

Biblioteka Główna i OINT
Politechniki Wrocławskiej



100100212735

Der Lederschnitt

eine Werkkunst des Buchbinders

Von

Heinrich Pralle

Lehrer der staatlichen Kunstgewerbeschule
in Hamburg

★

Mit 42 Abbildungen



Halle (Saale)

Verlag von Wilhelm Knapp

1927

R
1201

R 1201

kl

Der Lederschnitt

eine Werkkunst des Buchbinders

1909.20
Von

Heinrich Pralle

Lehrer der staatlichen Kunstgewerbeschule
in Hamburg

★



2. Auflage

Mit 42 Abbildungen



1927.1475.
Halle (Saale)

Verlag von Wilhelm Knapp

1927

R1201 KL



Or. 24193

Im festen Glauben
an ein Aufblühen der deutschen Werkkunst
dem deutschen Buchbinder
gewidmet

*



349882 L/1

Vorwort.

Als ich 1902, also vor 25 Jahren das Buch: „Der Lederschnitt als Kunsthandwerk und häusliche Kunst“ schrieb, da stand ich mitten in der praktischen Arbeit umgeben von den tosenden Anfängen der Suche nach neuen Kunstformen. Dieses Suchen und Tasten ragt bis in unsere Tage hinein und hat noch keine klare Form angenommen, ein Zustand, den uns wohl erst eine Zeit beruhigter Geister bringen wird. Im Gegensatz zu dem früheren Titel, betrachte ich den Lederschnitt als eine rein buchbinderische Werkkunst, vorausgesetzt, daß der ausübende Buchbinder zeichnerisch begabt und einen hochentwickelten Gestaltungssinn besitzt. Die vielen Ablehnungen die diese schöne Arbeitsweise erfährt, möchte man eine Taktlosigkeit gegen ein uns überkommenes väterliches Erbe bezeichnen. Eine alte Erfahrung lehrt uns, daß man gerne alles verwirft, zu dem uns Neigung und Befähigung fehlt, darum sollte nur der Begabte, der den Lederschnitt in seiner ganzen Schönheit und Verwendungsmöglichkeit erfaßt hat, diese Technik ausüben. Um den Lederschnitt, ganz besonders dem jungen Nachwuchs wieder zu übermitteln, müßten die Lehrpläne aller Fachschulen, einschließlich der Buchbinderklassen des Berufsschulwesens hiernach erweitert werden. Auch wären zentralisierte Wanderkurse zu veranstalten, die es ermöglichen, eine grundlegende Orientierungsarbeit zu leisten. Das Handwerk hat alle Ursache, die ihm eigenen schöne Techniken zu sammeln und neu zu beleben, wir müssen uns vor der Überhandnahme einer europäisch-amerikanischen Maschinenkultur zu schützen suchen, wenn nicht alle Poesie der Hand — Werkstätigkeit aus der Werkstatt — verschwinden soll.

Die Fachklassen unserer Kunstgewerbeschulen sind feingegliedert aufgebaut, um dem strebsamen Schüler die Möglichkeit zu bieten, den Entwurf und die praktische Arbeit allein ausführen zu können, also den Künstler und den Handwerker in einer Person zu vereinigen. Durch diese Lehrweise bekommen wir den Werkkünstler, der durch seine Arbeitserzeugnisse erziehllich und bildend auf den Verbraucher einwirken kann. Neben der Berufsausbildung geht heute eine ganz neue Menschenerziehung und zwar auf der breiten Grundlage einer allgemeinbildenden Schule. Die Behörden für das Berufsschulwesen können die besten Fachschulen einrichten, und ihre Schüler zu Höchstleistungen heranbilden, alle diese wohlgemeinten Bestrebungen werden Stückarbeit bleiben, wenn wir nicht gleichzeitig allgemeine Menschenerziehung betreiben und im Gegensatz zu der rein geistigen Erziehung früherer Zeiten, auch die wichtigsten Organe des Menschen, Hand und Auge schulen und bilden. Es entsteht hierdurch ein ganz neuer Menschentyp, und zwar der „gestaltende Mensch“, eine Menschengattung die praktisch und werkgerecht zu sehen und zu denken vermag und als Verbraucher alle Dinge einer gesunden Werkkunst zu schätzen und zu werten in der Lage sein wird, und dieserhalb

nicht hoch genug gewertet werden kann. Der logisch Denkende wird sofort begreifen, daß diese, beim Kleinkind schon einsetzende Erziehungsmethode, in unserem Nachwuchs eine Verbrauchergemeinschaft heranbildet, die im Vergleich zu unseren heutigen Warenhauskonsumenten ganz neue Wege geht, und unserer Werkkunst als befähigte Kenner urteilsreif gegenüberstehen wird.

Ganz besonders wird von der fortschrittlichen Lehrerschaft der neuen Schule das gute und das schöne Buch gepflegt, empfohlen und unter der breiten Volksmasse verbreitet. Der enorme Verbrauch muß ganz besonders dem Buchbinder die Wirkungen der neuen Schule lebendig vor Augen führen. Wie auf dem Büchermarkt so setzt auch allmählich auf anderen Gebieten der Werkkunst der geläuterte Geschmack des Bestellers ein, alles Anzeichen die uns hoffen lassen, daß das deutsche Werkkönnen noch einmal besseren Zeiten entgegengeht.

