

Fürther Geschichts Blätter

herausgegeben vom
Geschichtsverein Fürth e.V.
1/2009 · 59. Jg. · B 5129 F · EUR 5,-



Schmelzen, Schlagen, Stampfen
Blattgold, Blattmetalle und
Bronzefarben aus Fürth
Teil III

Lebensläufe bei St. Michael

1/09

Inhaltsverzeichnis

Titelbild: Feinstampfwerk. Foto: Carl Schlenk AG.

Gilbert Krapf	
Schmelzen, Schlagen, Stampfen	
Blattgold, Blattmetalle und Bronzefarben aus Fürth, Teil III	3
Gerhard Bauer	
Lebensläufe bei St. Michael	22
Barbara Ohm	
Ergänzung zu Vortrag und Artikel:	
Die Entnazifizierung Dr. Schwammbergers	29

Impressum

Fürther Geschichtsblätter

Herausgeber:	Geschichtsverein Fürth e. V., Schlosshof 12, 90768 Fürth
Schriftleitung:	Barbara Ohm, Falkenstraße 21a, 90766 Fürth
Verfasser:	Gilbert Krapf, Kurgartenstraße 49, 90762 Fürth Gerhard Bauer, Zirndorfer Weg 6, 90522 Oberasbach Barbara Ohm, Falkenstraße 21a, 90766 Fürth
Satz:	Satzpoint Eckstein, Kapellenstraße 9, 90762 Fürth
Druck:	R. Holler, Ihr Druckpartner, Kapellenstraße 9, 90762 Fürth

Verantwortlich für den Inhalt sind die Verfasser. Alle Rechte, auch die des Abdrucks im Auszug, vorbehalten.

Erscheinungsweise der Hefte vierteljährlich. Der Bezugspreis ist im Mitgliedsbeitrag enthalten. Einzelhefte gibt es in der Geschäftsstelle.

Schmelzen, Schlagen, Stampfen

Blattgold, Blattmetalle und Bronzefarben aus Fürth Teil III

Im ersten Teil haben wir uns einen Überblick über die Erzeugnisse der Fürther Metall-, Gold- und Silberschläger und der Bronzefarbenfabriken verschafft, außerdem haben wir einen Blick in die Geschichte der Fürther Feingold- und Silberschlägerei geworfen. Der 2. Teil beschäftigte sich mit

dem „unechten“ Blattgold und Blattsilber, dem sog. Blattmetall. Im nun vorliegenden 3. Teil wollen wir uns abschließend mit den Bronzefarben befassen, einem Spezialprodukt Fürther Firmen. Im 4. und letzten Teil wird abschließend das Aluminiumpulver behandelt.

Bronzefarbenfabriken

Fürth war nicht nur die Stadt der Spiegel und des Blattmetalls, im 19. Jahrhundert galt Fürth auch als das Zentrum der Bronzefarbenherstellung. Noch heute ist der Name Fürth weltweit ein Begriff in dieser Branche.

Bronzefarben sind ein feines Metallpulver, welches man zum Vergolden, Versilbern, Bronzieren, allgemein zum „Metallisieren“ von Gegenständen sowie für verschiedene technische Zwecke verwendet. Wir finden die Metallpulver als metallisch schimmernden und glitzernden Bestandteil in Lacken und Druckfarben, in Kosmetikartikeln und Kunststoffen, sie werden bei der Herstellung von Explosivstoffen, für pyrotechnische Erzeugnisse und in verschiede-

nen chemischen Prozessen verwendet. Ohne Bronzefarben wären großflächige Goldeffekte auf Druckerzeugnissen, in Büchern, Zeitschriften und auf Prospekten, silberne Handgehäuse und silberfarbene PKW-Karosserien, Porenbeton und etliche Feuerwerkskörper nicht denkbar.

Doch der Begriff Bronzefarbe ist irreführend. Das Pulver wird nämlich nicht aus Bronze hergestellt, sondern aus Messing, Zinn, Aluminium, Gold oder Silber, je nach gewünschtem Farbeffekt und Anwendungsbereich.¹ Statt von Bronzefarben sprechen wir heute von Metallpigmenten bzw. von Metallflakes.

Woher kommt die Bezeichnung „Bronzefarbe“?

Der Begriff Bronzefarbe war bis zu Beginn des 18. Jahrhunderts unbekannt, man sprach stattdessen von „geriebenem Metall“. Ursprünglich wurde das Metallpulver nämlich durch das Zerreiben von Metallblättern erzeugt, genauer gesagt aus den Abfällen der Metallschlägerei, dem so genannten Schabin². Verwendet wurde es in der Miniaturmalerei, in der Brief- und Buchmalerei sowie in der Kirchenmalerei zum Metallisieren von Figuren und Gegenständen aus

Holz, Stein oder Gips. Einer Beschreibung aus dem Jahre 1743 entnehmen wir, dass das Schabin auf einem Granitstein von Hand zu Pulver zerrieben wurde. Dies geschah mit Hilfe eines Reibsteins und einer Reibflüssigkeit. Die Reibflüssigkeit bestand aus einem wässrigen Bindemittel, z. B. Gummi Arabicum in Wasser, und einem Salz, welches bewirkte, dass das Schabin während des Reibens zu Pulver zerrissen wurde. Nach dem Reiben wurde das Metallpulver aus der

Reibflüssigkeit ausgewaschen und getrocknet, das Pulver wurde in Tüten und Kuverts abgepackt oder in ein Bindemittel eingerührt und als „Malermetall“ bzw. als „Muschelmetall“ oder „unechtes Muschelgold“ verkauft. Der Maler erwarb das Metallpulver bei Spezereihändlern und von fahrenden Händlern.³

Vieles deutet darauf hin, dass die Ursprünge der Metallpulver- und der späteren Bronzefarbenherstellung tatsächlich im Gewerbe der Gold- und Metallschläger zu suchen sind.⁴ So kennen wir seit dem Mittelalter Muschelgold, Muschelsilber und die Goldtinte-Produkte, die auf ähnliche Weise wie das geriebene Metall von den Goldschlägern aus dem hochwertigen Blattgold bzw. Blattsilber erzeugt und vorwiegend in der Buch- und Kirchenmalerei verwendet wurden. In der Barockzeit gewann das geriebene Metall aus dem „billigeren“ Kupfer und Messing neben dem echten Goldpulver an Bedeutung, zeitgleich mit einer zunehmenden Verwendung von Blattkupfer und Blattmessing. 1665 wurde anlässlich der Fassung eines Hochaltars in München Muschelmetall erwähnt, 1688 heißt es in England, dass das beste Metallpulver in Deutschland hergestellt werde, und 1694 wurde in Frankreich erwähnt, dass man das „Deutsche Goldpulver“ durch Erhitzen färben kann.⁵ 1756 wird in einem Regensburger Handbuch explizit darauf hingewiesen, dass gemahlene Gold und Kupfer bei den Goldschlägern bezogen werden könne.⁶ Der Begriff „Augsburger Metall“, der um 1700 sowohl für Blattmessing als auch für Metallpulver verwendet wurde, gibt uns den Hinweis, dass wichtige Impulse für die Erzeugung und Anwendung von Kupfer- und Messingpulver aus Augsburg und dem dort ansässigen Metallschlägergewerbe kamen.⁷

Um 1700 scheint die Schabinreiberei als Nebenerwerb der Gold- und Metallschläger

bereits eine rege gewerbliche Tätigkeit gewesen zu sein. Darauf deutet zum einen hin, dass vom Nürnberger Goldschlägerhandwerk eine Prämie gezahlt wurde, als man „geriebenes Metall“ an der Nürnberger Zollgrenze abgefangen hatte.⁸ Zum anderen finden wir jetzt auch in der Fürther Ordnung für das Gold-, Silber- und Metallschlägerhandwerk von 1725 den Hinweis, dass die Abgabe von Schawinen nach außerhalb des Gewerbes unter Strafe gestellt sei.⁹ In dieser Zeit beginnen sich die Berichte über die Verwendung von Metallpulver zu häufen. Ein schönes Beispiel ist die Ausgestaltung des Marmorsaaes im Schloss Weißenstein bei Pommersfelden um 1718. Es ist durchaus denkbar, dass das geriebene Metall, welches man dort verarbeitet hat, in den Fürther Gold- und Metallschlägereien erzeugt wurde, vielleicht in daran angegliederten, sicherlich nicht sonderlich großen Schabinreibereien.¹⁰

Das Schabinreiben blieb eine „freie Kunst“. Während um 1700 noch von „geriebenem Metall“ und speziell von „geriebenem Augsburger Metall“ gesprochen wurde, scheinen ab der zweiten Jahrhunderthälfte die Begriffe „Bronze“ und „Bronzefarben“ allgemein üblich geworden zu sein. Anlass war höchstwahrscheinlich die Verwendung des Metallpulvers für die Fassung der damals im höfischen Bereich sehr beliebten Kleinbronzen. Die Plastiken wurden aus Holz oder Gips gefertigt und mit Messing- oder Kupferpulver überzogen, die Fassung verlor mit der Zeit ihren Glanz, wurde dunkel, matt und stumpf – eben der echten Bronze ähnlich. Ab den 1770er Jahren scheint die Bedeutung Bronze imitierender Fassungen von Bildwerken deutlich zugenommen zu haben. In dieser Zeit wurde aus dem „geriebenen Metall“ die Bronzefarbe.¹¹

Frühe Bronzefarbenfabriken in Fürth

Um 1800 hören wir erstmals von Bronzefarbenfabrikanten in Fürth. Paul Segitz hatte 1797 einen solchen Betrieb in der Stadt ge-

gründet, und unter den Gründungsmitgliedern der Fürther Loge „Zur Wahrheit und Freundschaft“ finden wir 1803 den Bronze-



Firmenrechnungsblatt der Georg Benda AG mit Vermerk „100 Jahre. 1824-1924“.

farbenfabrikanten J. G. Reich.¹² Etliche Jahre später, im Dezember 1824, erhielt Georg Benda eine Zulassung zum Betrieb einer Bronzefarbenfabrik in Fürth. Benda, Sohn eines Fürther Manufakturwaren- und Spiegelglashändlers, war 37 Jahre alt, hatte in Hessen die Geschäfte einer Wachs- und Tabakmanufaktur geführt und wollte sich in Fürth eigentlich als Tabakfabrikant niederlassen. Doch er scheiterte am Widerspruch der Nürnberger Tabakhersteller. 1826 richtete Benda, nachdem er geheiratet hatte, seine Bronzefabrik im Haus Alexanderstr. 28 ein. Johann Wilhelm Spaeth, der Inhaber einer mechanischen Werkstätte in Nürnberg, lieferte ihm sieben Bronzereibmühlen und einen Pferdegöpel zum Preis von 1.536 fl. Der Pferdegöpel diente zum Antrieb der Maschinen. Im Mai desselben Jahres reichte Benda ein Gesuch um die Erteilung eines Privileges für einen „Apparat zur besseren Verfertigung der Bronzefarben“ ein, das ihm kurz darauf gewährt wurde. Das Privileg machte wohl auch König Ludwig I. auf den Betrieb von Georg Benda aufmerksam. Jedenfalls besichtigte dieser im September 1826 die neue Fabrik und die Metallschlägerei von Espermüller, als ihn seine Rückreise von Bad Brückenau durch Fürth führte.¹³

Die Fabrik von Benda arbeitete mit mehreren Maschinen relativ einfacher Konstruktion. Die erste war ein sog. Kollergang: zwei Steinwalzen, die auf einer Steinplatte im Kreis liefen. Kollergänge wurden in Tabakfabriken und Ölmühlen verwendet und dienten allgemein zum Zerkleinern und Zerrei-

ben diverser Rohstoffe. Das dürfte auch ihr Zweck in der Bronzefarbenfabrik gewesen sein. Die zweite Maschine war ein stehender Holzzylinder, in dessen Innern sich übereinander drei Lochbleche befanden. Mittels kreisender Bürsten wurde das geschlagene Metall durch die Löcher in den Blechen gedrückt und dadurch zerrissen. Anschließend kam das Metall auf ein Sieb, eine Art Abraiter, wie er aus der damaligen Getreidemühlentechnik bekannt war. Benda sortierte mit dem Sieb in vier Sorten. Das Schlämmen der Bronze, also das Sortieren in grob bis fein, geschah in Schüsselchen, die auf einer „Schwankbank“ standen, einem Brett, das hin und her bewegt wurde. Diese „Schottel“ ersetzte das bislang übliche Schlämmen der Bronze in einer Schüssel mit Wasser, die auf den Knien der Arbeiterin stand und von dieser hin und her bewegt wurde. Schließlich wurde die Bronze getrocknet, ggf. durch Erhitzen gefärbt und in den Handel gebracht. Der Antrieb der Maschinen erfolgte durch eine Pferdegöpel: Ein Pferd lief im Hof der Fabrik im Kreis und drehte ein Rad. Mittels Kamradgetriebe und Riementriebe wurde diese Drehbewegung auf die einzelnen Maschinen übertragen. Auch der Göpel war keine neue Erfindung; vor der allgemeinen Einführung der Dampfmaschine war er häufig in Tabakfabriken zu finden.¹⁴

In der Bronzefarbenfabrik des Benda wurde Schabin von Fürther Metallschlägereien verarbeitet. Um ein einigermaßen gleichmäßiges Produkt zu erhalten, wurde das Schabin vom Metallschläger noch ein-

mal dünn geschlagen, bevor es an den Bronzefarbenfabrikanten abgegeben wurde. Die Metallschläger verwendeten dazu die in der Blattmetallherstellung üblichen Formen, allerdings solche, die zur Erzeugung des Blattmetalls nicht mehr brauchbar waren. Das Schabinschlagen wurde zu einer typischen Lehrlingsarbeit – man konnte dabei nicht allzu viel falsch machen und das Schlagen üben. Anschließend wurde das Schabin nach Farben sortiert und an die

Bronzefarbenfabriken verkauft, später schalteten sich Schabinhändler dazwischen. Um 1830 sollen für ein Pfund Schabin 3 bis 5 Gulden (fl) erlöst worden sein; die Bronzefarbe wurde für 10 bis 25 fl pro Pfund gehandelt. Benda lieferte seine Erzeugnisse nach England, Frankreich und in die Niederlande. Er scheint recht erfolgreich gewesen zu sein, 1829 ließ er sich das Wohnhaus Nürnberger Straße 8 errichten.¹⁵

Aufschwung in den 1830er Jahren

1828 gab es in Fürth 14 „eigentliche Fabriken“, darunter die Bronzefabriken von Georg Benda und Paul Segitz, außerdem einige kleinere Schabinreibereien und Handlungen. In den 1830er Jahren setzte plötzlich eine rege Nachfrage nach Blattmetallen und Bronzefarben ein, ausgelöst durch den Bedarf der Tapeten- und Bordürenfabriken in Frankreich, England und Nordamerika. Die Metallschläger in Fürth und die wenigen Bronzefarbenfabriken waren darauf nicht vorbereitet. Es gab Lieferengpässe, die Preise stiegen. Neue Bronzefarbenfabriken wurden gegründet.¹⁶

1834 erhielt Georg Leonhard Fuchs in Fürth die Zulassung für den Betrieb einer Bronzefarbenfabrik. Als Metallschlägermeister und Verleger konnte er das eigene Schabin verarbeiten. Seine Produkte wurden 1844 auf der Deutschen Gewerbeausstellung in Berlin mit einer Silbermedaille prämiert, die Preisverleihung fand ein Jahr später in Fürth statt und war zugleich die Eröffnung des neuen Rathaussaales.¹⁷ Ebenso erhielt 1834 der 28jährige gelernte Handschuhmacher Gustav Lepper die Lizenz zum Betrieb einer Bronzefarbenfabrik, jedoch – da er kein Metallschläger war – unter Ausschluss der Schabinbereitung. Lepper war auf der Suche nach einer neuen Geschäftsidee gewesen, nachdem ihm das Handschuhmachen kein Auskommen mehr ermöglicht hatte. Er war ein Jahr zuvor zum Galanteriewarenhandel zugelassen worden und hatte geheiratet. Die Bronzefarbenher-

stellung führte er vermutlich zunächst im Nebenerwerb. Seine Erzeugnisse wurden ebenfalls 1844 in Berlin prämiert. 1838 bemühte sich außerdem der 50jährige Jakob Löw Brandeis um die Erlaubnis zur Herstellung von Bronzefarben. Er begründete sein Gesuch mit seiner schlechten Geschäftslage und der damit verbundenen Schwierigkeit, seine fünf Kinder ernähren zu können. Zwei seiner Söhne hätten die Bronzeherstellung gelernt, und er wolle diese vorübergehend im Nebenerwerb betreiben. Obwohl sein Gesuch abgelehnt wurde, begann Brandeis mit zwei Reibmaschinen Bronzefarben herzustellen und exportierte diese über sein Handelsgeschäft. Nach einer Verurteilung wegen Verstoßes gegen das Gewerbegesetz verlegte er die Produktion nach Büchenbach bei Erlangen.¹⁸ Lepper und Brandeis waren sicherlich vom raschen Aufschwung der Bronzefarbenbereitung angezogen worden und hatten sich, da die Produktion leicht realisierbar und nebenher durchführbar erschien und zudem hohe Gewinne versprach, um eine Zulassung zum Gewerbe bemüht. Damit waren sie jedoch nicht allein, denn im Zuge der rasch gestiegenen Nachfrage wurden in den 1830er Jahren auch in Nürnberg Bronzefarbenfabriken gegründet.

