptiert und Allgemeinbesitz wurde, wenn das von außen über Handwerk und Markt Herangetragene auch mit den eigenen Lebensbedingungen halbwegs korrespondierte. Reinhard Peesch hat jüngst auf diese Zusammenhänge wieder hingewiesen und erhärtet sie mit folgendem Beispiel: „Vom bäuerlichen Kleiderschrank, der erst im 18. Jahrhundert die vorher als Verwahr-möbel übliche Truhe ersetzt hat, wissen wir zum Beispiel, daß seine Frontseite weitgehend nach dem Vorbild der in der Kunsttischlerei entwickelten Säulenordnung gestaltet ist . . . Von den vielen regional entwickelten Schmuckelementen sei hier nur ein florales Motiv genannt: die Vase (oder der Blumentopf), die mit einer oder mit mehreren Blumen oder Blattranken gefüllt ist. Das Motiv stammt wie viele gleicher Art aus dem Kunsthandwerk der frühen Neuzeit und findet sich seit dem Ausgang des 17. Jahrhunderts auch in der Volkskunst, wo es wegen seiner vorzüglichen Anwendbarkeit als flächenfüllendes Muster gern benutzt wird. Es erscheint – allein oder in Verbindung mit anderen – an Haushaltstextilien, Stubentürverkleidungen, Torständern, Möbeln, hölzernen Haushaltsgeräten, Rückentragekörben, Krügen und anderen Gefäßen, Hinterglasbildern und selbst auf Totenbrettern und Grabdenkmälern.“⁴⁰³

Dieses Beispiel ist verallgemeinerungswürdig und unterstreicht die große Bedeutung

zum Abendessen. Die Brüner Schneidergesellen sollten 1719 bis 10 Uhr arbeiten, und eine fast ebenso lange Arbeitszeit sah auch die Kieler Buchbinderrolle von 1740 für die Gesellen vor, nämlich im Sommer von 5 Uhr morgens bis 9 Uhr abends, im Winter von 6 bis 10 Uhr.“ Der Zeitpunkt der Abendmahlzeit mußte entsprechend schwanken. Aber auch von Nacharbeit ist in den Quellen die Rede: „In Kiel wachte die Gesellenbrüderschaft über die Arbeitsruhe nach Feierabend . . . Andere Nachrichten sprechen aber auch von Nacharbeit“, so ein polnischer Böttcher in Preußisch-Friedland, der bisweilen schon um Mitternacht mit der Arbeit begann. Auch wenn viel zu tun war, wurde bis in die Nacht hinein geschafft. Wenn es auch generell so festgelegt war, daß bei Licht nur in der Zeit von „vierzehn Tagen vor Michaelis bis vierzehn Tage nach Ostern gearbeitet werden“ sollte, so gab es doch immer wieder Ausnahmen, so beim Braunschweiger Hutmacher Lohenstein, der wenigstens einmal wöchentlich bis in die Nacht arbeiten ließ.

⁴⁰² Hierüber hat grundsätzlich und mit konkreten Beispielen gehandelt *Gisliind Ritz*, Feiertagsarbeit. In: Arbeit und Volksleben. Göttingen 1967, S. 160ff. (= Veröff. d. Inst. f. mitteleuropäische Volksforschung a. d. Philipps-Universität Marburg-Lahn 4).

⁴⁰³ *Reinhard Peesch*, Volkskunst. Umwelt im Spiegel populärer Bildnerie des 19. Jahrhunderts. Berlin 1978, S. 12.

des Anteils der Handwerker an der Herausbildung regional geprägter Elemente von Kultur und Lebensweise des werktätigen Volkes. Dieser Prozeß vollzieht sich besonders in unserer Zeit der territorialstaatlichen Entwicklung und bildet unter den jeweiligen, konkreten sozialökonomischen Bedingungen das heraus, was gemeinhin unter dem freilich schillernden Begriff der „Volkskultur“ verstanden wird. – Die Leistung der Handwerker in diesem Prozeß besteht darin, „daß sie die Aufgabe der formalen Transformation bewältigten. Diese bestand in der Umsetzung der Vorbilder aus dem höfischen und bürgerlichen Bereich in ein anderes Material (billige, einfache, oft selbsthergestellte Stoffe statt der teuren, meist importierten Luxus-Kleiderstoffe wie Seide, Samt und Qualitätstuch; Edelpelze, Edelhölzer, Edelmetalle usw.) sowie in der Umsetzung in andere den Lebensbedingungen und Lebensnotwendigkeiten des Volkes entsprechende Formen (einfache und zweckmäßige Grundformen statt der teilweise grotesken Extremformen). Die Möglichkeiten dieser Umsetzung reichten von der simplen Imitation bis zur schöpferischen Novation, wobei teilweise durch die Reglementierung der territorialabsolutistischen Staaten gewisse Grenzen gesetzt waren. Eindrucksvolle Beispiele von regionalen Landschaftsstilen finden wir beim bäuerlichen Hausbau und beim Mobilar der Wohnstube, beim Irdengeschirr und bei der Bauernfayence sowie bei der Tracht. – Je intensiver die regionale Eigenentwicklung vor sich ging, um so stärker wirkte sie auf die Stadt und das städtische Handwerk zurück. Charakteristisch hierfür ist, daß sich in einzelnen Gebieten bestimmte Gewerbebezüge ganz auf die Bedürfnisse des Kleinbürgertums und der Landbevölkerung einstellten und zwar mit besonderen Warensortimenten und mit besonderen Ausführungen (z. B. des Dekors), die dem Alltagsbedarf ebenso Rechnung trugen wie dem Bedarf für besondere Anlässe (rheinische Steinzeugtöpferei, hessische Irdengeschirrtöpferei u. a.).

Dieser Prozeß der Aneignung, Transformation und Weiterentwicklung einzelner Kulturelemente darf jedoch nicht mechanistisch verstanden werden. Denn es war ein Prozeß, der auch in die Sphäre des Bewußtseins hineinreichte. Die Schichten, die sich Kulturelemente feudaler und bürgerlicher Herkunft aneigneten, taten es bewußt und mit konkreten kulturellen Zielvorstellungen. Besonders für den Bauern war das ein Vorgang, mit dem er sich auf die städtische Kultur und die dort gesetzten Leitbilder orientierte. Und das bedeutete ein bewußtes Streben nach Überwindung des durch die feudalen Verhältnisse bedingten niedrigen ländlichen Kulturniveaus.“¹⁰⁴

¹⁰⁴ Zur Geschichte von Kultur und Lebensweise, a. a. O., S. 184f.