Wenn wir nun uns der Aufgabe dieser Schrift zuwenden, so ist es Pflicht des deutschen Buchbinders sich an der Neugestaltung des Lederschnittes unter Einsetzung eines starken Willens und großer Arbeitsfreudigkeit zu beteiligen. Der begabte Buchbinder muß dahin streben, alle Techniken des Buchbinders ausführen zu lernen. Neben der alltäglichen Arbeit treten Ausnahmearbeiten in den verschiedensten Techniken an den Buchbinder heran, es bleibt dann immer ein schmerzliches Gefühl, Freude und Verdienst bringende Arbeiten infolge Nichtkönnens ablehnen oder anderen Kollegen zuweisen zu müssen. Man wird dem Verfasser eine kleine Indiskretion verzeihen, wenn er zur Verstärkung des Angeführten sagt, daß er früher für deutsche und ausländische Buchbinder in Auftrag gegebene Lederschnitte ausführte. Ganz besonders Maßgebetbücher (Missalen) aber auch Adreßmappen und größere Arbeiten, ja er wurde selbst auf Tage nach fremden Städten geholt, um die Arbeit in der Werkstatt des Beauftragten anzufertigen. Um wieviel schöner ist das Gefühl, wenn die Arbeit tatsächlich aus der Hand des Meisters selbst hervorgeht.

Vom werkkünstlerischen Standpunkt habe ich das schöne Buch und die hierbei angewandten Ziertechniken hochschätzen gelernt, ich weiß aber auch, daß der Buchbinder, und wenn er auch der beste ist, nicht alle Tage Bücher mit Handvergoldung, Ledermosaik, Lederauflage oder Blinddruck in Auftrag bekommt, aber der Könner muß lernen, die zahlfähigen Gruppen auf die schönen Künste durch örtliche Ausstellungen aufmerksam zu machen, sie vom Minderwertigen abzuwenden und allmählich zu Verbrauchern veredelter Werkerzeugnisse zu erziehen. Es werden hier keine Phantastereien ausgesprochen, sondern wir erleben tagtäglich, daß von befähigten Händen hergestellte Arbeiten immer noch die Aufmerksamkeit und Kauflust der Beschauer wachgerufen haben. Es mögen hier als Beispiel zwei neubelebte Techniken, die Keramik und die Handweberei einschließlich der Bandweberei genannt werden, ein Gebiet das die Industrie schon ganz in ihren Machtbereich gezogen hatte. Farben und Formen fühlende Männer und Frauen gewannen diese herrlichen volkstümlichen Techniken für unsere Handwerktätigkeit wieder zurück.

Auch der Lederschnitt ist von der Massenanfertigung aufgesogen, er wurde von unfähigen Händen häßlich entstellt und allmählich dem Untergange

zugeführt, eine Katastrophe, die unabwendbar war, da der geschulte Kenner diese Dinge ablehnte und die breite Masse als Verbraucher niemals in Frage kommen konnte. Was heute auf dem Markt erscheint und in den Schaufensterauslagen ausgestellt ist, hat mit dem Formenwillen unserer Zeit nichts zu tun und muß bis auf einen verschwindend kleinen Bruchteil wegen seiner geschmacklosen Motiven abgelehnt werden.

Ich kann nicht glauben, daß der Buchbinder allein tatenlos dastehen will, während alle anderen Handwerker für die Werkstatt zu retten suchen, was die Massenfabrikation niemals erzeugen kann, sofern noch ein Stück Seele des Schaffenden darin liegen soll.

In der vorliegenden Schrift will ich versuchen, ganz abseits der großen abgegrasten Domäne, meine eigenen Ansichten unter strenger Berücksichtigung der Struktur des Leders auszusprechen. Es wird mir vielleicht gelingen, da ich seit 20 Jahren keinen Lederschnitt mehr gemacht habe und erbliche Belastungen abzuwerfen verstehe. Da wir aber das Neue nicht machen können ohne das Alte zu kennen, so werde ich in dem geschichtlichen Teil, gute alte vorbildliche Arbeiten zeigen und besprechen, und im zweiten Teil den Lederschnitt als Werkkunst des Buchbinders im Geiste unserer heutigen Zeit zu schildern versuchen.

Für die mir freundlichst überlassenen Bilder aus dem hamburgischen Museum für Kunst und Gewerbe und dem Museum für Völkerkunde danke ich an dieser Stelle dem Herrn Direktor Prof. Thilenius und dem Herrn Dir. Prof. Sauerlandt.

H a m b u r g , im Januar 1927.

Heinrich Pralle,

Lehrer der Staatl. Kunstgewerbeschule in Hamburg.

Zur Geschichte des Lederschnittes.

Für gewöhnlich ist der Kunsthistoriker der Geschichtsschreiber von Kunst und Handwerk, seine akademischen Studien befähigen ihn, wortreiche fesselnde Schilderungen über Ursprung und Wert einzelner Techniken zu geben. Wie ganz anders steht der Fachmann den Arbeiten früherer Jahrhunderte gegenüber. Während der Kunsthistoriker, trotz seiner wissenschaftlichen Untersuchungen und Studien, dem Arbeitsvorgang, den vielen kleinen Werkstattgeheimnissen, stets als Laie gegenüberstehen muß, verfolgt der Fachmann mit lebendigem Interesse die Spuren der Werkzeuganwendung im Material. Ihm ist es fast möglich, unter Beobachtung der Werkzeugspuren eine Rekonstruktion der gebrauchten Werkzeuge vorzunehmen. Unter Einsetzung einer reichen Phantasie vermag er sich seinen Fachgenossen früherer Zeit bei der Arbeitsausführung lebendig vorzustellen, er sieht den Schnitt des Messers, er hört den klingenden Schlag des Hammers, die Gesamtarbeit erzählt von der Handgeschicklichkeit und dem guten Geschmack des Meisters, dem Fachmanne werden solche Augenblicke zu einem Erlebnis.