1843 stellte der Nürnberger Magistrat fest, dass die Bronzefarbenfabrikation in der Stadt in den letzten Jahren zugenommen habe. Allerdings wird ein wenig erfreuliches Bild gezeichnet. Dieser Gewerbebezweig, so der Magistrat, werde überwiegend von Per-

sonen betrieben, die keinerlei wirtschaftliche Basis hätten, sich im Handel nicht auskennen würden und zu anderen Arbeiten „nicht mehr zu gebrauchen“ seien. In den letzten Jahren wären etliche Lizenzen erteilt worden, die meisten Betriebe seien aber schnell wieder verschwunden.¹⁹ Der Aufschwung war also rasch wieder zum Erliegen gekommen, die Rahmenbedingungen hatten sich insgesamt verschlechtert.

Die in Nürnberg hergestellten Bronzefarben wurden innerhalb des deutschen Zollvereins gehandelt, außerdem nach England, Frankreich und Amerika exportiert; sicherlich unterschieden sich ihre Absatzgebiete nicht von denen der Fürther Unternehmen. Seit ein paar Jahren war der Bedarf an Bronzefarben jedoch merkbar zurückgegangen, der Nürnberger Magistrat beklagte den Preisverfall und die wachsende Konkurrenz aus dem Ausland. Er betont aber auch, dass ein Gutteil der Krise hausgemacht sei. So sei die Qualität der oft im Nebenerwerb hergestellten Erzeugnisse aus Nürnberg sehr schlecht und die Preise seien durch Schleuderkonkurrenz verdorben worden, sobald den Unternehmern der tatsächliche Aufwand der Bronzefarbenherstellung bewusst

geworden war. In Paris seien bereits drei Fabriken in Betrieb, die allerdings auf Schabinlieferungen aus Fürth und Nürnberg angewiesen wären. Weitere Fabriken waren in London aufgekommen.²⁰

Sowohl in London als auch in Paris waren die Lebenshaltungskosten größer als in Franken, was sich in den Gestehungskosten der Bronze niederschlug; die Erzeugnisse aus Fürth und Nürnberg blieben immerhin konkurrenzfähig. Dennoch trat bis 1850 im Zuge der „allgemeinen Geschäftsstockung“ ein weiterer Absatzrückgang ein, die Zahl der Beschäftigten ging noch einmal deutlich zurück. Die Situation war auch für die Metallschläger sehr schwierig, denn diesen fehlten jetzt die zusätzlichen Einnahmen aus dem Schabinhandel. Eine neuerliche Belebung des Geschäftes setzte erst im Zuge des allgemeinen wirtschaftlichen Aufschwungs seit den 1860er Jahren ein, wesentlich unterstützt durch neue Produktionsverfahren, die um 1860 in der Bronzefarbenherstellung Einzug gehalten hatten: die Verwendung von Zainmetall anstelle des Schabins und die Einführung des Stampfwerkes.²¹

Das Privileg von Isaak Brandeis und seine Folgen

In der ersten Hochzeit der Bronzefarben waren um 1840 einige Maschinenkonstruktionen aufgekommen, welche den Produktionsprozess verbessern sollten.²² Wirklich Bahn brechend sollte jedoch das Privileg des Isaak Brandeis sein, das dieser 1850 auf zehn Jahre erhielt. Isaak Brandeis, Sohn von Jakob Löw Brandeis, damals knapp 34 Jahre alt, hatte mehrere Jahre für die Bronzefarbenfabrik seines Vaters in Büchenbach und Bruck gearbeitet und schon 1845 ein Privileg „auf das von ihm erfundene eigentümliche Verfahren bei der Bereitung von Bronzefarben“ für fünf Jahre erhalten. Erst 1848 war es ihm gelungen, eine freie Matrikelstelle in Fürth zu erhalten, sich in der Stadt ansässig zu machen und zu heiraten. In seinem Gesuch um das neue Privileg hatte er selbstbewusst herausgestellt, dass das bis-

herige Verfahren der Bronzefarbenherstellung, welches immer noch auf dem System von Benda beruhte, keineswegs als „fabrikmäßig“ zu bezeichnen sei. Sein neues Verfahren, so Brandeis, werde das alte völlig in den Schatten stellen, da das neue schneller und einfacher sei und weit bessere Qualitäten liefere. Brandeis sollte Recht behalten. Zwar arbeitete er weiterhin mit Sieb, Kratzbürste und Reibmaschine, doch stellte er sich sein Metall selbst her und verzichtete auf den Zukauf von Schabin. Er wollte sich offensichtlich nicht nur von den Fürther Metallschlägern unabhängig machen, von denen er sich beim Schabinkauf übervorteilt fühlte. Durch die Eigenerzeugung des Vorprodukts konnte auch dessen Qualität gezielt beeinflusst werden, z. B. konnten konkrete Farbkompositionen erzeugt werden.

Eine weitere Neuerung: Der Antrieb sämtlicher Maschinen sollte durch Dampfkraft erfolgen.²³

Das Verfahren des Isaak Brandeis verband die Fabrikation der Bronzefarben mit der des gezainten Metalls und des Rauschgoldes und damit die Bronzefarbenfabrik mit dem frühen Metallhammerwerk. Vormaterial der Bronzefarbenherstellung war bald nicht mehr das vom Metallschläger in wechselnden Qualitäten und in relativ geringen Mengen hergestellte Schabin, sondern das maschinell und in großen Mengen im Metallhammerwerk hergestellte Zainmetall.²⁴ Eine Folge: Die Nachfrage nach Schabin ging deutlich zurück, die Preise sanken. Mitte der 1880er Jahre war das Schabin „nahezu unverwertbar“.²⁵ Für die Metallschläger, die inzwischen ohnehin unter der Verdrängung des Blattmetalls durch Brokat und Bronzefarbe zu leiden hatten und für die das Schabin ein willkommener und vom Verleger unabhängiger Zusatzverdienst war, brach ein wichtiges Standbein weg. Die Bronzefarbe dagegen gewann an Qualität, wurde zunehmend auch preislich interessant und eroberte sich „überall ausgezeichnete Absatzgebiete, in der Tapeten-Fabrikation z. B. verdrängte sie das Blattmetall vollständig und auch in der Metallpapier-Fabrikation fand sie immer mehr Einzug.“²⁶

1856 und 1857 ließ sich Isaak Brandeis eine neue Bronzefarbenfabrik mit Metallzainerei und Lahngoldfabrikation samt Dampfmaschine im Gartengelände zwischen Schwabacher Straße und Landgraben errichten, mit der er lange Zeit erfolgreich arbeiten sollte. Etliche Preismedaillen aus dem

In- und Ausland zeugen von der Qualität seiner Produkte. 1867 erhielt Isaak Brandeis von der Stadt Fürth „in Anerkennung seiner Verdienste um die Industrie, insbesondere durch Einführung der Metallhammerwerke mit Dampfkraft“ den Verdienstorden des Hl. Michael überreicht. 1891 ging die Fabrik an die Firma Bernhard Ullmann & Co, die den Betrieb aus Fürth weg verlegte und die Gebäude 1902 abbrechen ließ – die Stadt war inzwischen gewachsen, die Fabrik war von Wohnhäusern umgeben und nicht mehr erweiterbar gewesen. Anstelle der Brandeis'schen Fabrik wurde die Mietshausgruppe Theresienstr. 4-10 errichtet.²⁷

Mit seinem Fabrikbetrieb war es Isaak Brandeis gelungen, sich gegenüber den Konkurrenten einen kräftigen technologischen Vorsprung zu verschaffen. Zwar hatte die Firma Benda ihre Fabrik 1856 ebenfalls in einen Neubau in die Rosenstraße 7 verlegt, doch arbeitete man dort noch immer mit Bronzereiben nach dem eigenen Patent und mit dem Schabin der Metallschläger. Die Maschinen wurden jetzt allerdings von einer Dampfmaschine angetrieben. Die Firma Lepper hingegen hatte gerade erst den Sprung vom Handbetrieb zur kleinen Fabrik geschafft. Lepper arbeitete 1857 im Anwesen Weinstraße 13 mit einer Maschine, die von einem Pferdegöpel angetrieben wurde, und lieferte über ein eigenes Vertriebsnetz bis Frankreich und England. Sowohl Benda als auch Lepper erhielten eine Fabrikkonzession, die Schabinbereitung blieb ihnen aber weiterhin verboten. 1859 zählte man in Fürth 17 Betriebe, die sich mit der Herstellung von Bronzefarben befassten.²⁸

Das Stampfwerk

Wesentlich für die Brillanz des Metallpulvers ist die Blattform der Pulverteilchen. Die Blattform ist verantwortlich für den Glanz der Bronzierung. Zwar gab es im Laufe der Zeit verschiedene Versuche, Bronzefarben auf eine andere Art und Weise als durch die Zerkleinerung von Metallblättern herzustellen, z. B. durch Feilen oder auf chemischem

Wege, doch konnte sich keines dieser Alternativverfahren durchsetzen, denn die so erzeugten Pulverteilchen hatten keine Blattform; man erhielt statt dessen eckige oder runde Körner ohne jeden Glanz. Bis heute ist es das Ziel der Bronzefarbenerzeugung, nicht ein körniges Pulver zu erzeugen, sondern eines in Form kleiner flächiger Schüpp-

chen oder Flitter, so genannte Flakes. Die groben Flitter nannte man Brokat. Brokat wurde spätestens seit den 1850er Jahren für die Herstellung von Goldverzierungen auf Tapeten verwendet und löste in diesem Bereich bald das Blattmetall ab. Die Flitter wurden auf die Tapete aufgestreut, auf die zuvor das Muster mit einem Bindemittel aufgedruckt worden war. Das Brokat haftete auf dem Bindemittel, versank nicht wie die feineren Bronzesorten im Bindemittel und ließ sich ähnlich wie Blattmetall polieren, wodurch Glanzeffekte erzielt wurden. Brokat wurde ursprünglich von Hand geschlagen und gehörte zum Gewerbe der Metallschläger.²⁹

1860 hören wir von Gustav Lepper, dass es ihm gelungen sei, Brokat anstelle des Schabins auch für die Bronzefarbenbereitung zu verwenden. Dieses Verfahren sollte sich bald allgemein durchsetzen, damit wurde Brokat sowohl für die Tapeten- als auch für die Bronzefarbenfabriken zu einem wichtigen Halbprodukt. Dessen manuelle Herstellung war jetzt völlig unzureichend; sie machte das Produkt teuer, denn von Hand konnte es nur in geringen Mengen erzeugt werden. 1864 gelang erstmals das maschinelle Brokatschlagen. Quirin Schmidt aus Nürnberg hatte ein Stampfwerk erfunden, mit dem das Zainmetall aus dem Metallhammerwerk zu Brokat und schließlich auch das Brokat zu Bronzefarben zerstampft werden konnte. Das erste Stampfwerk soll in Lauf in der Bronzefabrik von Gebhardt (Fa. J. C. Biberbach) aufgestellt worden sein.³⁰

Beim Stampfwerk („Stämpfe“) handelt es sich um ein durch Wasser- oder Dampfkraft angetriebenes Pochwerk, das ursprünglich in der Erzverarbeitung und der Tabakherstellung verwendet wurde. Ein 1 bis 2 Meter langer Stempel wird von einer Daumenwelle kurz angehoben, in eine Drehbewegung versetzt und fallen gelassen. Dabei schlägt der Stempel auf das zu zerkleinernde Material, also im Falle der Bronzefabrik auf Folienabschnitte und auf Flitter, und zerstößt diese zu feinem Pulver. Charakteristisch für das



Im Stampfsaal einer Bronzefabrik um 1900.

Stampfwerk ist das dauernde dumpfe Pochgeräusch. Außerhalb der Fabrik machte sich der Betrieb des Stampfwerkes als unruhiges Raunen bemerkbar, welches schon von weitem zu hören war. Die Brokaterzeugung mittels Grobstampfwerk und das anschließende Zerstampfen des Brokat zu Bronzefarben im Feinstampfwerk erlaubten einen größeren Materialdurchsatz als die alten Reibmaschinen; sie bewirkten eine weitere Kostenreduzierung bei der Bronzefarbenerzeugung, was sich bald belebend auf den Absatz auswirken sollte.

Die neue Technologie verbreitete sich rasch. Das Stampfwerk wurde zum typischen Bestandteil der Bronzefarbenfabri-

ken. Die Firma Georg Benda arbeitete ab etwa 1866 in ihrem Fabrikneubau an der Maxstraße mit Stampfwerken und betrieb dort außerdem ein Metallhammerwerk, sie hatte also ganz auf das moderne Verfahren umgestellt. 1874 zählte man 26 Stämpfen bei Benda. Die Fabrik des Isaak Brandeis, die unmittelbar an die von Benda angrenzte, arbeitete mit 30 Stämpfen. Die Bronzefarbenfabrik von Lepper an der Karolinenstraße besaß 14 Stämpfen. Die Stämpfen standen in langen Reihen im Stampfsaal der Bronzefabrik. Je mehr Stämpfen, umso mehr Bronzefarbe konnte erzeugt werden. 1882 verfügte die Firma Benda bereits über 75 Stämpfen. Auch Brandeis wollte seinen Betrieb um 30 Stämpfen erweitern, stieß jetzt aber auf den Widerstand der Anwohner, die sich durch die vorhandenen Stampfwerke der beiden Fabriken genügend belästigt fühlten. Unter Auflagen zur Geräusch- und Erschütterungsdämmung wurde das Gesuch schließlich doch genehmigt. Ähnliche Widerstände erlebten die Firmen Eier-

mann & Tabor und G. L. Fuchs & Söhne, die um 1870 Stampfwerke im Stadtgebiet von Fürth aufstellen und in Betrieb setzen ließen. Weniger Probleme hatte offenbar der Bronzefarbenfabrikant Nüchterlein, der 1875 18 Stämpfen in einem gepachteten Raum in der Mühlenanlage des Eckart an der Pegnitz und 1882 noch einmal 30 Stämpfen in seinem neuen Fabrikbau an der Schwabacher Landstraße (Schwabacher Straße 191), damals fernab jeder Wohnbauung, aufstellen wollte. Bis auf das Werk in der Mühle des Eckart arbeiteten übrigens alle Betriebe mit einer Dampfmaschine.³¹

Durch das Stampfwerk wurde aus der Bronzefarbenfabrikation ein besonders geräuschvolles Gewerbe. Während der Hochindustrialisierung, als die Produktionskapazitäten der Bronzefabriken deutlich ausgeweitet und etliche neue „Bronzewecke“ gegründet wurden, sollte sich dies nachteilig bemerkbar machen: die Beschwerden lärmgeplagter Nachbarn nahmen drastisch zu.