Der Verfasser lebte nun noch nicht zur Zeit des Mittelalters, auch zog er nicht mit den Mauro-Arabern 711 n. Chr. nach Spanien, folgedessen müssen wir uns an geschichtliche Übermittelungen aus jener Zeit halten. Die Geschichte des Lederschnittes datiert bis in die früheste Zeit des Mittelalters zurück. Zur Zeit der Erfindung des Pergaments, wodurch die Wachsplatte ihren Wert verlor, begann man auch feste Buchdecken anzufertigen. Die Bücher jener Zeit hatten einen großen Wert, da diese ausschließlich von Menschenhand geschrieben waren; speziell beschäftigte sich hiermit die Geistlichkeit, beherrschte doch diese in jener Zeit fast allein das ganze Wissen. Der unermeßliche Reichtum der damaligen Klöster gestattete den Mönchen, ihre Arbeiten mit der größten Sorgfalt auszuführen. Neben ihren wissenschaftlichen Schriften betrieben auch unter anderen die Mönche die Buchbinderkunst, sowie alle in genanntes Handwerk schlagenden Kunsttechniken. Wie schon erwähnt, war eine bestimmte Zeit zur Anfertigung nicht vorgeschrieben, und da ist es wohl erklärlich, daß Handschriften, welche unter diesen Gesichtspunkten hergestellt wurden, einen hohen Wert haben mußten; wurden doch die Titelblätter mit Figuren, Ornamenten und Initialen reich verziert. Ganz dem Werte der Handschriften entsprechend, versah man die Buchdecken mit Elfenbeinschnitzereien, reich gravierten, kostbaren Metallbeschlägen; zu den letzteren zählten besonders die Eckbeschläge, aus denen starke Buckel hervorstanden, so daß der Lederband mit dem Tische nicht in Berührung kam, auch wurden die Schließen aus edlen Metallen angefertigt. In vielen Fällen wurden auch Perlen und Edelsteine zur Erhöhung des Buchschmucks verwandt, und so haben die Bucheinbände jener Zeit neben ihrem hohen Werte auch ein stattliches Aussehen gehabt. Unter den von den Mönchen

betriebenen Kunsttechniken spielte der Lederschnitt eine große Rolle, so daß, wie sich die Sage erzählt, Karl der Große sich veranlaßt fühlte, den Klöstern freie Jagdrechte einzuräumen, um das nötige Leder zu gewinnen. Die Geschichtsschreiber erzählen, daß das 14. und 15. Jahrhundert die erste Hauptperiode des Ledereinbandes gewesen sei. Stimmen aber die Berichte über



Abb. 1. Geschnittener Lederband aus dem Jahre 1380. Aus den kunst- und kulturgeschichtlichen Sammlungen des Germanischen Museums.

Karl den Großen, dann hat es bereits im 8. Jahrhundert Ledereinbände gegeben. Auch die Buchbinder, speziell die des Abendlandes, begannen schon früh damit, ihre Holzdeckel mit Leder zu überziehen und diese mit Wappen, Ornamenten sowie figürlichen Darstellungen (zu letzteren wählte man hauptsächlich solche aus der Mythologie) zu schmücken. Es sind noch viele Arbeiten jener Meister bis auf den heutigen Tag erhalten, und wird wohl mancher Leser dieses kleinen Büchleins es nicht unterlassen, wo ihm die Gelegenheit

geboten wird, diese zu besichtigen und gleich mir zu bewundern. Ich habe in den Abb. 1—4 einige alte, mit Lederschnitt versehene Bucheinbände aus den kunst- und kulturgeschichtlichen Sammlungen des Germanischen Museums zeichnerisch dargestellt. Abb. 1 und 2 lassen uns wohl kaum im Zweifel, daß beide Bücher kirchlichen Zwecken gedient haben.

Die Gesamtanordnung, die feingefühlte Aufteilung der Fläche, die Einfügung der Schrift, und die Stellung der Figuren im Raum möchte man klas-



Abb. 2. Geschnittener Lederband aus dem Jahre 1380.
Aus den kunst- und kulturgeschichtlichen Sammlungen des
Germanischen Museums.

sich schön bezeichnen. Die von Geduld sprechenden großen, mit einer Perl-
punze geschlagenen (gekörnten) Flächen, heben die figürlichen Darstellungen
zu plastischer Wirkung hervor.

Die metallenen Ecken und Schließen sind, ohne die Gesamtanordnung
der Flächen und Linien zu stören, gut angebracht. Abb. 3 zeigt uns einen
von zwei Hunden angefallenen Hirsch, umrankt von Eichenblättern. Im
Vergleich zu der heutigen Marktware, empfindet man wohlthuend die der

Technik entsprechende Zeichnung der Tiere. Wie bei alten Gebäckschnitzereien, so ist auch hier das zur Anwendung gekommene Werkzeug formenbestimmend gewesen. Geschmacklos ist die SchlieÙe angesetzt, sie durfte niemals wie es hier geschehen, einen Teil der Zeichnung bedecken; an diesem Beispiel wollen wir lernen, daÙ Ecken, SchlieÙen, Scharniere sich in den Gesamtentwurf einfügen und schmückend wirken müssen. Abb. 4 ist mit dem Wappen irgend



Abb. 3. Geschnittener Lederband aus dem 14. Jahrhundert. Aus den kunst- und kulturgeschichtlichen Sammlungen des Germanischen Museums.

eines adligen Geschlechts geschmückt. Auch hier hat der Buchbinder bei Anbringung der SchlieÙe denselben recht störenden Fehler begangen. Die täuschende Ähnlichkeit der Form beider SchlieÙen und die Gleichheit der begangenen Fehler lassen fast mit Bestimmtheit vermuten, daÙ beide Bucheinbände von demselben Meister stammen. Die ursprünglichen Eckbeschläge fehlen.

In den Museen verschiedener Städte finden wir alte Lederschnitte aufbewahrt; so hat z. B. Berlin eine alte Truhe, aus dem Dom von Merseburg stammend, welche im 11. Jahrhundert angefertigt ist, die größte Sammlung alter Lederschnitte soll Friedrich Spitzer in Paris besitzen. Außerdem sind uns noch Tapeten und Wandbekleidungen in fürstlichen Schlössern und Wohnräumen reicher Kaufleute in den Seehandelsstädten erhalten geblieben.



Abb. 4. Geschnittener Lederband aus dem 14. Jahrhundert. Aus den kunst- und kulturgeschichtlichen Sammlungen des Germanischen Museums.

Der Orient mit seiner schönen alten künstlerisch-technischen Kultur darf wohl auch in diesem Falle als Hauptbegründungsstätte des Abendlandes genannt werden. Die Orientalen besitzen Prioritätsrecht für viele Kunsttechniken die heute von abendländischen Künstlern und Handwerkern in umgestellter Form ausgeübt werden. Unsere Museen für Völkerkunde bergen unermessliche Schätze, die noch der Hebung für unsere Werkkultur harren. In Abb. 5 und 6 bringe ich zwei klassische Beispiele die aus orientalischer Be-

einflussung entstanden sind. Im Orient verzierte man das Sattelzeug, Dolch und Schwertscheiden, Pfeilköcher und Pulverhörner mit Lederschnitt, und so brachten im 8. Jahrhundert bei ihrer Einwanderung die Mauro-Araber diese Technik mit nach Spanien und Portugal. Hier fiel dieselbe auf sehr fruchtbaren Boden, sie entfaltete sich zu hoher Blüte. Dasselbst wurden

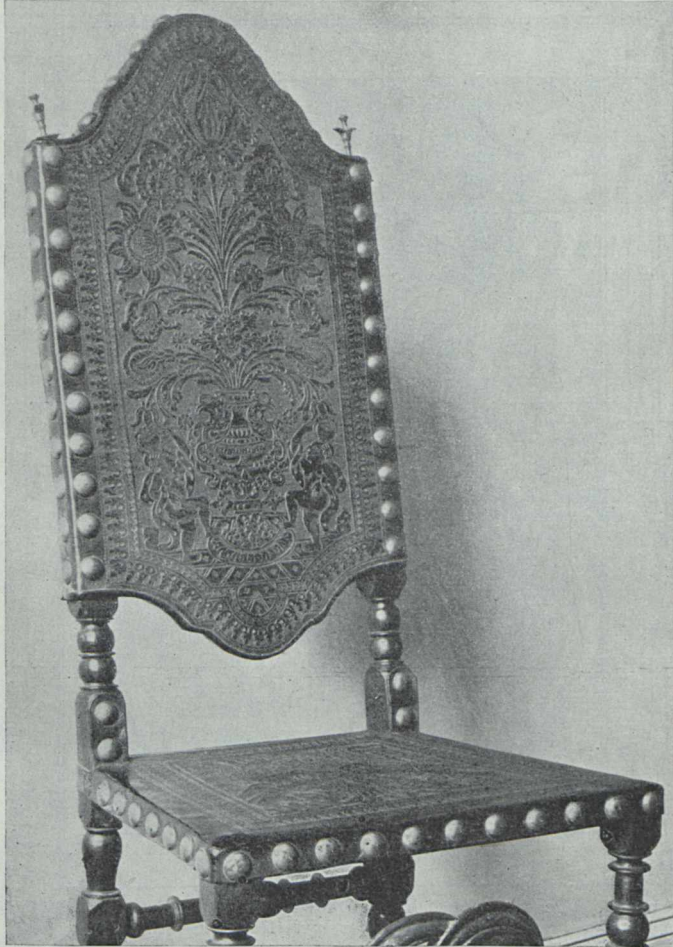


Abb. 5. Portugiesischer Stuhl
im Besitz des Museums für Kunst u. Gewerbe zu Hamburg

Schmuckkästchen und Handtaschen der Frauen, sowie Buchdecken, Möbel und Tapeten in dieser Technik ausgeführt. Abb. 5 ist ein aus Portugal stammender Stuhl und befindet sich in den Sammlungen des Museums für Kunst und Gewerbe in Hamburg. Sitz und Lehne sind verziert und an einzelnen Stellen getrieben. Erfrischend wirkt die dem Leder entsprechende Eigenart

in der Behandlung. Man war noch nicht darauf verfallen, dem Leder Formen abzuzwingen, die vielleicht in Holz, Elfenbein oder Metall zu erreichen sind.