Hochindustrialisierung

Zu Beginn der 1860er Jahre gab es in Fürth die Bronzefarbenfabriken von G. Benda, J. Brandeis jr., G. L. Fuchs & Söhne, G. Lepper, J. Ruff, P. Segitz, J. J. Stoeber und L. Stoeber Sohn. Außerdem produzierten die Metallschläger Aronschild und Linz Bronzefarben. Die Einführung der Gewerbefreiheit 1868 und die Reichsgründung brachten Fürth weitere Fabriken. 1869 zählte man zehn Bronzefarbenfabriken, 1875 waren es 13, bis 1885 stieg die Zahl dann plötzlich um mehr als das Doppelte auf 37 Betriebe mit rund 200 Arbeitern und bis zu 80 Arbeiterinnen. Die gestiegene Nachfrage nach Luxuswaren war bei den Fürther Bronzefarbenfabriken angekommen. Umfangreiche Aufträge vor allem aus den USA hatten die Branche Ende der 1870er Jahre zusätzlich beflügelt. Die Fürther Fabriken konnten die technologische Weiterentwicklung der letzten Jahre nun voll ausspielen; sie boten ein qualitativ hochwertiges Fabrikat für vielsei-

tige Anwendungen und zu einem relativ günstigen Preis. Der Höhepunkt der Bronzefarbenerzeugung wurde 1890 erreicht. Längst hatte man sich bei der Herstellung der Bronze vom Schabin verabschiedet.³²

Eine Firmenschrift von Bernhard Ullmann & Co. aus dem Jahre 1893, die im Fürther Stadtarchiv liegt, beschreibt das Herstellungsverfahren wie folgt: Das Zainmetall aus dem Metallhammerwerk wurde in der Bronzefarbenfabrik zunächst in kleine Abschnitte zerrissen. Die Abschnitte wurden dem Stampfwerk zugeführt und in drei oder vier Schritten zu feinem Metallstaub zerstampft. Die so gewonnene Rohbronze wurde einer Sortiervorrichtung, der sog. Steigmühle, zugeführt und dort in verschiedene Feinheiten aufgeteilt. Die gröberen Sorten wurden in eine Poliermühle gegeben. Bei der Poliermühle handelte es sich um einen liegenden Blechzylinder, in dem rotierende Bürsten das Pulver gegen gerippte Blech-



Fürth, Nürnberger Straße 127. Portal des ehem. Wohn- und Verwaltungsgebäudes der Fa. Bernhard Ullmann & Co. Das Gebäude wurde 1922 errichtet, das Kürzel „PU“ steht für Paul Ullmann, dem damaligen Firmeninhaber. Die Bronzefabrik befand sich bei Röthenbach/St. W.

wände warfen, wodurch die Bronze ihren Glanz erhielt. Das feine Pulver aus der Steigmühle wurde vor dem Polieren noch gerieben. Man vermengte es dazu mit Gummi Arabicum und Wasser zu einer zähen Masse und gab diese auf die Reibmaschine, eine kreisrunde ebene Arbeitsfläche, auf der drei oder vier schwere Granitwalzen im Kreis liefen. Die Masse wurde von den Walzen geknetet, wodurch die Bronze weiter verfeinert wurde. Gummi und Bronze wurden schließlich in einem Schlämmprozess voneinander getrennt, anschließend wurde das Metallpulver auf dem Trockenofen getrocknet. Zuletzt konnte die Bronze noch durch Erhitzen gefärbt werden.³³

Die Verfahren waren ausgereift, die Fabriken lebten vom Können ihrer Arbeiter. Man war in der Lage, auf spezielle Kundenwünsche zu reagieren. Nordamerika verlangte vor allem nach den teuren, besonders feinen Sorten, den sog. Schlißbronzen. Diese wurden für den Bronzedruck verwendet sowie für die Herstellung von Metallpapier.³⁴

Bedeutende Fürther Unternehmen waren jetzt Benda, Brandeis sowie Eiermann & Tabor. Diese unterhielten sowohl Bronzefar-

benfabriken als auch Metallhammerwerke für die Herstellung des Zainmetalls. Die Fürther Adressbücher der Zeit um 1885 nennen gut 30 Unternehmen, die sich mit der Bronzefarben- und Blattmetallfabrikation sowie mit dem Handel beschäftigt haben, davon waren zwei Drittel Fabriken, der Rest Handlungen. Wie wichtig Fürth jetzt als Handelsplatz für Bronze war, sehen wir auch an den vielen auswärtigen Unternehmen, die im Fürther Adressbuch eine Anzeige geschaltet haben. Die große Bedeutung des Exports bewegte zudem einige Unternehmen zur Gründung von Handelsniederlassungen im Ausland. Firmen wie L. Auerbach & Co., A. Baer & Co., G. Benda, Eiermann & Tabor, H. Rosenhaupt und B. Ullmann & Co. unterhielten Niederlassungen in London, Paris und New York, mitunter auch in Wien, Prag, Mailand und Berlin. London, die damals bedeutendste Metropole, war der wichtigste Handelsplatz für Bronzen und Blattmetalle aus Fürth. Vertretungen fränkischer Bronzefabriken finden wir dort um 1900 vor allem im Bezirk um die Guildhall.

Doch die Struktur der Branche hatte sich mit dem raschen Wachstum gewandelt: Die



Briefkopf der Fa. Bernhard Ullmann & Co. Die Abbildungen zeigen das Geschäftshaus an der Nürnberger Straße in Fürth sowie die Fabriken in Röttenbach bei Feucht (links) und in Traiskirchen bei Wien (rechts). Um 1930.

Mehrzahl der Unternehmer, die wir jetzt in den Fürther Adressbüchern finden, hatte nur noch ihren Sitz in der Stadt, produziert wurde bis auf wenige Ausnahmen außerhalb von Fürth. Fast alle Unternehmen nutzten einen ehemaligen Mühlenstandort als Produktionsstätte und arbeiteten dort mit „billiger“ Wasserkraft, teils auch mit Dampfkraft. Die Firma Ullmann beispielsweise war um 1900 nur noch mit einem Kontor inkl. Lager und Versandabteilung direkt in der Stadt vertreten, ihre Metallhammerwerke befanden sich in der Radwiesenmühle bei Wendelstein und in der Prethalmühle bei Altdorf, die Bronzefarbenfabrik war in der Foerstermühle an der Rednitz eingerichtet.³⁵

Wie war es dazu gekommen, dass die Firmen ihre Produktion von der Stadt auf das Land verlagert hatten? Einige Gründe liegen auf der Hand: der Lärm und die Erschütterungen, verursacht durch die Bronzestampferwerke und immer weiter intensiviert durch die immer größer werdenden Produktionsmengen, machte ein Ausweichen auf weniger dicht besiedelte Gebiete fast unumgänglich; die Nutzung der Wasserkraft, der günstige Grunderwerb auf dem Land und die geringeren Löhne erlaubten eine Reduzierung der Produktionskosten; und natürlich wurden bestehende Metallhammerwerke auf dem Land, die ursprünglich nur für die Blattmetallproduktion gearbeitet haben, nun um Bronzefarbenfabriken erweitert. Nicht zu unterschätzen ist zudem die Bedeutung der Eisenbahn: Eine Bahnstation in der

Nähe der Fabrik erleichterte den Transport der Erzeugnisse vom ländlichen Fabrikbetrieb nach Fürth und ermöglichte umgekehrt überhaupt erst die Betriebsverlagerung.

Doch nicht jeder Standort mit Wasserkraft erschien interessant, und die Transportdistanz war offensichtlich begrenzt. Bronze- und Metallhammerwerke von Fürther Unternehmern finden wir vor allem an der Pegnitz und an deren Zuflüssen, an der Schwarzach, an Roth und Rednitz, später auch an der Schwarzen Laaber zwischen Neumarkt und Regensburg. Jenseits von Forchheim, Pegnitz, Sulzbach-Rosenberg, Neumarkt und westlich der Rednitz-Regnitz-Linie lassen sich solche Betriebe kaum nachweisen.³⁶ Suchen wir in den Archiven der Region nach Unterlagen über die Hammer- und Stampferwerke der Fürther Unternehmer, dann stellen wir fest, dass ein Großteil dieser Betriebe in den 1880er Jahren gegründet wurde, also in der Zeit des größten Aufschwungs der Branche, und – dies ist besonders auffällig – dass etliche Gründer nur wenige Jahre auf ihren Werken saßen. Unternehmerischer Erfolg und völliger Ruin lagen offensichtlich dicht beieinander; einige Fürther Händler scheinen nur deshalb Bronzefabrikanten geworden zu sein, weil deren Gläubiger – junge Bronzefarben- und Blattmetallfabrikanten – sich wirtschaftlich übernommen hatten und sie die Betriebe zum Kapitalerhalt übernehmen und weiterführen mussten.



Werbekarte der Fa. Adolf Baer & Co. mit einer Ansicht der 1900 gegründeten Fabrik in Neumühle bei Erlangen und dem Geschäftshaus in Fürth, Sommerstraße 8, um 1910.

Familie Streng in Lehenhammer

Ein Beispiel für eine typische Fürther Bronzefarben- und Blattmetallfabrik, gegründet in der Zeit der Hochindustrialisierung, ist das Unternehmen von Vogt & Knorr. Es hatte in Fürth an wechselnden Standorten seinen Sitz und unterhielt in der Oberpfalz mehrere Produktionsstätten.

1879 begannen G. Vogt und G. B. Knorr in einer ehemaligen Papiermühle in Lehenhammer bei Etzelwang (Oberpfalz) mit der Herstellung von Bronzefarben. Das Fürther Handelshaus hatte Grundstücke und Gebäude der traditionsreichen Papiermühle übernommen, die einige Jahre zuvor an der Konkurrenz der modernen Papierfabriken eingegangen war, und ein Metallhammerwerk mit Bronzefarbenfabrik eingerichtet. Angetrieben wurden die Maschinen von zwei Wasserrädern; die komplette technische Einrichtung war von der Maschinenfabrik J. G. Keck aus Nürnberg projektiert

und geliefert worden. 1887 wurde der Betrieb um ein zweites Metallhammerwerk erweitert, dessen Maschinen ebenfalls von einem Wasserrad angetrieben wurden. Zwei Jahre später wurde wenig flussabwärts in dem Dorf Oed ein drittes Metallhammerwerk in einer ehemaligen Mühle eingerichtet.

Das Unternehmen scheint recht erfolgreich gewesen zu sein. Vogt & Knorr erzeugten Blattmetalle und Bronzefarben, alle drei Werke nutzten die Wasserkraft des Etzelbaches und lagen gleich neben der Bahnlinie Nürnberg-Amberg. Fotos aus dieser Zeit zeigen stattliche Fabrikgebäude. Das Werk 2 besaß über dem Dachfirst ein Banner mit der Inschrift „Metallhammerwerk von Vogt & Knorr, Fürth i/Bay“, welches für die am Werk vorbeifahrenden Bahnreisenden gut zu sehen war. Um 1900 wurde das Unternehmen von der Familie

Streng aus Fürth übernommen. Inhaber waren jetzt Arthur Erpf, Franz-Xaver Streng und der Pechfabrikant Friedrich Streng. Letzterer war auch der Eigentümer des „Streng-Park“ in Dambach. Nach dem Ersten Weltkrieg war Franz-Xaver Streng Alleininhaber der Firma Vogt & Knorr.

Franz-Xaver Streng war Kaufmann und wohnte in Fürth an der Nürnberger Straße. Fürth war auch der Sitz seines Unternehmens; im Hofgebäude hinter dem Wohn- und Geschäftshaus befanden sich Kontor und Lager. Den Betrieb seiner drei Werke in Lehenhammer und Oed überließ Streng einem Werkmeister. Man erzeugte Bronzepulver der eigenen Marke „V.u.K.“ und produzierte im Lohnauftrag für andere Bronzefarbenfabriken, wobei man sich an Farbmuster hielt, welche die Kunden vorgeben. Eine „Spezialität“ waren flüssige Hochglanzbronzen. Die erhaltenen Rechnungsbücher von Vogt & Knorr aus den Jahren 1901 bis nach 1930 nennen Einnahmen und Ausgaben für den Bezug von Rohware bzw. für die Lieferung von Fertigware, des weiteren Löhne und Sonderausgaben und dokumentieren geschäftliche Beziehungen zu weiteren Bronzefabriken und -handlungen aus Fürth, Nürnberg und Roth, z. B. führte man Lohnaufträge durch für G. Herrmann in Nürnberg, C. Schlenk in Barnsdorf, Segitz & Neidhardt in Fürth, Lorenz & Co. in Nürnberg, L. Auerbach & Co., A. Baer sowie Fuchs & Söhne in Fürth.

Eine wichtige Rolle spielte natürlich die Bahnlinie, die unmittelbar am Werks- gelände Lehenhammer und Oed vorbeiführte. Mit der Bahn kamen die Rohstoffe

für die Produktion nach Lehenhammer, und mit der Bahn wurde die Fertigware nach Fürth transportiert. Die in Lehenhammer erzeugte Bronze wurde in dicht schließende Fässer verpackt, die in Oed gefertigten Metallblätter in Kisten. Ein im Ort ansässiger Steinbruchbesitzer transportierte die Ware mit seinem Fuhrwerk zur nächsten Bahnstation in Hartmannshof. Von dort gingen Metallpulver und -blätter nach Fürth, wo sie am Sitz der Firma in einem Hofgebäude von Angestellten und Familienmitgliedern des Firmeninhabers zu verschiedenen Packungen zusammengefasst, sprich: in Tütchen und Fläschchen gefüllt, verpackt und in alle Welt versandt wurden.

Ihre Sommer verbrachte die Familie Streng regelmäßig in Lehenhammer in der „Villa Streng“, die gleich neben Werk 1 stand. Die „Sommerfrischler“ reisten mit der Bahn an, wurden an der Station Etzelwang empfangen und mit der Pferdekutsche nach Lehenhammer gebracht.

Ab den 1930er Jahren wurde das Unternehmen von Tochter Frieda Streng weitergeführt; es bestand bis 1960. Nach der Betriebsaufgabe standen die Fabrikgebäude in der Oberpfalz lange leer, in den 1980er Jahren wurden die Werke 1 und 2 abgebrochen. In Lehenhammer finden wir heute noch die „Villa Streng“ – sie wird zur Zeit renoviert – und das alte Schmelzhaus der Fabrik, außerdem Reste der technischen Ausstattung und zwei alte Wasserräder. Der Betrieb in Oed wurde in eine Getreidemühle umgewandelt, das Gebäude mit Fundamentresten der alten Metallhämmer ist erhalten.³⁷

Die Situation der Bronzefarbenfabriken um 1900

Die Arbeitsbedingungen in den Bronzefarbenfabriken waren teils schwierig. Der Lärm der Stampfwerke und der feine Metallstaub, der überall in den Arbeitsräumen umherwirbelte, stellten für die Arbeiter eine erhebliche Belastung dar. Anlagen zur Staubabsaugung kamen in den 1880er Jahren auf; sie bedeuteten eine Erleichterung, dennoch

gehörten Gesichtsschwamm und Gesichtstuch noch lange Zeit zu den typischen „Schutzmaßnahmen“ des Bronzestampfers, zumal häufig Fenster und Türen wegen des nachbarschaftlichen Lärmschutzes selbst im Sommer nicht geöffnet werden durften. Jeden Abend, so berichten Zeitzeugen, verließen die Arbeiter die Fabrik über und über

mit goldenem Messingstaub bedeckt, ihre Gesichter sollen kaum noch zu erkennen gewesen sein, was ein sehr wunderlicher Anblick gewesen sein muss. Auch in der Umgebung der Fabrik schlug sich das feine Metallpulver überall nieder, es drang sogar bis in benachbarte Häuser und Wohnungen.³⁸

Die reguläre Arbeitszeit in den Fabriken lag Ende des 19. Jahrhunderts bei 10 bis 12 Stunden am Tag. Beschäftigt waren ausschließlich Männer. Der Wochenverdienst eines Bronzestampfers und eines Bronzefärbers lag bei bis zu 20 Mark, in Einzelfällen auch darüber.³⁹

Charakteristisch war die Geräuschkulisse der Bronzewerke. Angeblich soll es möglich gewesen sein, nach der Bronzefabrik im Ort die Uhr zu stellen: Morgens um 6 Uhr begannen die Stampfwerke mit ihrem „Getös“, und erst am späten Abend wurden sie wieder abgestellt. Lärm und Erschütterungen bargen natürlich ein erhebliches Konfliktpotenzial. In den Archiven der Region sind etliche Beschwerden von lärmgeplagten Anwohnern dokumentiert, Streitfälle wurden teils erbittert geführt. Die Konflikte häuften sich in der Zeit um den Ersten Weltkrieg, als auch die relativ geräuscharmen Metallhammerwerke wegen Änderungen im Produktionsverfahren in Bronzestampfwerke umgebaut wurden und der technische Fortschritt eine Intensivierung der Metallpulverproduktion erlaubte.⁴⁰

Dass der Arbeitsschutz und Maßnahmen zur Lärminderung immer wieder von den Behörden beanstandet werden mussten, liegt offensichtlich auch daran, dass sich die Situation für die Bronze um 1900 insgesamt verschlechtert hatte und die Unternehmer umso mehr versucht waren, Sparpotenziale auszuschöpfen, also auch einmal Arbeitsschutzmaßnahmen zu umgehen, ihr Werk so gut wie möglich auszulasten und die manchmal sehr schwache und unregelmäßige Wasserkraft auch des Nachts und an den Sonn- und Feiertagen für den Betrieb der Maschinen zu nutzen. Verantwortlich für die mittlerweile sehr schwierige Situation in der Branche waren mehrere Fakto-



Siegelmarke der Fa. Köhler & Co.,
Blattmetallschlägerei, Fürth, um 1910.

ren: Schutzzölle wichtiger Exportländer, gestiegene Rohstoffpreise und die mittlerweile erhebliche Konkurrenz im eigenen Land durch die Vielzahl neu gegründeter Bronzefabriken in und um Fürth und Nürnberg.