Abb. 6. Reitsattel,
Mexikanische Arbeit im Besitz des Museums f. Völkerkunde in Hamburg.
Der Messerschnitt, der Punzenschlag, der Strich mit dem Modellierisen,
hinterlassen im Leder andere Spuren als das Schnitzisen im Holz oder der

Treibhammer im Metall. Bevor ich diese Worte niederschrieb, habe ich noch einmal den Lederschnitt des abgebildeten Stuhles genau angesehen und festgestellt, daß es sich hier schon um eine hochentwickelte Technik handelt, der Messerschnitt, der Punzenschlag zeugen von einer Sicherheit, die nur durch jahrelange Übung erreicht werden kann, woraus zu folgern ist, daß der Lederschnitt in Spanien und Portugal s. Z. von tüchtigen Meistern ausgeübt wurde. Die neue Zeit hat uns gelehrt, daß es niemals unsere Aufgabe sein kann, alte Vorbilder sklavisch nachzubilden. Die Lebensanschauung und die Lebensauffassung haben den Menschen von heute gänzlich umgeformt, er hat praktisch denken und sehen gelernt, sein persönliches Verhältnis zu den Dingen steht auf dem Boden restloser Zweckmäßigkeit, ein Zustand, der sich

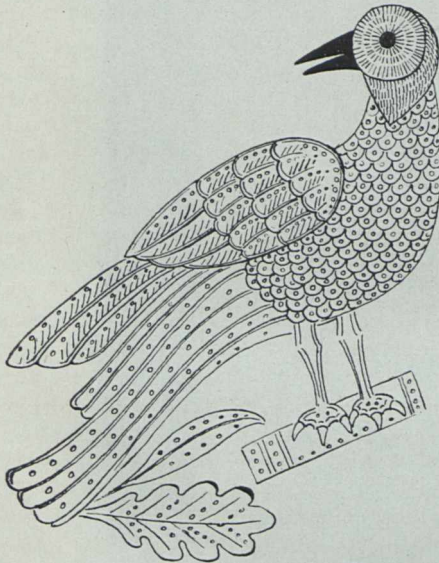


Abb. 7. Einzelzeichnung des Vogels zu Fig. 6.

mit der Romantik früherer Zeiten nicht mehr verträgt. Der Künstler, der Handwerker und der Kaufmann dürfen Formen vergangener Zeiten nicht mit den Worten: „Das Publikum wünscht dieses“, immer noch anfertigen und verteidigen. Kunst, Handwerk, Industrie und Handel haben die hohe Aufgabe die Laienwelt zu erziehen und zu bilden. Vorstehendes mußte ich anführen um sagen zu können, daß wir niemals die portugiesischen Stühle nachahmen dürfen, da sie in ihrer Form und Ausführung nicht mehr in unsere Zeit der Automobile und Flugzeuge hineingehören.

Der Reitsattel Abb. 6 befindet sich im Museum für Völkerkunde in Hamburg und zwar in der Abteilung Amerika in der Gruppe für „Mischkulturen“; wir haben es hier also mit einer Arbeit zu tun, die wohl in Mexiko entstanden, aber vom Mutterlande Spanien stark beeinflusst ist und

an der die eingewanderten Mauro-Araber das Prioritätsrecht besitzen. Die Geschichte erzählt, daß Spanien und Portugal den Lederschnitt nach ihren südamerikanischen Kolonien ausführten und sich dort (speziell Mexiko) lange erhalten hat, und wie der Sattel Abb. 6 zeigt, geschmacklich und technisch gut ausgeführt wurde. Eine, aus Amerika stammende Schülerin erzählte mir, daß man dort alle mit Lederschnitt geschmückten Arbeiten mexikanisches Leder nennt. Der Schmuck des Sattels ist in Flachschnitt ausgeführt, der Grundsatz der Arbeitsherstellung war, dem Reiter einen bequemen Sitz zu schaffen. Alle Beigaben und Steigerungen, die Grundform schöner zu gestalten, müssen bei ihrer Anwendung auf Zweck und Schönheit werkgerecht durchdacht werden. Bei der Lederschnittarbeit des Sattels sind nur Messer, Aufreißstift, Modellierisen und Punzen in Anwendung gekommen. Abb. 7, die Einzelzeichnung eines Vogels des Sattels, bringt uns den Arbeitsgang näher. Die

Konturen sind geschnitten und mit dem Aufreißstift breit aufgerissen. Hier- nach ist der Kopf und der Flügel mit den Schrotpunzen in Strichform ge- schlagen. Hals und Brust haben ein Schuppenschnittmuster bekommen um das Gefieder zum Ausdruck zu bringen, zur Erhöhung der ornamentalen Wirkung, sind noch Perlpunzen gut verteilt, eingeschlagen. Das Blattwerk hat neben den Rippeineinschnitten noch Perlpunzeneinschläge als Begleit- linien. Die Gesamtmodellierung wird durch den mit einer Perlpunze ge- schlagenen Grund klar herausgehoben. Ein schöner gelbbrauner Beizton wahrt den Ledercharakter und trägt zur Schönheit der ganzen Arbeit wesent- lich bei. Die Ränder sind zum Teil mit einem halbrunden Ausschlageisen bewegt. Die Einfassungslinien folgen mit Feingefühl der Konstruktionslinie, nirgends empfindet man eine Störung und das ist wohl das Bedeutsamste. Auch bei uns in Deutschland wurde der alten Technik von Fürsten und reichen Patriziern ein lebhaftes Interesse entgegengebracht. Auch namhafte Künstler alter Zeit lieferten Entwürfe für den Buchbinder, u. a. Lukas Cranach, Flötner und ganz besonders Hans Holbein d. J. ausgangs des 15. Jahrhunderts in Basel, woselbst er auch für Erasmus Innen-Buchschmuck zeichnete. Damals stand der Künstler zum Handwerker noch in einem Freundschaftsverhältnis, man schätzte und achtete die beiderseitige Arbeit.

Wie schon erwähnt, hatten die Arbeiter des Mittelalters die vielseitige Verwendbarkeit des Leders erkannt. Man kann dasselbe, seinen vorzüglichen Eigenschaften nach, flach spannen, aufrollen, aufkleben und flechten.

Seine Biegsamkeit und Dehnbarkeit ermöglichen auch kleinere Gegen- stände daraus anzufertigen. Um dem Leder für diese Zwecke genügende Festigkeit zu geben, ohne seine Elastizität zu beeinträchtigen, wandten die Lederarbeiter der alten Zeit ein später verlorenes, noch nicht wieder auf- geklärtes Verfahren an, das Leder mit fettigen Stoffen, geschmolzenem Wachs und Harz zu tränken.

Die verschiedenen Verzierungsarten waren: der einfache Lederschnitt, die Lederschälarbeit, Ledermosaik und einige Relieftechniken. Die erstgenannte Arbeit führte man aus, indem die Vorzeichnung eingeschnitten und der Grund mit verschieden gravierten Punzen (Perlpunzen, Sternpunzen, Strichpunzen, Mattierpunzen u. a. m.) niedergeschlagen, auch bemalt oder vergoldet wurde. Das Leder wurde auch in angefeuchtetem Zustande erwärmt, hierbei klappte der Schnitt auseinander, oder, um beim Einschneiden der Zeichnung zu ver- hindern, daß sich die Schnitte wieder schlossen, wandte man erhitzte Messer an, welche das Leder hierbei leicht dörreten. Die Lederschälarbeit bestand darin, daß von festumschnittenen Flächen die obere Lederschicht ent- fernt wurde; hierbei zeigte sich ein rauhes Ornament auf glattem Grunde, oder auch umgekehrt, ein glattes Ornament auf rauhem Grunde. Bei der Ledermosaik wurden alle vorkommenden Linien meist nur eingeschnitten, dagegen Früchte, Blätter und Ornamente durch eingelegte farbige Leder zur Darstellung gebracht. Die Relieftechniken bestanden darin, linienartige Ornamente aus Bindfaden oder dünnen Tauen zusammenzustellen und auf Papp zu befestigen; sodann bestrich man beides mit einem Klebstoff und arbeitete das angefeuchtete Leder mit einem Falzbein hinein. Die Linien und Ornamente wurden zum Schlusse durch eine Naht endgültig befestigt. Eine zweite Art war, Papp in verschiedenen Formen und Schichten auf-

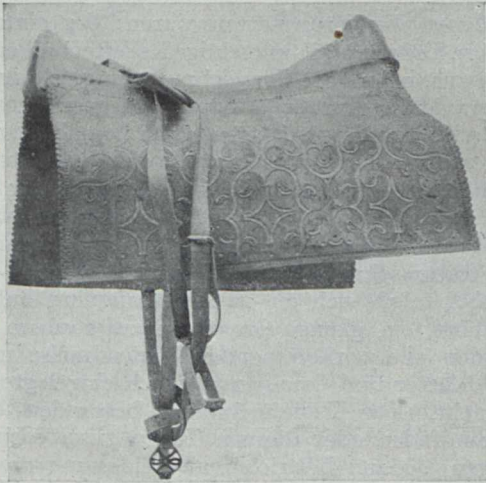
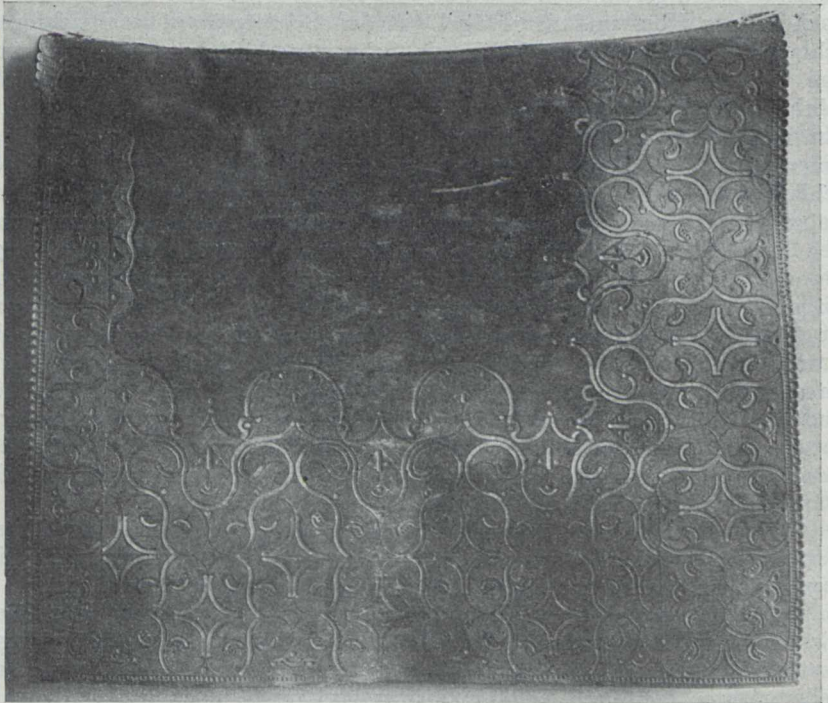


Abb. 8. Mexikanischer Sattel
(Leterschälarbeit) im Besitz des Museums für Völkerkunde in Hamburg.

einander zu kleben und wie vorstehend das Leder hineinzudrücken und zu pressen. In Frankreich und Deutschland beschränkte man sich meist auf die flachen Verzierungen, wohingegen die Italiener mit Vorliebe plastisch arbeiteten, diese besaßen auch bereits eine Treibart unter Benutzung von Ringen, auch wurde vielfach die Verzierung kräftig unterschritten, und hob man diese Stelle mit dem Messer zu leichten Buckeln an. Auch durch Drücken und Klopfen bald von der Narben-, bald von der Fleischseite verstand man es, dem Leder Relief zu geben.