Schutzzölle auf die Einfuhr von Bronzearten erhoben seit den 1880er Jahren die USA, Spanien, Frankreich, Russland und Österreich, nachdem dort eine eigene Produktion aufgebaut worden war. Um dennoch am Auslandsgeschäft teilhaben zu können, engagierten sich einzelne Fürther Unternehmen mit der Gründung von Fabriken im Ausland, z.B. die Firma G. Benda in Prag und Tirschnitz (Böhmen), Traismauer (Österreich) und in Boonton (New York) sowie die Firma B. Ullmann & Co. in Traiskirchen bei Wien. Die mittlerweile erheblichen Ausfuhrziffern vor allem in die USA konnten auf diese Weise zwar gehalten werden, dennoch standen die Gewinne der Fürther Unternehmen unter Druck, denn die Zahl der Konkurrenten im eigenen Land hatte stark zugenommen.⁴¹

Schädigend wirkten sich zudem die im Zuge der wachsenden Industrialisierung

kräftig gestiegenen Kohlepreise aus.⁴² Die mit Wasserkraft arbeitenden Betriebe konnten mit geringeren Kosten produzieren als die auf Dampfkraft angewiesenen Fabriken in der Stadt, hatten jedoch mit diversen Widrigkeiten zu kämpfen: unetwaige Wasserkraft, Streit um die Wassernutzung, lange Transportwege und eine Zersplitterung der Produktionsstandorte. Die Kostenfrage und die fehlenden Expansionsmöglichkeiten waren letztlich die Ursache, dass die in Fürth verbliebenen Produktionsstätten der Firmen G. Benda, G. L. Fuchs & Söhne, G. Lepper, Gebr. Schopflocher und B. Ullmann & Co. (Betrieb Theresienstraße) um 1900 aufgegeben wurden und teilweise ein Neubeginn auf dem Land unter Ausnutzung der Wasserkraft gewagt wurde.⁴³

Eine Reaktion auf die schrumpfenden Gewinne war die Rationalisierung der Goldbronzenfertigung. 1902 meldete die Bronzefarbenwerke AG in Barnsdorf bei Roth ein neues Verfahren zum Patent an: den sog. Blättchenguss. Anstelle des Zinnmetalls verwendete man für die Bronzherstellung jetzt dünne, handflächengroße Messingblätter, die auf wassergekühlten, rotierenden Scheiben gegossen wurden. Die Blättchen wurden in Grobstampfwerken zu Bronzeschrot („Flitter“) zerklüffert, aus dem Schrot schlug man in Feinstampfmaschinen feines Bronzepulver, welches anschließend sortiert und poliert wurde. Das Verfahren setzte sich allgemein durch, machte die Metallhammerwerke überflüssig und beendete zudem die Aktivitäten der Bronzefarbenhersteller im Blattmetallgeschäft – die jahrhundertalte Verbindung von Blattmetall und Bronzefarbe war aufgelöst.⁴⁴

Eine weitere Reaktion auf das rückläufige Exportgeschäft war die Suche nach neuen Kundengruppen im Inland. Mit besonders gestalteten Packungen und dem Slogan

„Jedermann sein eigener Vergolder“ wurden nun speziell Privathaushalte als Kunden angesprochen.

Die Jahresproduktion der 20 größten mittelfränkischen Bronzefarbenfabriken wurde zu Beginn des 20. Jahrhunderts auf mehr als 2,5 Mio. kg Bronzepulver geschätzt.⁴⁵ Im Fürther Adressbuch von 1896 werden 45 Bronzefarben- und Blattmetallfabriken aufgeführt, davon unterhielten 37 eine eigene Produktion, der Rest waren Handlungen. Zehn Jahre später finden wir noch 40 Unternehmen im Adressbuch, davon 30 mit eigener Produktion. Die Zahl der Unternehmen in Fürth war also um 1900 leicht rückläufig. Kurz vor dem Ersten Weltkrieg waren es nur noch 34 Unternehmen in Fürth, mindestens 26 haben selbst produziert. Der Trend in Nürnberg war genau umgekehrt. Für 1885 nennt das Nürnberger Adressbuch 32 Bronzefabriken und zwei Messing- und Rauschgoldwerke, mindestens 22 Unternehmen haben selbst produziert. 1913 werden bereits 43 Unternehmen aufgeführt, darunter mindestens 23 mit eigener Produktion. Zahlreiche junge Unternehmer aus dem Umland hatten sich jetzt in Nürnberg niedergelassen. Erst nach dem Ersten Weltkrieg sollte auch in Nürnberg die Zahl der Bronzefabriken wieder deutlich zurückgehen.

Insgesamt brachte das Geschäft mit Kupfer- und Messingpulver dem einzelnen Unternehmen in den Jahren vor dem Ersten Weltkrieg keine besonders großen Profite mehr, und auch das ehemals so gute Parallelgeschäft mit Blattmetallen bot keinerlei positive Zukunftsaussichten mehr; es war durch das Metallpulver ersetzt worden. Wäre nicht genau in dieser Zeit die neuartige silberne Bronze – das Aluminiumpulver – aufgekomen, müssten wir die Darstellung der Geschichte der Bronzefarbenfabriken an dieser Stelle wohl beenden.

Weißmetall und Silberbronze

Bislang haben wir uns vorwiegend mit der sog. Goldbronze und mit der Kupferbronze befasst, hergestellt aus Messing bzw. Kup-

fer. Silberfarbenes Metallpulver dahingegen, die sog. Silberbronze, wurde ursprünglich und lange, bevor es das Aluminiumpul-

ver gab, aus Blattsilber und aus Blattsinn hergestellt. Ende des 19. Jahrhunderts schlug man es aus Weißmetallblättern.

Weißmetall war eine Legierung aus Zinn und Zink. Bereits 1761 beschrieb Johann Samuel Halle das Weißmetall als „weißen Tombak“; das Verfahren scheint aber bald in Vergessenheit geraten zu sein. Von Weißmetall in Fürth hören wir erstmals Ende der 1850er Jahre: Im Adressbuch von 1859 wird Metallschläger Johann Leonhard Linz als „Fabrikant von weißem Blattmetall“ bezeichnet. Zeitgleich sollen sich die Chemiker Schall und Bechmann in Schwabach mit Weißmetall befasst haben. 1861 werden in Schwabach bereits 15 Metallschläger genannt, die sich auf Weißmetall spezialisiert hatten, 45 Gesellen sollen beschäftigt gewesen sein. Aus dem Weißmetall wurde Schabin geschlagen, vermutlich im Auftrag von Fabrikanten und Verlegern aus Fürth, das Schabin wurde dann zu Silberbronze (Zinnbronze) verarbeitet. Ein früher Hersteller weißer Bronzefarben in Fürth war Paul Segitz; er soll bereits 1857 Bronzefarbe aus 98 % Zinn und 2 % Zink produziert haben. Wichtig ist: Die Zinnbronze wurde nicht nur zum Versilbern von Gegenständen verwendet, durch das Färben des Metallpulvers mit Teerfarbstoffen ließen sich vielmehr auch verschiedene Farbtöne erzielen, die von einem eigenartigen metallischen Glanz waren. Insbesondere war es jetzt erstmals möglich, blaue Bronzen zu fertigen. Ein entsprechendes Patent hatte C. Conradt aus Nürnberg 1869 erhalten. Durch einen Formfehler wurde das Patent bereits 1870 veröffentlicht und war nun für jedermann zugänglich. Anfang der 1870er Jahre soll das Schlagen von Weißmetallschabin in Schwabach rasant zugenommen haben, möglicherweise eine direkte Folge dieses neuen Verfahrens.⁴⁶

Die Anforderungen an die Schabinschlägerei waren gering. Auf das sonst in der Metallschlägerei übliche Pressen der Form konnte verzichtet werden, was den Platzbedarf in der Werkstatt erheblich reduzierte. Wir kennen Weißmetallschlägereien in Schwabach, die in besonders kleinen Werk-



Reklame der Fa. L. Auerbach & Co., Fürth, mit Fabrikansicht Werk Rothenbruck, um 1910.

stätten eingerichtet waren. Auch mussten die Formen nicht von besonderer Qualität sein. Das Kapital, welches man für die Einrichtung einer Weißmetallschlägerei benötigte, war demnach nicht allzu groß. 1883 waren bereits 340 Personen in Schwabach mit der Herstellung von Weißmetall beschäftigt, und man beklagte Überproduktion.⁴⁷ Überwiegend handelte es sich um Kleinstbetriebe, die an Händler und Verleger aus Schwabach, Fürth und Nürnberg lieferten. Die Lebensverhältnisse der Kleinmeister scheinen sehr bescheiden gewesen zu sein. Zu großem Wohlstand scheint es keiner dieser Meister gebracht zu haben. Die Löhne in der Weißmetallschlägerei waren niedrig. Als Arbeitskräfte bediente man sich vor allem der Lehrlinge, die keinen all-

zu hohen Lohn beanspruchen konnten, für das Schabinschlagen aber rasch ausreichend qualifiziert waren.

1887 wurde in einer Erhebung der Stadt Schwabach festgestellt, dass die Kleinmeister aufgrund von Absatzproblemen und gestiegenen Zinnpreisen kaum noch von ihrem Geschäft leben könnten. Damals zählte man in Schwabach 40 Meister. Drei Meister arbeiteten seit Anfang der 1880er Jahre mit Federhämmern; sie zählten wohl zu den größeren Betrieben und traten vermutlich selbst als Verleger auf. Beschäftigt waren 120 Gehilfen, 160 Einlegerinnen und 20 Lehrjungen. Die Gehilfen bekamen bei einer wöchentlichen Arbeitszeit von 70 Stunden 13 Mark Lohn, die Frauen 7 Mark und die Lehrlinge 3 bis 8 Mark. Neben 60.000 Brettformen und 400.000 Buch Weißmetall wurden jährlich um 120.000 Pfund Schabin erzeugt.⁴⁸

Aufgrund des größeren Anteils der Handarbeit musste Zinnbronze teurer gehandelt werden als gelbe Bronze. Da in Schwabach günstiger produziert werden konnte als in Fürth oder Nürnberg, kam das Schabin im

Wesentlichen aus Schwabach. Im Adressbuch von Fürth aus dem Jahr 1879 finden wir nur zehn Weißmetallschläger. Einer davon war Paul Haeberl. Dieser hatte seine Werkstatt im Anwesen Theresienstraße 15. In der Foerstermühle in Fürth, in einem „engen Arbeitslokal“, das er vom Mühlenbesitzer gepachtet hatte, unterhielt Haeberl ein Stampfwerk. Dort verarbeitete er vermutlich das Weißmetallschabin zu Zinnbronze. Das Stampfwerk wurde später von J. G. Winterroth und schließlich von der Firma B. Ullmann & Co. übernommen. Weitere Zinnstampfwerke befanden sich in und um Schwabach und in der Bronzefabrik von Eiermann & Tabor in Neumühle.⁴⁹

Weißmetall und Zinnbronze hatten nur eine kurze Blüte. Der zunehmenden Konkurrenz des Blattaluminiums und des Aluminiumpulvers war das Weißmetall nicht gewachsen. In den 1890er Jahren war ein starker Rückgang der Weißmetallschlägerei und der Zinnbronzefabrikation festzustellen. In den 1930er Jahren war dieser Zweig der Metallschlägerei und Bronzefabrikation erloschen.⁵⁰

Anmerkungen

- 1 Bronze, eine Legierung aus Kupfer und Zinn, kennen wir aus dem Kunst- und Glockenguss. Aus Bronze wurden Standbilder und Geschütze hergestellt, jedoch nie Metallpulver oder Blattmetalle. Das wesentlich dehnbarere Messing ist eine Legierung aus Kupfer und Zink, es eignet sich für die Herstellung von Drähten, Folien, Blättern und Metallpulver.
- 2 Schabin (Mehrzahl: Schawine) sind unbrauchbare, zerrissene Metallblätter und die beim Beschneiden der Blätter in der Metallschlägerei anfallenden Abschnitte.
- 3 Schießl, Ulrich, *Techniken der Fassmalerei in Barock und Rokoko ...dass alles von Bronze gemacht zu sein scheint*, Stuttgart 1998, S. 61ff. Muschelmetall: Die Paste aus Metall und Bindemittel wurde in eine Muschel gestrichen und kam so in den Handel. Das Muschelmetall war ein kostengünstiger, jedoch nicht so dauerhafter Ersatz für das echte Muschelgold, welches aus dem Schabin der Goldschlägerei hergestellt wurde. Muschelmetall wurde bei Fassungen auch bewusst im Kontrast zum echten Gold verwendet sowie zum Patinieren.
- 4 Zur Geschichte der Gold- und Metallschlägereien siehe Fürther Geschichtsblätter 1/2008 und 2/2008.

- 5 Schießl, S. 68f. Das Färben durch Erhitzen gelingt nur mit Messingpulver, nicht mit echtem Goldpulver.
- 6 ebd., S. 62ff.
- 7 Für die Erzeugung des Bronzefirnispapieres, welches um 1690 in Augsburg entwickelt und in alle Welt gehandelt wurde, verwendete man ein in Firnis eingerührtes Metallpulver. Die Mischung aus Firnis und Metallpulver wurde mit einem Model auf das Papier gedruckt, so dass das Papier ein goldfarbenes Muster erhielt.
- 8 Morgenstern, Friedrich, *Die Fürther Metallschlägerei. Eine mittelfränkische Hausindustrie und ihre Arbeiter*, Tübingen 1890, S. 47. Den Nürnbergern war sowohl das Schlagen von unedlem Blattgold als auch die Herstellung von Metallpulver aus Messing verboten.
- 9 Siehe Fürther Geschichtsblätter 2/2008, S. 42.
- 10 Schießl, S. 180f.
- 11 ebd., S. 70.
- 12 Hanke, Roland, *Geschichte der Loge „Zur Wahrheit und Freundschaft“ in Fürth i.B. Festschrift zum 200jährigen Stiftungsfest, Fürth 2003*, S. 190. Eine Geschäftsanzeige im Adressbuch von Fürth von 1884 nennt für die Firma Segitz das Gründungsjahr 1797. Die Witwe des Paul