Abb. 9. Geschnittene und gepunzte Leder-Satteldecke (mexikanische Arbeit)
Museum für Völkerkunde, Hamburg,

Es ist für meine Ausführung sehr wertvoll in Abb. 8 einen zweiten Sattel zu zeigen, der nach meinen Untersuchungen in der Technik der Lederschälarbeit geschmückt ist. Die auf der Abbildung gut sichtbaren Spiralläufe sind durch zwei eingeschnittene Linien begrenzt, zwischen denen die obere Ledernarbe abgeschält ist. Die Glätte der Schälung läßt vermuten, daß in die entstandenen Rillen Wachs oder irgend eine andere Fettmasse gestrichen ist und nachträglich mit einem heißen Werkzeug geglättet wurde. Heute würde man eine ähnliche Wirkung mit dem Linoleumschnitzmesser schneller und sauberer erzielen. Aber in Abb. 9 bin ich in der Lage, noch eine Sattel-

Pralle, Lederschnitt.

decke daneben zu stellen, die als Lederschnitt- und Punzarbeit ein Meisterwerk von unvergleichlicher Schönheit darstellt, auch diese Decke stammt aus Mexiko und ist ebenfalls Eigentum des Museums für Völkerkunde zu Hamburg. Der Leser muß auf der Abbildung einmal die Linienspiele und Punzengruppierung in ihrer ganzen Schönheit zu erfassen suchen um zu der Schlußfolgerung zu kommen, daß die Ledertechniken neben den übrigen Techniken des Kunstbucheinbandes einen ersten Platz einnehmen müssen!

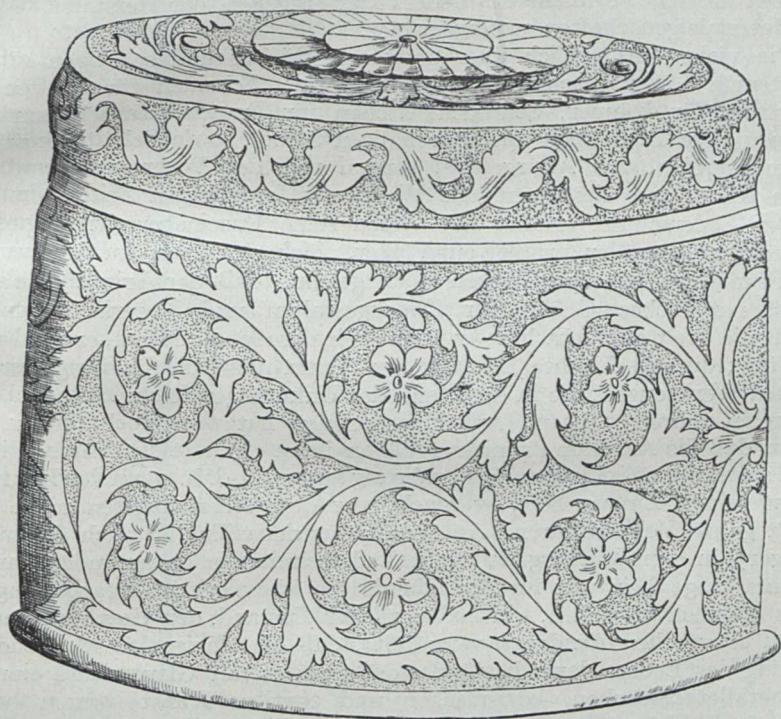


Abb. 10. Lederhelm, getriebener Lederschnitt, italienische Arbeit, 16. Jahrhundert
Museum für Kunst u. Gewerbe, Hamburg.

Die Hauptlinienspiele auf der Satteldecke sind geschnitten und aufgerissen. Begleitet werden die Linien von reizvoll zusammengestellten Punzengruppierungen die an Reichtum und Form vielen Stempelsätzen der Kunstbuechbinder gleichwertig sind, oder gar in manchen Fällen noch höhere Schönheitswerte bergen.

Will der deutsche Buchbinder die Lederschnittarbeit als Werkkunst aufnehmen, dann kann es nur unter Anlehnung an das bis jetzt Gezeigte und Besprochene geschehen; alles andere müssen wir zu vergessen und zu verlernen suchen. Abb. 10 und 11 sind zwei italienische Arbeiten die sich im Besitz des Museums für Kunst und Gewerbe zu Hamburg befinden.

Abb. 10 ist ein Lederhelm aus gepunztem und getriebenem Leder, derselbe stammt aus dem Anfange des 16. Jahrhunderts. Die Kappe ist aus zwei Stücken starken Leders zusammengesetzt und durch eine Scheitelnahnt miteinander verbunden, die gepunzten, in dunkelbraunem Ton gehaltenen Leder sind von dünnerer Art und nachträglich über die als Grundform dienende Kappe gezogen. Die modellierte Fläche ist in acht Felder eingeteilt, welche keilförmig oben zusammenlaufen. Die einzelnen Felder sind verziert durch Trophäen, antike Waffen, nach Motiven der Ornament-



Biblioteka
Pol. Wrocl.