- Segitz ließ 1834 das repräsentative Wohnhaus Alexanderstr. 32 errichten. 1844 erhielt die Firma Paul Segitz sel. Witwe und Sohn auf der Deutschen Gewerbeausstellung in Berlin eine Bronzemedaille für eine herausragend gestaltete Musterkarte für Bronzefarben, angefertigt vom lithografischen Institut Chr. Oppel, „das wegen seiner vortrefflichen Metallfarbendrucke bekannt ist“. (F. Marx).
- 13 Schraudolph, Erhard, Vom Handwerkerort zur Industriemetropole. Industrialisierung in Fürth vor 1870. Ansbach 1993, S. 95ff. Carl Schlenk AG (Hrsg.), Carl Schlenk 1879-1979, Nürnberg 1979. Frommüller, Chronik der Stadt Fürth, Fürth 1887 (27.09.1826). Kunst- und Gewerbeblatt, München 1836.
 - 14 Kunst- und Gewerbeblatt 1836, München 1836, S. 191f.
 - 15 Habel, Heinrich, Denkmäler in Bayern. Stadt Fürth, München 1994, S. 300. Marx, S. 219. Schraudolph, S. 95ff.
 - 16 Frommüller, Chronik der Stadt Fürth, Fürth 1887, S. 248. Marx, S. 185. Morgenstern, S. 44ff.
 - 17 Adressbuch der Stadt Fürth von 1857. Frommüller-Chronik (01.10.1845).
 - 18 Schraudolph, S. 102ff.
 - 19 StadtA Nürnberg, C7/I HR, Nr. 16889, 18466. Von einiger Bedeutung waren lediglich die Nürnberger Fabriken von Birkner & Hartmann, Woerle, Hofmann und Rupprecht. Das Werk von Birkner & Hartmann stand in Lauf und arbeitete mit der Wasserkraft der Pegnitz. Es handelte sich um ein 1838 gegründetes Metallhammerwerk, an das 1840 eine Bronzefarbenfabrik angegliedert worden war, die eigenes und zugekauft Schabin verarbeitete. 16 Personen waren beschäftigt. Es wurde ein „fabrikmäßiger“ Betrieb konstatiert, der in kurzer Zeit rasch gewachsen war. Der Betrieb von Woerle existierte seit 1836, der Personalstand war aber mittlerweile von etwa 15 auf fünf reduziert worden. In den Fabriken von Birkner & Hartman sowie in der von Hofmann wurde das Schabin auf Granitplatten gerieben. Die Reibmaschine des Hofmann wurde bereits von einer Dampfmaschine angetrieben.
 - 20 StadtA Nürnberg, C7/I HR, Nr. 16889, 18466. Morgenstern, S. 67. Die Bronzefarbenfabrik in London war mit Maschinen von Henry Bessemer ausgestattet, dem späteren Erfinder der „Bessemerbirne“ in der Stahlerzeugung. Die Fabrik soll anfangs sehr erfolgreich gewesen sein und verdrängte in England die Fürther Fabrikate. Doch wurde bald festgestellt, dass die englische Bronzefarbe nicht so haltbar war wie die aus Fürth, obwohl sie auf den ersten Blick brillant erschien. Die Fürther Erzeugnisse konnten verlorene Absatzgebiete bald wiedergewinnen.
 - 21 Marx, Friedrich, Gewerbe- und Handelsgeschichte der Stadt Fürth, Fürth 1890, S. 220f. Meyers Konversationslexikon, 1888.
 - 22 Unter anderem hatte Bronzefabrikant Hofmann in Nürnberg ein Privileg für die Verbesserung der von Benda patentierten Maschinen erhalten. (StadtA Nürnberg, C7/I Nr. 18446 und Nr. 18466)
 - 23 Schraudolph, S. 108ff.
 - 24 Zu den Begriffen „Metallhammerwerk“ und „Zainmetall“: siehe Fürther Geschichtsblätter 2/2008. Zainmetall war ein feines Messingblatt, aus dem zunächst nur Blattmetall für das Vergolden von Gegenständen hergestellt wurde. Brandeis nutzte das Zainmetall erstmals auch für die Herstellung von Bronzefarben – ein Verfahren das sich bald allgemein durchsetzen und die Bronzefarbenfabriken vom Schabinmarkt unabhängig machen sollte.
 - 25 Morgenstern, S. 145.
 - 26 Andes, Louis Edgar, Blattmetalle, Bronzen und Metallpapiere, deren Herstellung und Anwendung, Wien, Pest, Leipzig 1902, S. 8.
 - 27 Habel, S. 404. Frommüller-Chronik. Die Produktionsanlagen aus dem Werk Theresienstraße wurde nach Wassercell bei Spalt und nach Röthenbach/St.W. verlegt, wo die Firma Ullmann eigene bzw. gepachtete Werke betrieb.
 - 28 Marx, S. 223. Schraudolph, S. 99ff.
 - 29 StadtA Schwabach, III 24 Nr. 320. Andes, S. 144. Brokat wurde in den 1850er Jahren von Metallschlägern in Schwabach und Roth hergestellt. Sie belieferten u. a. die „Blattmetall-, Lahn- oder Rauschgold und Brokatfabrik“ der Nürnberger Unternehmer Supf & Klinger in Roth.
 - 30 Wilberg, Alexander, Die wirtschaftliche Entwicklung der Stadt Lauf a.d. Pegnitz im 19. Jahrhundert. Arbeit an der WiSo Nürnberg, Wintersemester 1977/78, o.S..
 - 31 Schraudolph, S. 95ff. StadtA Fürth, HG 8 Nr. 599, 607, 620, 649 A-75, 649 A-169.
 - 32 Marx, S. 220f. Das Adressbuch der Stadt Fürth aus dem Jahre 1879 nennt allerdings noch acht Schabindhändler, darunter mehrere Frauen und Witwen.
 - 33 Bernhard Ullmann & Co. (Hrsg.), Bronzefarben- und Blattmetall-Fabriken, Fürth 1893, S. 3ff.
 - 34 Von Juli bis September 1878 wurden aus Fürth Bronzepulver und Blattmetalle im Wert von rund 115.000 Mark in die USA exportiert. Zum Vergleich: Der Export von Spiegelglas in die USA hatte im gleichen Zeitraum einen Wert von rund 620.000 Mark. (Frommüller, S. 499)
 - 35 Die folgenden Fürther Unternehmen unterhielten um 1890 Bronzefarbenfabriken sowie teils eigene Metallhammerwerke: L. Auerbach & Co. in Rothenbruck; A. Baer in Schniegling; I. Baer in Reuth bei Forchheim; M. Brünn & Co. in Hauritz und Katzwang; W. Ehrmann in Schwarzach bei Schwabach; Eiermann & Tabor in Oberasbach-Neumühle; J. J. Gerstendörfer in Neuensorg und Rauhenstein (1900: Betriebszusammenlegung in Kleinseebach); Hitzenbühler & Eberhardt in Eckersmühlen und Schwabach; W. Hofer in Erlangen (später: C. Eckart); Köhler & Co. in Hirschbach; G. M. Lindau in Doos (ehemals J. C. Meier); J. F. Meier in Gsteinach und Schwarzenbruck; Monatsberger in Beratzhausen (2 Betriebe), Parsberg und Wendelstein; H. Rosenhaupt in Oed (nur Stampfwerk); A. C. Schmelz in Hersbruck und Lauf; Gebr. Schopflocher in Hartmannshof, Hauritz und Högen (nur Stampfwerke, später Metallhammerwerk und Bronzefarbenfabrik in Ranna); Segitz & Stoeber in Pommelsbrunn (2 Betriebe, später: Segitz & Neidhardt); B. Ullmann & Co. in Altdorf-Prethalmühle, Fürth (Foerstermühle und Theresienstraße) und Röthenbach/St.W.; Vogt & Knorr in Lehenhammer und Oed (3 Betriebe). Zahlreiche weitere, nicht in Fürth ansässige Unternehmer gründeten Lohnstampfereien und versorgten Fürther Fabriken mit Metallpulver, teils wurden ihnen die Maschinen von den Bronzefabrikanten vorfinanziert. – Der Antrieb der Maschinen erfolgte durch Wasserkraft, vereinzelt auch durch Dampfkraft. Ab Beginn des 20. Jahrhunderts wurden Dieselmotore als Ersatzantrieb zusätzlich zur Wasserkraft aufgestellt. Nach dem Ersten Weltkrieg wurde weiterhin die Wasserkraft genutzt, außerdem wurde jetzt mit elektrischem Strom gearbeitet. Die Firma L. Erlenbach nutzte für den Antrieb ihrer Bronzefarbenfabrik an der Bahnlinie bei Leichendorf in den 1920er Jahren ausschließlich billigen Nachtstrom. Nach dem Zweiten Weltkrieg wurde der Direktantrieb durch

- Wasserkraft vollständig vom elektrischen Strom abgelöst. – Wurden anfangs noch örtliche Maurermeister mit dem Umbau der Mühlengebäude beauftragt, finden wir Ende des 19. Jahrhunderts auch auf dem Land zahlreiche Fabrikgebäude, die nach modernen Gesichtspunkten von Fürther Architekten geplant wurden. Beispielsweise erstellte Architekt A. Egerer aus Fürth Pläne für den Neubau eines Fabrikgebäudes der Fürther Firma Oettinger & Heidecker in Schwarzach bei Schwabach, Architekt Fritz Walter plante für B. Ullmann & Co. Fabrikgebäude mit Shed-Dach und ein Arbeiterwohnhaus in Röthenbach/St.W., und Baumeister H. Scharff aus Fürth erstellte für Eiermann & Tabor die Pläne für ein neues Kessel- und Maschinenhaus im Werk Neumühle bei Oberasbach. – Die technische Ausstattung der Fabriken – Wasserräder, Getriebe, Hammer- und Stampfwerke – erstellten Anfangs örtliche Zimmermeister, schließlich wurden die Maschinen von den einschlägigen Maschinenfabriken in Nürnberg geliefert, z. B. von J. G. Keck und J. E. Earnshaw, zuletzt auch von Sporer und Terhaerst. Wasserturbinen wurden von Fabriken in Süddeutschland bezogen, Dampfkessel kamen aus Nürnberg, kleine Kessel auch aus Fürth, Dampfmaschinen erwarben die Fabrikanten auffallend häufig in Sachsen, gängig war auch der Gebrauchtkauf. (StaatsA Amberg, BA Eschenbach, Nr. 2240 und 2455. StaatsA Amberg, BA Nabburg, Nr. 2730. StaatsA Amberg, BA Sulzbach, Nr. 454, 455/1 und 457. StaatsA Nürnberg, Rep. 212/10II, LRA Hersbruck, Abg. 1976, Nr. 421.15. StaatsA Nürnberg, Rep. 212/10II, LRA Hersbruck, Abg. 1976, Fach 389, Nr. 6. StaatsA Nürnberg, Rep. 212/17, LRA Schwabach, Abg. 1984, Nr. 4041 und 4087. StaatsA Nürnberg, Gewerbeaufsichtsamt, Nr. 1-15 und Nr. 37-39. Adressbuch der Stadt Fürth, 1891. Adressbuch der Stadt Nürnberg, 1891.)
- 36 Die Gründung neuer Fabriken mit Wasserkraft nahe Fürth war nach dem Ersten Weltkrieg schwierig geworden, gute Standorte waren in festen Händen. Beispiele: H. Krakenberger aus Fürth (Maistr. 11 1/2) war um den Ersten Weltkrieg in Günterstal an der Pegnitz. Wegen Differenzen mit einigen Nachbarn verkaufte er das Werk an C. Eckart und zog mit seiner Produktion übergangsweise in gemietete Räume in Lauf. Vergeblich versuchte er in Bamberg eine Bronzefabrik zu gründen und richtete schließlich in Altendorf (Opf.) in einer ehemaligen Spiegelglasschleiferei eine Fabrik mit Wasserkraft ein, die bis in die 1930er Jahre bestand, allerdings von Fürth sehr weit entfernt war. – Die Firma L. Auerbach & Co. plante um 1924 für eine dringende Erweiterung ihres Betriebes eine neue Wasserkraftanlage an der Pegnitz bei Hohenstadt. Sie scheiterte jedoch am Einspruch der Fischereiberechtigten und des Bund Naturschutz, die um das Pegnitzwasser und um das Landschaftsbild fürchteten. Ihr neues Werk errichtete sie schließlich in Schwarzenfeld an der Naab, ebenfalls anstelle einer eingegangenen Spiegelglasfabrik (Fa. Bendit) und ebenfalls relativ weit von Fürth entfernt. (StaatsA Amberg, BA Nabburg, Nr. 2730, 4032, 6877 und 6890. StaatsA Nürnberg, Rep. 212/10II, Abg. 1976, Nr. 389-6. StaatsA Nürnberg, Rep. 212/12V, Abg. 1959, Nr. 622 und 623.)
- 37 StaatsA Amberg, BA Sulzbach, Nr. 426, 454, 455, 456, 489, 1172, 1173, 3725, 3726, 3939, 5272, 8346, 10297. Freundliche Auskunft Familie Pirner, Lehenhammer (April 2006).
- 38 Ein eigenartiger Vorfall ist aus Erlangen überliefert, wo die Fürther Firma Carl Eckart gut 20 Jahre lang eine Bronzefabrik in der Wöhrmühle betrieben hat. Als 1928, nach dem Auszug von Eckart, das alte Mühlengebäude abgebrochen wurde, blieb der Bauschutt mehrere Wochen lang liegen und behinderte die Durchfahrt. Wie sich herausstellte, hatte das Einlegen des Gebäudes „ungeheuerliche“ Mengen Bronzestaub zu Tage gefördert. Die Arbeiter weigerten sich, ihren Auftrag zu vollenden und den Abbruchschutt zu räumen. Bei der kleinsten Bewegung wurde Metallstaub aufgewirbelt. Erst das Eingreifen der Schutzmannschaft konnte die Arbeiter zur Wiederaufnahme ihrer Tätigkeit bewegen. (StadtA Erlangen, 241.BA.6579)
- 39 StaatsA Nürnberg, Gewerbeaufsichtsamt, Nr. 1-15; Marx, S. 219f.
- 40 Wasserturbinen, Dieselmotore und elektrischer Strom boten bald die zusätzliche Kraft, die man für eine Ausweitung der Produktionskapazität benötigte. Schließlich bemühten sich die Bronzefabriken auch noch um die Genehmigung der Nachtarbeit, beispielsweise weil sie die Wasserkraft nachts nicht ungenutzt lassen wollten oder weil sie ihre Maschinen mit billigem Nachtstrom betrieben. Zudem versuchten einzelne Betriebe eine Genehmigung für Sonn- und Feiertagsarbeit zu erhalten, um Produktionsausfälle durch zu geringe Wasserkraft auszugleichen. Stampfwerke neuer Bauart, sog. Apostel, konnten Platz sparend aufgestellt werden, die Zahl der Stämpfen pro Betrieb wurde deutlich erhöht und der Lärm dadurch verstärkt. Der Begriff „Apostel“ steht für ein Stampfwerk, welches nach einem Patent der Nürnberger Maschinenfabrik J. G. Kayser gebaut wurde und das später als sog. Rundstampfwerk allgemeine Verbreitung fand. Es besaß 12 Stößel, die Platz sparend um eine Säule angeordnet waren. Sein Betrieb war geräuschvoller als der eines Stampfwerkes älterer Bauart; schon von weitem verkündete es, dass es sich bei dem Betrieb um eine Bronzefabrik handelte, daher seine umgangssprachliche Bezeichnung. 1907 beschwerten sich Anwohner der Fabrik von Segitz & Neidhardt in Pommelsbrunn, als diese ihren Betrieb auf elektrischen Antrieb umgestellt hatte, nur noch nachmittags und nachts arbeitete und schließlich auf 500 Stämpfen, teils sog. Apostel, erweitern wollte. 1913 sprachen sich 18 Anwohner gegen den Einbau eines Dieselmotors in der Bronzefabrik von Lepper in Hersbruck aus, die bislang nur mit Wasserkraft gearbeitet hatte, weil man einen vermehrten Betrieb der 128 Stämpfen befürchtete. 1912 war Carl Eckart der Eigentümer der Bronze- und Brokatfabrik Wöhrmühle vor Erlangen und lebte wegen des dauernden Lärmes seiner Fabrik in erbittertem Streit mit seinen Nachbarn. 1921 protestierten in Doos 64 Nachbarn gegen den Tag- und Nachtbetrieb des Stampfwerkes von Carl Eckart. Der Fa. B. Ullmann & Co. wurde 1922 eine Verlängerung des Pachtvertrages für ihr Stampfwerk in der Foerstermühle wegen der mittlerweile erheblichen Lärmbelastigung verweigert; das Werk war 1894 mit 240 Stämpfen genehmigt worden, um 1920 waren jedoch 480 Stämpfen in Betrieb. Um 1930 beschwerten sich Anwohner über die Bronzefabrik von L. Erlenbach bei Leichenhof, nachdem diese seit einiger Zeit nur noch mit billigem Nachtstrom arbeitete. (StaatsA Amberg, BA Eschenbach, Nr. 2457. StaatsA Nürnberg, Rep. 212/7III, LRA Fürth, Abg. 1962, Nr. 2199 und 2200. StaatsA Nürnberg, Rep. 212/10II, LRA Hersbruck, Abg. 1976, Fach 421, Nr. 3 sowie Fach 423, Nr. 4. StaatsA Nürnberg, Rep. 212/19VII, LRA Weißenburg, Abg. 1996, Nr. 3132. StadtA Erlangen,

- 241.BA.6579. StadtA Fürth, HG 8 Nr. 614. StadtA Nürnberg, C20/V Nr. 18437. Andes, S. 100ff.)
- 41 Andes, S. 9. Benda-Lutz-Werke (Hrsg.), Firmengeschichte der Benda-Lutz-Werke 1908 bis 1991, Traismauer 1991, S. 6ff. Die Konkurrenten in den USA arbeiteten mit Maschinen aus Deutschland und waren auf die Lieferung von Zinnmetall aus Franken angewiesen, das mit niedrigen Zollsätzen eingeführt werden konnte. Während des Ersten Weltkrieges wurden die Auslandsgründungen der Fürther Firmen in Amerika und in Böhmen enteignet. Das Werk Boonton der G. Benda AG wurde lt. New York Times 1918 als Feindeigentum an einen amerikanischen Investor zwangsversteigert, ebenso musste der Betrieb in Böhmen nach dem Ersten Weltkrieg aufgegeben werden. Das Werk Traismauer der einstigen Firma Benda besteht bis heute und wurde zum Stammwerk der Benda-Lutz-Werke.
- 42 Kohlefeuerungen für den Betrieb von Dampfmaschinen waren für die Fürther Unternehmer erst mit dem Ausbau des Eisenbahnnetzes interessant geworden, denn nur die Bahn erlaubte einen kostengünstigen Transport der Kohle aus Böhmen und Sachsen (Zwickau) nach Fürth. Als die Industrialisierung die Nachfrage nach Kohle in die Höhe trieb, stiegen die Kohlepreise. Seit Ende der 1880er Jahre verzichteten viele Fürther Unternehmer auf die gute aber jetzt relativ teure sächsische Kohle und bezogen stattdessen billigere aber qualitativ schlechtere Kohle aus Böhmen. Auch Ruhrkohle, die allerdings über eine weitere Distanz herangeschafft werden musste, wurde bald verstärkt verwendet. (Marx, S. 250f.)
- 43 StaatsA Amberg, BA Eschenbach, Nr. 2241. StaatsA Amberg, BA Sulzbach, Nr. 1173. G. Benda übernahm 1898 die Bronzefabrik von C. Reich in Grundmühle bei Marktschorgast und verlegte die Produktion dorthin. G. Lepper verlegte die Produktion in das Metallhammer- und Stampfwerk von C. Reich in Hersbruck, welches die Firma 1903 übernommen hatte, die Fabrik an der Karolinenstraße in Fürth wurde abgebrochen, an ihrer Stelle wurden Wohnhäuser errichtet. Die Gebr. Schopflocher verlegten 1899 ihre Produktion – Metallhammerwerk und Bronzefarbenfabrik – in das Gebäude einer ehemaligen Kunstmühle in Ranna am Oberlauf der Pegnitz. Das Fabrikwesen in Fürth blieb Firmensitz. G. L. Fuchs & Söhne sowie B. Ullmann & Co. betrieben bereits seit längerem Fabriken mit Wasserkraft außerhalb von Fürth, ihre Betriebe in der Stadt gaben sie 1900 bzw. 1902 auf, die Fabrikgelände wurden mit Wohnhäusern bebaut. Nach der Betriebsverlagerung traten neue Schwierigkeiten auf: die unstete Wasserkraft, Streit um das zur Verfügung stehende Wasser mit benachbarten Triebwerks- und Wiesenbesitzern, lange Transportwege und eine Zersplitterung der Produktionsstandorte. Unternehmer, die Fabriken in der Oberpfalz unterhielten, wurden zu-
- dem mit der Tatsache konfrontiert, dass in einem katholischen Landgebiet deutlich mehr Feiertage und damit mehr Stillstandszeiten der Fabrik zu beachten waren als im evangelischen Fürth.
- 44 Beispielsweise wurde das Metallhammerwerk Königshammer der Firma G. L. Fuchs & Söhne 1909 in eine Bronzefarbenfabrik umgebaut. 1915 richtete auch die in Fürth ansässige Firma Carl Eckart neben ihrem Werk Wöhrmühle vor Erlangen eine Tiegelschmelze für den Blättchenguss ein und gab ihr Hammerwerk auf. Mit den Metallhammerwerken verschwand auch das Rauschgold vom Markt, und die Lohnstemperei wurde unrentabel. Das letzte Rauschgold soll in den 1950er Jahren in Gerasmühle hergestellt worden sein. (StaatsA Nürnberg, Rep. 212/17, LRA Schwabach, Abg. 1984, Nr. 4081. StadtA Erlangen, 214.BA.6462. Goessel-Steinmann, Susanne von, Himmlische Boten. Nürnberg und seine Rauschgoldengel, Nürnberg 2003, S. 22)
- 45 Morgenstern, Friedrich, Die Entwicklung des Metallschläger-Gewerbes in Fürth. Vortrag gehalten vor Mitgliedern des Berliner Vereins für staatswissenschaftliche Fortbildung in Fürth am 02.06.1908, Fürth 1908, S. 9.
- 46 Lohmüller, Karl, Die Entwicklung des Metallschlägergewerbes unter besonderer Berücksichtigung der Verhältnisse in der Feingoldschlägerei in Mittelfranken, Lichtenfels 1936, S. 78. Morgenstern (1890), S. 14. Schanz, Georg, Zur Geschichte der Colonisation und Industrie in Franken, Erlangen 1884, S. 406. Schießl, S. 49. Deutsches Historisches Museum (Hrsg.), Gründerzeit 1848-1871. Industrie & Lebensträume zwischen Vormärz und Kaiserreich, Berlin 2008, S. 174ff. Wagner, Johannes Rudolf (Hrsg.), Jahresbericht über die Fortschritte der chemischen Technologie für Fabrikanten, Hütten- und Forstleute, Chemiker, Pharmaceuten und Cameralisten, Leipzig 1858, S. 69f. Synthetische Teerfarbstoffe auf der Basis des Anilinöls wurden in Deutschland seit den 1860er Jahren in größeren Mengen produziert und vorwiegend zum Einfärben von Textilien verwendet. In den Färbereien ersetzten sie die begrenzt verfügbaren Naturfarbstoffe. 1856 war erstmals ein entsprechendes Verfahren in London zum Patent angemeldet worden. Vom Textilbereich ausgehend nahmen die Anwendungsgebiete des Anilins rasch zu. Das hochgiftige Anilin ist ein Abfallprodukt der Steinkohleveredelung.
- 47 Lohmüller, S. 78.
- 48 StadtA Schwabach, Rep. III 24 Nr. 36, 343, 344 und 927. Schanz, S. 406ff.
- 49 StaatsA Nürnberg, Gewerbeaufsichtsamt, Nr. 1. StaatsA Nürnberg, Rep. 212/7III, LRA Fürth, Abg. 1962, Nr. 2205. StadtA Schwabach, Rep. III 18 Nr. 464 und Rep. III 24 Nr. 344. Bernhard Ullmann & Co., S. 14. Frommüller, S. 534.
- 50 Lohmüller, S. 80.

Bildnachweis

Alle Abbildungen: Gilbert Krapf



Gerhard Bauer
Lebensläufe
bei St. Michael
44. Folge

Seite 1279

“Mittwoch d. 11. Jan. [1713]

Lorenz Haaß. vulgo der Wächter.

[Nat.] vor etl. 90 Jahren zu Pißga in Pohlen. 6 Meil von Krackau. [= ? Deutsch Piekar, heute Piekary Slaskie, kreisfreie Stadt in Polen, 5 km nördlich von Bautzen]

Pat. ein Bauer daselbst. Mutter u. Tauffdot unbekand.

Als ein 10jähriger Knab von denen Schwedischen Soldaten ins Reich herausgebracht worden; bey der damaligen Nördlingischen Großen Schlacht Geweßen, als ein Diener; Da Er mit s. Herrn als einem dasigen Schwed. Officier nach Nürnberg kommen, hat der Wirth ihn versteckt, biß s. Herr weggezogen, worauff Er nach der Oberrn-Bürg zu der damaligen Fr[au] Gräfin von Stubenberg als Laquey kommen; u. auf die 10 Jahr verharret; u. wegen seiner Treuen Dienst lieb u. Angenehm geweßen. Vor dar nach Nürnberg kommen, im Dratzug gearbeitet u. da Er dieser Arbeit ermüdet begab Er sich auff der Herrn zu Nürnberg Ziegelhütten u. als ein Fuhrknecht 2 Jahr sich gebrauchen laßen, von dar kam Er in unsre Pfarr zu Mannhof bey dem damaligen HofMeister, blieb auch da 2 Jahr u. kam von dar wieder in das Würthshauß zu Allmoßhof, u. Nach diesem verEhelichte Er sich mit Einer höflerischen Bauerstochter von Buch, mit deren Er zu Krafftshof copulirt worden. 25 Jahr mit derselben gehaußet u. 11. Kinder erzeuget; 8 davon sind noch im Leben, nempe [= nämlich] 4 Söhn u. 4 töchter; 3 davon sind Todes

verblichen. von denen Nochlebenden hat Er 14 Eneckl. ersehen.

Als G. s. erste Ehwirtin von der seite genommen, blieb Er 2½ Jahr ein Wittwer. u. verEhelichte sich cum vid. F[rau] Dorothea; Beatus Johann Kettenbergers; Tabackpreßers alhier Ehwirtin u. hinterl. Wittwe; mit deren Er nach gewöhnl. Verkündung 1683. Montag 12. 8br. alhier copulirt worden; u. in die 29 Jahr wiewohl ohne KinderSeegen in Friede gehaußet.

Christenthum sich s. Einfalt laßen angelegen seyn etc.

Krankh. war das Unvermögl. Alter indem Er bey 8 Jahren gar nichts s. Ehwirtin verdienen können, sondern sich bloß durch das Mitleiden anderer Christen u. ihrem Allmoßen beholffen.

Vergang. Altes Jahrs Ausgang ist Er mit der leidigen Gelbsucht heimgesucht worden, morgen 8 tag noch zu guter lezt mit dem h. Abendmahl versehen worden: Ob. vergang. Samstag 10 – 11 Mittags. Aet. 92 Jahr.”

Seite 1281

“Samstag 14. Jan. [1713]

Maria Schertlin von Groß.

Nat. 1712. Samstag 17. 10br Morgends

Pat. M. Joh. Schertel, Schneider alda.

Mat. Barb.

Comm. Jgfr. Maria, M. Peter Loders, Beckens alhier ehel. tochter [ergänzt laut Taufbuch Fürth-St.Michael 1712, Seite 441] - inf. Maria.

anfangs gesund; seither verwich. Sonntag 1. Epiph. erkrankt, Montag wurde wieder beßer, aber Dienstag sehr wieder erkranket, Husten u. das dazu geschlagene Wesen Mat-teten es dergestalt ab, daß es Donnerstag Nachmittags 1 – 2 ob. Aet. 4 Wochen weni-ger 2 ½ tag.”

Seite 1281

“Donnerstag 19. Jan. [1713]

Barbara Höflerin.

Nat. 1712. Donnerstag 24. 9br. alhier in Fürth.

Pat. Conr. Höfler; so s. Weib treuloser weise verlassen.

Mat. Gertraud.

Comm. F[rau] Barb., Conr. Käferleins; Bau-ers u. DorffhauptM. zu Gaißmannsh. ux. – inf. Barbara.

Anfangs gesund; bey 8 tag erkranket, dar-Nach das inwendige Wesen bekommen, Endl. Steckfluß dazu geschlagen, so es p. Ob. Dienstag um 4 Uhr gegen den Tag. Alt 2. Mon. weniger 5 tag.”

Seite 1282

“Sonntag 3. Epiphan. d. 22. Jan. [1713]

Susanna Stephanin.

Nat. 1687. Freitag 30. 10br. alhier.

Pat. Johann Rathgeb, Müller alhier.

Mat. Fr[au] Helena.

Comm. die Nochlebende Erb. u. Tugendbe-gabte Fr[au] Susanna, Beatus Michael Gö-rings; geweßnen Weinschenk u. Gastgeb zum Rothen Ochsen. Ehew: [ergänzt laut Taufbuch Fürth-St.Michael 1687, Seite 588, Nr. 178] – inf. Susanna.

Nach erlangter h. Tauff=Bade ist sie zu allem Guten nach u. Nach wolangeführet etc.

stets bey den Eltern verblieben; biß einige Zeit vor ihrer Verheurathung, da sie 1½ Jahr in Diensten zu Nürnberg gestanden.

Ao. 1706 post Dom. [Trinitatis] 8 et 9 pro-clamiret cum Viduo [= mit dem Witwer] M. Georg Leonhard Stephan, Becken alhier, Be-atus Joh. Valent. Stephans, geweßn. Beckens u. Einw. s. h. Sohn, darauff Montag 16. Aug.copulirt. pp.

erzeugt 4 Kinder:

1. Barbara.

**Häufige Abkürzungen
und lateinische Ausdrücke**

7br	September
8br	Oktober
9br	November
10br	Dezember
aet.	Lebensalter
Beata	die Verstor-bene
Beatus	der Verstor-bene
betr[ll].	betreffend
Comp.	Pate
Comm.	Patin
de novo	von neuem
die	am Tag
eod.	der-/die-/dasselbe
Fr.	Frau
G.	Gott oder Got-tes
G. W.	Gottes Wort
h.	heilig
inf.	Kind
l. st.	ledigen Stan-des
	M. Meister /
	Magister
M(at).	Mutter
Nat.	geboren
nomine	namens
ob[iit]	starb
Par.	Eltern
Pat.	Vater
Pontif. Relig.	katholisch
p[erge]/pp.	usw.
Renat.	getauft
sequent.	folgende(r)
s.	seine(r)
s. h. S. (T.)	selig hinter-lassene(r)
	Sohn (Tochter)
ux.	Ehefrau
V.	Vater

2. Conrad.

3. Caspar.

4. Barb. Regina. welches erst Dienstag vor 3 Wochen an das Licht der Welt gebohren pp.

Hierauff hat sich bald Grose u. unleidentli-che Hize gezeigt. In ihrem Wochenbett hat sie stets zu G. geseuffzet, wenn G[ottes] will wäre, sie Noch länger bey ihren Kindern zu

laßen; Allein Er ließ ihr tödl. Ohnmachten wiederfahren, damit sie sich desto eher zum Tod bereiten u. gefast machen möchte, daher sich cum [= mit] letzten viatico [= Sterbesakrament] versehen laßen, mit G. u. Nechsten sich versöhnet, per [= durch] wahre Buß u. Genuß S[acrae] Coenae [= des heiligen Mahls].
U[nd] da ihr SterbStündl. herbeygeruckt, ist sie vergang. Dienstag zwischen 4 – 5. gegen den Anbrechenden Morgen sanfft u. seelig abgeschieden.
Aet. 25 Jahr 2 Wochen 2 tag.”

Seite 1283

“Montag 23. Jan. [1713]

Kunig. Doroth. Hopfferin.

Nat. 1712. Freitag d. 26. Aug. wegen Schwachh. gleich nach der leibl. Geburt getaufft (2. Zähne mit auf Welt p.)
Pat. Joh. Georg Hopffer, p[ro] t[empore] Sergeant unter Herrn Marggr. zu Onolz. p[ro] t[empore] zu Landau in Garnison. Mat. Beata F[rau] Doroth. Maria.
Comm. F[rau] Kunig., Johann Franzens Eisenhändlers alhier ux.
inf. Kunig. Dorothea.
Mehrentheils (wie nicht anderst ob obiten Matris) schweiferl. geweßen u. fast Nie 8 Tag vollkommen gesund geweßen u. wären Wart der GroßM[utter] und Beata Mat. Schwester per G. Gnad nicht geweßen, nicht so weit pp.
Vergang. Donnerstag groß schreien pp. Zahnen vermeint. Freitag wieder beßer pp. so daß brey[?] völlig pp. Samstag das inwend. Weßen. Ob. zwischen 11 – 12. Aet. 5 Mon. 2 Wochen ½ tag.”

Seite 1284

“Dienstag 31. Jan. [1713]

Bartholm. Kirscher. von Höfen.

Nat. 1713 Sonntag 22. Jan. Montag 23. renat.
Pat. Hannß Kirscher, Tagl. zu Höfen, u. Margareta.
ComP. Barthol. Speckner, Melber alhier, omnes papicul. [= alle katholisch]
inf. Barthol.
Anfangs gesund pp. bald das inwend. Wesen sich gezeigt, welches Endlich derMaßen

überhand genommen, daß es vergang. Sonntag um 10 Uhr vormittag ob. Aet. 8 tag.”

Seite 1284

“Dienstag 31. Jan. [1713]

Michael Leininger, Schloßer.

Nat. 1679. Dienstag 25. 9br. alhier.
Pat. M. Andreas Leininger, schloßer alhier.
Mat. so schon verstorben Anna.
ComP. Michael Lister; Einwohner alhier. – inf. Michael.
Die Eltern haben ihn unsre Schulen geschickt alda lesen erlernt. Das schnallen-Machen erlernte Er bey einem hießigen schloßer, damit Er sich Zeit seines Lebens fortgebracht.
Ao. 1710. verEhelichet mit praes[ente] vidua Anna Maria, Beatus M. Gregori Ritters, gewes. Beckens alhier s. hint. Tochter. Copul. d. 10. 9br.; durch G. Seegen, 1 Kind nempe 1. Söhn. Hannß Georg erzeuget.
mehrentheils seiner Ehe, sonderlich aber beständig bey 1 Jahr hero immer an der Schwindsucht krank danieder gelegen, u. ob schon dawieder dienende Mittel gebraucht worden, doch dergestalt überhand genommen, daß Er vergang. Sonntag zwischen 1 – 2. sanfft pp. Aet. 33 Jahr. 2 Mon. 5 tag.”

Seite 1284

[Datum fehlt; begr. „d. 5. Febrl.“ (laut Beerdigungsbuch Fürth-St. Michael S. 363, Nr. 16)]

“ist von Kronach ein todegeb. Söhnlein Georg Fleischmanns, Bauers u. Margar. daselbst, alhier begraben worden.”

Seite 1285

“Montag d. 13. Feb. [1713]

Anna Polsterin zu Weickershof.

Nat. 1710. Mittwoch d. 7. May gegen 2 vor tags.
Pat. Georg Polster, Köbler zu Weickerhof.
Mat. Susanna.
Comm. Fr[au] Anna, Johann Haasens, Beständbauers zum Gaißmannhof ux. – inf. Anna.
sonst allezeit frisch u. Gesund gewesen; Sonntag vor 5 Wochen auffgestoßen, mit Frost überfallen, doch immerzu ein wenig

herum gängen; vergang. Wochen Anfangs an, nicht das geringste nicht mehr zu eßen, die Hiz nahm dergestalt bey Ihr überhand, daß es Endl. vergang. Samstag um 2 Uhr sanfft u. seelig verschieden. Aet. 3 Jahr weniger 3 Mon. u. 4 tag.”

Seite 1285

“Donnerstag d. 16. Feb. [1713]

Ursula Wernin.

[Nat.] 1712. alhier Mittwoch d. 30. Martij. Pat. Hannß Wern, p[ro] t[empore] Soldat unter dem Seckendörffischen Regiment.

[Mat.] Margar. ux.

Comm. Jgfr. Ursula, Beatus Conr. Höflers, geweßnen Wirths zu Höfen s. hint. Ehel. tochter. – inf. Ursula.

Das Kind war anfangs frisch u. gesund; allein bey 5 Wochen her sehr erkranket, 1) an den Flecken. 2. an einem Steckflüßl. wozu überdas Geschwulst geschlagen, so es dergestalt abgemattet, daß es sanfft ppp. Aet. 1 Jahr weniger 1 Monat 2 Wochen.”

Seite 1286

“Sonntag Sexages. [1713]

Regina Barbara Pfaffin. vulgo [= genannt] die jung BrunnenBeckin.

Nat. 1664. den 11. Junij. früh zwischen 6 – 7 Uhr. in Albertshaußen [Landkreis Waldeck-Frankenberg in Nordhessen].

Pat. Joh. Georg Hoffmann, geweßner Schuliener in Albertshaußen, hernach 18 [Jahre] Schuliener zu Buchheim [=? Gemeinde Heidefeld/Elstertal, Saale-Holzland-Kreis in Thüringen].

Mat. F[rau] Ursula.

Comm. von F[rau] Regina Barb., Theobald Thorwarth, damaligen DorffSchmidts Ehl. Hauß[rau] christlich versprochen u. der nomine Regina Barb. gegeben worden.

De Parente [= von den Eltern] in christl. Lehr wohl unterrichtet, lesen u. schreiben nebst Gutem Grund des Catech. geleet. Wie es in etwas erstarkt in Diensten kommen, u. 6 Jahr gedienet, sonderlich in Nürnberg 18 Jahr gedienet, 9 Jahr allein in einem Dienst bey einem Weißgerber; 6 Jahr bey Herrn Morold, 2 Jahr bey dem Weisen Roß ohnweit des

Neuen Thors zu Nürnberg, 1 Jahr bey einem RothSchmidt.

Von dem 4ten Dienst hat sie sich wegverheuratet nempe 1707. Dom. Rog. et Exaudi verkündet mit gegenwertigem Wittber, dem Erb. Paulus Pfaffen, Beck, Wirth und Metzger alhier. Fer. 3. Pent. [= Pfingstdienstag] Dienstag d. 14. Jun. Copulirt. pp.

Ein Kind, ein Söhnlein erzeuget, so aber tod zur Welt kommen.

Christenthum notum est [= ist allbekannt]. Krankh. vergang. Donnerstag 8 Tag, wollte ein Schaff [= Schöpfgefäß für Flüssigkeiten] Waßer aus der Pegnitz langen, indem sie aber das Gefäß wolte angefüllt davon tragen, hat der Wasen wegen der schweren Last nachgegeben, da Beata ins Waßer gefallen, so daß sie des halben Leibs in Waßer standen; da dann der Schrecken wohl das mehreste contribuiert, worauf gleich die Cholic, Mutterweßen u. noch a. Zustände erregt, darauff ein große Leibesverschließung erfolget, so nicht können gewehret werden, u. endl. das miserere mei [Psalm 51: Gott sei mir Sünder gnädig] erfolget. Vergang. Dienstag unter der damaligen HochzeitsPr[edigt] ward sie mit dem h. Abendmahl versehen; sich dem lieben G. willig unterworfen pp. ob. Mittwoch nachmittag um 4 Uhr. Aet. 49 Jahr weniger 4 Mon. u. 5 tag.”

Seite 1287

“Mittwoch 22. Febr. [1713]

Martin MittelStraßer. Schuknecht.

Nat. 1687. Dienstag 13. 7ber alhier.

Pat. M. Lorenz MittelStraßer; geweßner SchuMacher alhier.

Mat. Barbara.

ComP. Beatus Martin Harrer; geweßner Sattler alhier. – inf. Martin.

von Kindh. auf zur Schulen gehalten, lesen, schreiben, Rechnen erlernet; vom Vatter das Schumacherhandw. erlernet; hat auch solches so begriffen, daß Er der Mutter in ihrem Wittwenstand die Arbeit versehen; u. betauert die Mutter den Verlust, so sie theils per Obitem Fil. [= durch den Tod des Sohnes], theils per deßen Arbeit entrahten [= entbehren] muß u: beklagt sie, daß nun den andern grosen Sohn, der bey ihr so treul. zu-

gesezt in ihrem Angehenden Alter muß be-
raubt seyn.

Vor 10 Wochen hat Ihm G. mit der eilenden
leidigen Schwindsucht angegriffen, wo-
durch Er Endl. so elend gemacht worden,
daß Er Endl. bettlägerig wurde; grose Gedult
in wehrender Krankh. erwiesen, ob. Montag
zwischen 12 – 1 gegen Nachmittags. Aet. 25.
Jahr. 5 Mon. 1 Wochen.”

Seite 1288

“Sonntag Estomihi. d. 26. Febr. [1713]

Hannß Kleinlein. Bauer zu Höfen.

Natus in der damal. Unfriedens=Zeit zu
Nürnberg 1649. 5. Jan. durch hiesigen Herrn
Pf. M. Joh. Schustern im Frauen Gäblein.

Pat. Hannß Kleinlein, Bauer zu Großreit, u.
Maria.

ComP. Hannß Schelhorn; Bauer zu Aspach.
– inf. Johannes.

Nicht lang in die Schul geschickt worden;
gleich da Er nur ein wenig fortgekonnt, zu
andern Leuten kommen; wie Er zuerst nach
Gaißmannshof das Vieh zu hüten kommen,
2 Jahr alda verblieben. Postea ad Fratrem [=
Sodann zu seinem Bruder] Beatus Jacob
Kleinlein zu Großr. alda 12 ganzer Jahr als
ein Knecht gedienet; hierauf kam Er nach
Reutleß u. verharrete 1 Jahr; von dar kam Er
de novo zu s. Bruder nach Großreith u. ver-
blieb wieder 8 Ganze Jahr, so daß Er Nur al-
lein 20 Jahr bey s. seel. Bruder gedienet.

Ao. 1679 Dienstag 20. Jan. sich verheurathet
mit der damaligen Jgfr. Margar., Michel We-
nings, Bauers u. Wirths in Höfen Ehel. Toch-
ter. Mit deren erzeugt 7 Kinder, davon 1 no-
mine Joh. obiit. 6 aber noch in vivis.

1. 2. Söhne nomine Georg. 3. Andreas, alle
l. st.

1) F[rau] Agnes, Hannß Neiders, Bauers zu
Reutleß ux. de quibus Beatus 5 Eneckl. erle-
bet. 1. ob. 4 sind noch lebend.

2) F[rau] Marg., Hannß Schemels, Zimmer-
Gesellens zu Großr. ux. von der Beatus 2
Eneckl. erlebet.

3) Anna, noch led. st.

post [= nach] Absterben ux. verheurathete Er
sich 1696., post [= nach] 11 et 12 Trin. ver-
kündet, copul[iert] Dienstag 19. 7br. cum [=
mit] damaligen Jgfr. Barbara, jam [= bereits]

Vid[ua], Beatus Conr. Hackens, Bauers zu
Neuhof Ehel. Tochter; mit deren erzeugt 7
Kinder; davon 3 ob., 4 noch in Leben.

1. Leonh. 2. Johann. 3. Anna Marg. 4. Marg.
Salome.

Christenthum. Ließ Er sich sonderlich im
Ausgang s. Lebens sehr angelegen seyn, wie
Er denn auf s. Todbett, sehr bereuete, daß Er
sich sehr an s. G. versündigt habe, per [=
durch] Fluchen p. it[em] per [= ebenso
durch] nachläßige Kinderzucht etc. sein ein-
zig Verlangen war G. solte ihn seelig abfor-
dern, wie Er denn fast ein ganz Jahr, solchen
real-Buß Pr.[?] an s. kränkl. Leib genehret, u.
Jahr u. tag mit Bußdrücken beschweret ge-
weßen, so daß Er s. Arbeit nicht mehr wie
sonst vorstehen können; fast ¼ Jahr betrü-
stig u. lagerhaft gewesen; so Er vor ein son-
derbare Gnad G. geachtet, daher Er sich per
wahre Buß zum h. Abendmahl bereitet p.
heut vor 4 Wochen glaubig genoßen, öfters
das cupio dissolvi mit Paulo angestimmt
[Philipper 1,23: Ich habe Lust, aus der Welt
zu scheiden und bei Christus zu sein]. Gott
hat Ihn endl. erhöret verwichnen 21. Febr.
Nachdem Er gelebet 64 Jahr. 1 Mon. 2 Wo-
chen 3 tag.”

Seite 1289

“Montag d. 27. Feb. [1713]

Sabina, Peter Wallers, Bettlers Eheweib,
Evangel. Relig. ist im 45. Jahr ihres Alters
bey Nachtl. weile begraben worden, ob. im
Armenhauß.”

Seite 1290

“Montag 27. Feb. [1713]

Anna Gugelin. Pontif. Relig. [= katholisch]
Nat. 1651. d. 24. Junij zu Hofstädten, in der
Pfalz ohnweit Hilpoltstein.

Pat. Leonh. Zeltmann, Weber u. Mößner da-
selbst. Mat. Anna Zeltnerin.

Com. F[rau] Anna; Bartholom. Schmiedens,
Kupfferschmidts in Hilpoltstein Ehw. – [inf.]
Anna.

Nichts lesen können etc.

Da sie ein wenig erwachsen hat G. ihre Mut-
ter abgefordert; u. bey ihrem V. sich aufge-
halten 6 Jahr lang u. in s. Wittibst. die Hauß-
haltung geführt.

1680 begab sie sich in den Ehestand; mit Bartholom. Gugeln Tagelöhnern, mit deme sie zu Hoffstädten copuliret worden, 5 Kinder erzeugt, 3 Töchter u. 2 Söhne; davon Noch 2 Töchter im Leben, als die ältiste, Anna Cathar., Christof Hofmann; Botens alhier ux., von welchen die Verstorbene 3 Eneckl. erlebet, davon 1. bereits verschieden. Mar. Magdal. ist noch led. st.

Bey ein Jahr Frist hat sie sich bey ihrem Eidam u. ältisten Tochter aufgehalten, u. sich die ganze bey Ihnen enthalten müßen, wegen Engbrüstigk. gar keine Stiege fast mehr steigen können; sonst ist sie seit ihres Mannes Hintritt, still u. eingezogenen Lebens gewohnt geweßen, dabey unsern G.dienst fleißig besucht; vergang. Donnerstag Abends überfiel sie tödl. Schwachheit welche nicht länger als biß gegen den Freitag gegen Tag gewähret, da sie etwa um 7 Uhr Morgends diß Zeitl. geEndet, nachdem sie gelebet. aet. 62. Jahr weniger 4 Mon.”

Seite 1291

“Dienstag 28. Feb. [1713]

Sybilla Dümmlingin.

Nat. alhier 1712. d. 5. 7br Nachmittag 12 – 1 Uhr.

Pat. M. Andreas Dümmling, Mezger alhier.

Mat. Margar. – Renat. Dienstag 6. 7br.

Comm. F[rau] Sybilla, M. Martin Lenzens, Beckens ux. – inf. Sybilla.

Anfangs gesund p. kein Krankh. noch gehabt, außer die Flecken, vor 4 Wochen; heut vor 14 Tagen de novo erkranket, an Zahnen wozu das leidige Kinderwesen geschlagen, so es dergestalt pp. – ob. vergang. Sonntag Nachts zwischen 10 – 11, aet. 6 Mon. weniger 1 Wochen ½ tag.”

Seite 1291

“Freitag d. 3. Martij. [1713]

Johann Christof Müller.

Nat. 1704. d. 6. Jan. zu Mühldorff in Sachsen [= Mühlsdorf, Gem. Lohmen, Landkreis Sächsische Schweiz-Osterzgebirge].

Pat. fuit [= ist gewesen] Johann Heinr. Müller, unter Ihro HochGräfl. Gnaden Herrn von Bottenhausen Bedienter; gebürtig aus Braunschweig eines Geistl. Sohns. – Mat.

Fr[au] Kunigunda, eine geb. Schoderin von Markbraut; - Comp. waren 1. Joh. Nicol. Erhard, Bauschreiber unter gedachten Herrn Grafen. 2. Christof Otto; Hof=Büttner. 3. Emilia Judith Fortranin, Amts=Secretarij Tochter daselbst. – inf. Joh. Christof.

War Kind Guter Art, guten Grund im Catech. geleyet, wohl lesen, schreiben u. schon rechnen können.

Mehrentheils die Zeit s. Lebens vielen Krankheiten unterwürffig geweßen, sonderlich große Lust an der Kirche gehabt, auch fleißig den Kirchhof besucht;

s. lezte Krankh. fieng sich an mit Husten, Bauch u. a. Leibes=Wehen; bey 10 Wochen heischer [= rau, belegt, von Stimme und Ton] worden, mehrenth. über s. Leibes-schmerz geklaget; G. flehendl. ersuchet in den Gebäten, Ach G. machs Nur ein pp. it[em] [= auch] hilff helffer pp. [= Hilf, Helfer, hilf in Angst und Not (Evangelisches Gesangbuch Nr. 625)] biß Endl. G. in Gnaden erhöret pp. Dienstag 28. Feb. ¼ vor 9. Abends. – aet. 9 Jahr. 1 Mon. weniger 6 tag.”

Seite 1292

[Datum fehlt; „d. 5. Martii begrab: worden“ (laut Beerdigungsbuch Fürth-St.Michael S. 363, Nr. 26)]

„Maria Großbauerin.

Nat. 1637. d. 29. Jun. zu Nürnberg, in der damaligen Flucht.

Pat. Hannß Sixt, Bauer, damals zu Hilpertsdorff, in der Farnbacher Pfarr. – Mat. Margareta.

Comm. F[rau] Maria, des Ers. Nicol. Linken, Kutschers zu Nürnberg Ehel. Hauß[rau]. inf. Maria.

Ohnerachtet damals elende Zeiten waren, haben doch Par. getrachtet, diese Tochter in der Furcht des Herrn pp. zum Gebät u. Erlernung des Catech. angehalten, auch wohl lesen erlernet, womit sie biß in ihr seel. End sich gelabet u. getröstet; - denen Eltern war sie eine gehors. u. ämsige Tochter, dahero sie bey denselben sonderlich bey den noch Lebenden V. verblieben u. sein Haußwesen so lang versehen, biß sie sich verEhelichet mit ihrem schon vor 19 Jahren beerdigten

Ehemann Michael Großbauern, Tagelöhnern zu Stadeln, damaligen Wittwern, mit deme zu Farrnbach christl. Brauch nach copuliret worden; – erzeugt haben sie 11 Kinder, 3 Söhn u. 8 Töchter; davon leben noch 3 Söhn u. 7 Töchter, als

Leonh. Großbauer, Köbler zu Steinach, welcher mit s. 1sten Ehewirtin Felicitas, 2 Eneckl. erzeugt, so beede noch leben.

Hannß Großbauer, Bestandbauer zum Azenhof, so mit Maria s. ersten Ehewirtin zwar 1 Eneckl. erzeugt, so aber tod auf die Welt kommen, deme die Mutter den 3ten tag hernach im Tode gefolget. – mit deren andern Ehewirtin Barbara erzeugt 6 Eneckl., davon leben noch 4, 2 aber sind gestorben.

Conrad Großbauer; Tabacksp. zu Stadeln, welcher mit s. Ehew. Dorothea 5 Kinder p. davon 2 noch leben, 3 gestorben.

der 1sten tochter, so schon lang diß Zeitl. gesegnet, nomine Margareta, Paul Müllers, tabacsp. 1ste Ehewirtin, hat Beata 8 Eneckl. erlebet, so alle gestorben, außer einem nomine Fried. Müllern, welcher Beata mit 3 UhrEneckl. erfreuet.

der Andern tochter Sybilla, Hannß Brunner, Köblers zu Allmoßh. Ehewirtin hat 10 Eneckl. davon 8 noch im Leben, von welchen sie 12 UhrEneckl. erlebet.

Von der 3. tochter nomine Helena, Hannß Vogel, Köblers zum Don ux. hat sie eines ersehen.

Von der 4. tochter Elisabeth, Hannß Schmidens, Einwohners zu Braunsbach ux. 1 Eneckl. so noch lebet.

Von der 5. tochter Barbara, Beatus Paul Grafens, geweßnen tagl[öhners] ux. 4 Eneckl. davon 3 in viv. 1 tod.

Von der 6. tochter Maria, Georg Muggenhofer, Tabackroller zum Azenhof ux. 7 Eneckl. 4 im Leben, 3 tod.

Die 7te Tochter ist Kunig., Hannß Grabers, Tabacksp. in Stadeln ux., hat sie nichts erlebet.

Die 8te nomine Anna ist noch I. standes. schon in das 20. Jahr gehets, daß G. Beata ihren seel. Ehemann abgefordert; u. sie ihren Wittwenstand, ob schon kümmerl. doch Ehrl. u. redl. fortgeföhret.

Christenthum ließ sich angelegen seyn, besuchte den G.sdienst fleisig wie auch h.

syn.[?] so ohnlängst noch in hiesiger Kirch das letzte Mahl empfangen.

Krankh. ist mehresten des Alters Beschwerde zuzuschreiben, sonderlich bey 8 tagen her mit Frost überfallen, zu welchem Endl. ein starker Fluß gestoßen, der sie dergestalt mitgenommen, daß sie verwich. Donnerstag Abends sanfft u. pp. – aet. 76 Jahr weniger 4 Mon. u. 3 tag.”

Seite 1294

“Dienstag d. 7. Martij. [1713]

Georg Wagner.

Nat. zu Langenzenn, Baptizatus 1708 Samstag 17. Jun.

Pat. Leonh. Wagner; damals zu Reindorff, anizo [= jetzt] Einwohner alhier. – Barb. ux. ComP. Georg HirschMan I. st., Conr. Hirschmanns, Bauers zu Reindorf Ehel. Sohn – inf. Georg.

Kind guter Art; stets mit Leibes Gesundh. begabt geweßen, den Eltern gefolig, schon hüpsch beten lernen. – Krankh. hat sich schon um Weinachten angefangen, schien die Flecken zu bekommen, da aber solche nicht sich ereignet, endl. in Schwinds. ausgeschlagen, welche dergestalt abgematt., daß es vergang. Samstag ob. zwischen 11 – 12 MitterN[acht] – aet. 5 Jahr weniger 3 Mon. 1 Wochen 6 tag.”

Seite 1295

“Dienstag 7. Martij. [1713]

Johann Bernhard Sandner.

Nat. 1696. Dienstag 21. Julij.

Pat. M. Conr. Sandner, Maurer, [Mat.] Maria Ursula, nun mehr Beata.

Comm. Johann Bernhard Meyer, Tabakkmacher p. t. alhier, damals led. st. – inf. Joh.Bernh.

Er ist immerzu bey dem V. zu Hauß gewesen, wiewohl nicht zur Schul gehalten worden; dann u. wann in Taback gangen. Vor 2 Jahr zum erstenmahl zum Unterricht gangen, hierauff dem Vatter in s. Arbeit, so viel Er gekont beygesprungen; zuweilen auch denen Musicanten aufgewartet, – seine Krankh. hat sich vergang. Donnerstag 14 tag angefangen, mit groser Geschwulst jederzeit beladen gewesen, welche Endl: so sehr überhand genommen, daß er vergang. Freitag

früh zwischen 6 - 7. Morgends ob. – aet. 17 Jahr weniger 4 Mon. 2 Wochen 3 tag.”

Seite 1295

“Donnerstag 9. Martij. [1713]

Barb. Hofmännin von Muggenhof.

Nat. 1712. Dienstag 26. Jan., Mittwoch d. 27. Jan. renat.

Pat. Johann Hofmann, Bauer zu Muggenhof. Mat. Kunigunda – Comm. Fr. Barb., Michael Lebenders; BauersM. zu Wezendorff Ehewirtin – inf. Barbara.

Das Kind war Anfangs frisch u. gesund; hernach wegen Zahnen u. a. zugestoßnen Ungemach unterschiedl. Mahl schmerzen erduldet; vor 5 Wochen überfielen es nebst A[nderen] Geschwistr[igten] die Flecken, als diese wieder vorüber hats de novo ein recidio [= Rückfall] überwältiget, wozu das inwendige Wesen geschlagen, so es dergestalt mitgenommen, daß es zwischen 11 - 12. Montag Nachts sanfft pp. ob. aet. 1. Jahr; 1 Mon. 1 Wochen 2 tag.”

Seite 1296

“Montag d. 13. Martij. [1713]

ist ein Hurenkind Ursula Barb., Apolloniae Hammerschmidin, Tagl[öhnerin] von Lauff bürtigt, beErdigt worden, aet. 6 Wochen.”

Seite 1296

“E[odem] d[ie]

ist ein armer Mensch so krank herkommen

u. weder nomine noch Herkunfft u. Relig. weiß im Armenhauß gestorben u. zu nachts begraben worden.”

Seite 1296

“Dienstag d. 14. Martij. [1713]

Christinae Bechmännin.

Nat. anno 1629 d. 21. Aug.

Par. Mich. Bechmann, Glaser zu Eltersberg [= Elsterberg bei Plauen im Vogtland], M. Christina

Comm. Fr. Christina, Herrn Joh. Ditzels, Rathsverwanden zu Elsterberg Ehw. – Inf. Christina.

In der jugend p. zur schul geschickt pp. Beten, lesen und allerlei bibl. sprüch pp. damit sie sich lebenslang getröstet.

gedienet zu Nürnberg, Aldorff u. a. Orten.

Seither 1697 ist sie hier in Fürth, und wie sie von dem Herrn Pfarrer zu Vorra Herrn Joh. Paul Stoy ein Zeugnuß hat, das sie Gottsfürchtigen Christenwandel jederzeit geführet, so kan ihr gleiches Lob alhier beygelegt werden.

Ihrewie[?] sie auch fleisig zur Beicht ppp.

Kranckheit dem hohen Alter und eines ohnlangst gedulteten Falls zuzuschreiben. Morgen 8 tag cum sacra coena [= mit dem heiligen Mahl] pp. so sie devote [= andächtig] genossen; Ob. vergangen Sonntag unter der hl. Pr[edigt].

aet. 84 Jahr 7 Monath u. 21 tag.”

Barbara Ohm

Ergänzung zu Vortrag und Artikel: Die Entnazifizierung Dr. Schwammbergers

In meinem Vortrag bei der Mitgliederversammlung 2008 und im Artikel (Heft 4/2008) „Vom Verein für Heimatforschung Alt-Fürth zum Geschichtsverein Fürth“, in dem ich zum 75jährigen Bestehen die Geschichte Alt-Fürths und des Geschichtsvereins dargestellt habe, ging es auch um die Zeit des „Dritten Reiches“ und die Affinität des langjährigen Vorsitzenden Dr. Adolf

Schwammberger zu den damaligen Machthabern. Seine Mitgliedschaft in der NSDAP seit dem 1. 5. 1937, einige seiner Äußerungen im nationalsozialistischen Sinn in den Heimatblättern und seine Tätigkeit in Thorn zusammen mit dem (von der NSDAP selbst abgeschobenen) Fürther Nazi-Oberbürgermeister Franz Jakob sind die Indizien. In diesem Zusammenhang hat mich die Entna-

zifizierung Schwammbergers interessiert. Da er 1946-1950 in Dahlbruch/Kr. Siegen gelebt hat, befindet sich der entsprechende Akt im Landesarchiv Nordrhein-Westfalen, Hauptstaatsarchiv Düsseldorf¹. Darüber will ich nun berichten.

Wie es ihn nach Dahlbruch verschlagen hatte, beschrieb Schwammburger selbst: „Während ich mich bei der Wehrmacht befand, musste meine Familie im Januar 1945 aus Thorn fliehen. Meine Frau konnte mit

den 3 Kindern in Fulda in Hessen unterkommen ... Nach der Entlassung aus der Gefangenschaft fand ich durch die Vermittlung eines Kriegskameraden eine Tätigkeit im Kreise Siegen (Hilchenbach, Kunstgewerbliche Werkstätte ‚Graziella‘). Nach der Währungsreform übernahm ich Vertretungen. Doch sind meine Einnahmen so gering, daß ich meine Familie nur in unzureichendem Maße nähren und kleiden kann ...“

Entnazifizierung

Die Alliierten waren nach dem Sieg über Deutschland bestrebt, nicht nur die nationalsozialistischen Organisationen zu zerschlagen, sondern auch die Nationalsozialisten aus den staatlichen, wirtschaftlichen und kulturellen Positionen zu entfernen. Deshalb beschlossen die drei Westmächte die Entnazifizierungsgesetze. Fragebogen mussten ausgefüllt und möglichst Entlastungszeugen beigebracht werden, deutsche Spruchkammern entschieden dann, welche der fünf Kategorien zutreffend war:

1. Hauptschuldige, 2. Belastete (Aktivisten), 3. Minderbelastete, 4. Mitläufer, 5. Entlastete.

Abgefragt wurde in den Fragebögen auch die Mitgliedschaft in den vielen NS-Organisationen. Schwammburger führte außer der erwähnten Partei-Mitgliedschaft nur noch die im NS-Lehrerbund (seit 1933), im Reichsluftschutzbund (seit 1934), in der NS-Volkswohlfahrt (seit 1935) und im NS-Reichsbund der deutschen Beamten (seit 1936) an, also vor allem Berufsorganisationen.

Insgesamt 12 Personen schrieben für ihn Entlastungen, fünf aus Thorn und sieben aus Fürth, u. a. Adolf Schwiening, 1919-1945 Rechtsrat bzw. Kämmerer der Stadt Fürth und 1945-1946 kommissarischer Oberbürgermeister; Stadtbaurat Hermann Herrenberger, Mitbegründer von „Alt-Fürth“ und Rektor Dr. August Häußler, ebenfalls Mitbegründer des Vereins. In diesen Schreiben wurde Schwammburger nicht nur, wie üblich, attestiert, dass er mit der nationalso-

zialistischen Ideologie nichts zu tun hatte, sondern er wurde durchgehend als „geistige Persönlichkeit“, „Repräsentant des Humanismus im besten Sinne“, „stark künstlerischer, schöpferischer Mensch“ beschrieben, der „seine dienstlichen Aufgaben nach künstlerischen und wissenschaftlichen Maßstäben“ erfüllte, und dessen Vorträge „wissenschaftlicher und heimatkundlicher Art“ waren. Hervorgehoben wurde auch „sein liebenswürdiges, gerades und bescheidenes Wesen, das außerdem voller Humor und Idealismus ist.“

Die Spruchkammer stufte Schwammburger am 14. September 1949 in die letzte, die 5. Kategorie als „Entlasteten“ ein, da er „nur als nominelles Parteimitglied zu werten ist“.

So konnte Schwammburger nach seiner Rückkehr nach Fürth im Jahr 1950 in seinem ursprünglichen Beruf als Lehrer arbeiten, bis er 1957 wieder das Stadtarchiv übernahm.

Festzuhalten bleibt nach der Lektüre des Entnazifizierungs-Akts: Die Zeitgenossen urteilten offensichtlich anders als die Nachgeborenen.

Übrigens: Vorwürfe aus der jüngeren Vergangenheit, Schwammburger habe in seiner Funktion als Stadtarchivar Akten aus dem „Dritten Reich“ verschwinden lassen, sind nicht zu erhärten.

¹ Bestand NW 1112, Nr. 1535. Alle Zitate aus diesem Akt. Mit herzlichem Dank an das Hauptstaatsarchiv Düsseldorf!

Liebe Mitglieder,

das Jahr 2009 ist schon wieder zu einem Viertel vorbei. Hoffentlich hat es Ihnen allen eine gute Zeit gebracht. Ich möchte Sie noch einmal auf unsere diesjährigen Veranstaltungen hinweisen und Ihr Interesse für die interessante Geschichte und die vielen kunstgeschichtlichen Schönheiten im Landkreis Fürth wecken. Das Jahresprogramm ist im Heft 4 des letzten Jahres abgedruckt und auch als Faltblatt an den üblichen Stellen (City-Center, Bürgerberatung, VHS, Behörden etc.) zu finden. Auf der Rückseite dieses Heftes stehen die drei Veranstaltungen in den kommenden Monaten. Bitte beachten Sie, dass meistens die Teilnehmerzahl begrenzt und deshalb eine Anmeldung notwendig ist.

Einen besonderen Dank an Herrn Peter Kurz,

der unserem Geschichtsverein eine großzügige jährliche Spende von 1000 € zukommen lässt. Dadurch sind uns viele Aktivitäten möglich, die sonst nicht machbar wären, dadurch können wir unsere Programme und Faltblätter in guter Qualität drucken und dadurch können wir abgesichert vorausplanen.

Ganz herzlichen Dank!

Barbara Ohm
1. Vorsitzende



Geschichtsverein Fürth e.V.
Schlosshof 12
90768 Fürth
Telefon: (09 11) 97 53 43
Telefax: (09 11) 97 53 45 11
E-Mail: Arch@Fuerth.de
www.geschichtsverein.fuerth.de

Bankverbindung:
Sparkasse Fürth
(BLZ 762 500 00)
Konto-Nr. 24 042

Die nächsten Veranstaltungen

Samstag, 25. April

Landkreis vor Ort:

Roßtal und der Rangau im Frühmittelalter

Archäologischer Rundweg, Kirche mit Krypta und archäologische Sammlung im Heimatmuseum mit Thomas Liebert

Treffpunkt Rathaus Roßtal

14 Uhr, Dauer ca. 2 Stunden

Kosten Mitglieder 3 €, Nichtmitglieder 5 €

Begrenzte Teilnehmerzahl, bitte Anmeldung Tel.: 97 53 45 17 (Frau Debast)

Samstag, 16. Mai

Landkreis vor Ort:

Orgelklangerlebnisfahrt – Orgeln kennenlernen und hören

Busexkursion zu drei ausgewählten Orgeln im Landkreis Fürth, vorgestellt und gespielt von Dekanatskantor Thomas Schumann

14 Uhr, Abfahrt vor Sparkasse auf der Hardhöhe, Nähe U-Bahnhof

Dauer ca. 4 Stunden

Kosten: 10 €

Anmeldung bitte Tel.: 97 53 45 17 (Frau Debast)

Samstag, 20. Juni

Landkreis vor Ort:

„Von der Ferne blickt die Cadolzburg und verdient, besichtigt zu werden“

(Karl Julius Weber, 1826)

Führung mit Hans Werner Kress durch Markt und Burg Cadolzburg

Treffpunkt am Großparkplatz „Höhbuck“

(bitte auf Ausschilderung achten)

14 Uhr, Dauer ca. 2 Stunden,

Kosten: Mitglieder 3 €, Nichtmitglieder 5 €.

Begrenzte Teilnehmerzahl, Anmeldung bitte Tel.: 97 53 45 17 (Frau Debast)