Abb. 11. Italienische Büchse, Holz, überzogen mit gepunztem roten Leder.
Aus den Sammlungen des Museums für Kunst und Gewerbe zu Hamburg.

stufe des Enea Sico, sowie Medusenhäuptern, über diesen in vier, durch Plattenwerk gebildeten Medaillons sind dargestellt: Jupiter, Blitze schleudernd, Mars mit Schwert und Schild, Apollo mit der Leier und Merkur mit dem Schlangenstab. Die ganze Modellierung ist flachrelief ausgeführt, auch hierbei ist der Grund mit der Perlpunze gekörnt.

Abb. 11 ist eine italienische Büchse aus Holz; dieselbe ist mit gepunztem roten Leder überzogen, die Ornamente der Spätgotik sind kräftig unter-schnitten und durch Anheben des Leders ziemlich hohe Buckel erzielt. Der Grund ist mit einer Perlpunze sehr zart gepunzt. Auch diese Büchse ist im Besitz des Hamburger Museums für Kunst und Gewerbe.

Beide Arbeiten gehören in eine andere Zeitepoche, wir haben sie so zu würdigen und zu schätzen. Um aber zu lernen und die Technik des Lederschnitts in unsere Zeit umzusetzen, dürfen wir die beiden Arbeiten einmal kritisch besehen, hierzu bietet die Reproduktion des Lederhelmes die beste Möglichkeit. Es sind zwei Beispiele die uns zeigen, daß man auch in früheren Zeiten nicht immer den Materialcharakter wahrte, denn der Helm zeigt viel eher die typischen Werkzeugmerkmale der Metall-Treibtechnik als die zarte Arbeitsweise der Lederbehandlung: im Vergleich hierzu brauchen wir nur die feingefühlte meisterhafte Arbeit des mexikanischen Sattels Abb. 6 anzusehen, hier tritt uns das Stoffliche des Leders klar entgegen, der Hersteller hat sich den Materialeigenschaften untergeordnet.

Die vielen uns erblich überkommenen Bücher und sonstigen mit geschnittenem Leder geschmückten Geräte wie: Scheiden für Waffen und Jagdgeräte für Männer, Schmuckkästchen für Frauen, Kapseln zur Aufbewahrung der Büchsen mit dem heiligen Salböl, sowie Behälter kostbarer Kirchenreliquien, wie Altargefäße, zeugen von der Verbreitung und dem großen Raum den diese wertvolle Werkkunst in früheren Zeiten einnahm.

Der Lederschnitt erfährt am besten seine Daseinsberechtigung durch die Lederarbeiten der primitiven Völker. Meine Studien im Museum für Völkerkunde zu Hamburg haben mich gelehrt, daß der Primitive ein gesundes, natürliches Gefühl für Zweckgestalten und Materialverwendung mit auf die Welt gebracht hat; er kennt keine großen Kulturen, er wird nicht irreführt durch schlechte Beispiele, er besitzt nicht die Unmenge an verfeinerten Werkzeugen, die in der Hand des Unkundigen leicht zu technischen Spielereien führen müssen. Auf Expeditionen hat man noch immer festgestellt, daß die Arbeiten primitiver Völker ihren eigenartigen Reiz verlieren, sobald sie mit der Zivilisation in Berührung kommen, d. h. wenn der Industriebazillus seinen Einzug hält, er macht vor dem Allerheiligsten nicht halt, er frißt ganze Volkskulturen. An dem Industriebazillus ist auch der in den achtziger Jahren in Hamburg neubelebte Lederschnitt wieder zugrunde gegangen.

Eine lange Zeit war im Abendlande die künstlerische Bearbeitung des Leders gänzlich erloschen, ein bedauerlicher Zustand, der Gottfried Semper zu dem drastischen Ausdruck veranlaßte, daß die einzige künstlerische Behandlung des Leders darin bestände, daß man es mit Glanzwichse einreibe. Die metallotechnischen, keramischen und textilen Künste waren bereits wieder neu belebt und entfalteten sich zu neuer Blüte (diese Techniken haben sich bis auf den heutigen Tag zu einer gesunden Werkkunst entwickelt, denen eine große Zukunft bevorsteht), während man sich des reizvollen Lederschnittes noch nicht erinnerte. Über 50 Jahre ruhte die einst so bedeutsame Kunsttechnik, um dann üppiger denn je emporzuschließen. Neben Wunder in Wien waren es Hupp in Schleißheim bei München und Georg Hulbe in Hamburg.

Als ich vor 25 Jahren meine erste Schrift über den Lederschnitt herausgab, stand ich inmitten der üppig bis zur Wucherung aufschießenden Saat. Hohe Begeisterung machte auch mich blind, ich sah nur das Gute.

Ich weiß nicht, ob ich die Worte finden werde, die Arbeit Georg Hulbes mit seinen Licht- und Schattenseiten so zu würdigen, wie es im Interesse der abermaligen Belebung des Lederschnitts, als reine Werkkunst des Buchbinders, nötig erscheint.

Georg Hulbe, ein aus Kiel stammender Buchbinder, siedelte, nachdem er in seiner Vaterstadt eine kleine Buchbinderei aufgegeben, im Jahre 1882 nach Hamburg über. Hier kam er in engere Berührung mit dem Direktor des Museums für Kunst und Gewerbe Professor Justus Brinckmann. Ein schöner gothischer Bucheinband, im Jahre 1475 zu Nürnberg angefertigt, im Besitz des Museums für Kunst und Gewerbe zu Hamburg, veranlaßte Direktor Brinckmann, Georg Hulbe zu neuen Versuchen auf dem Gebiete des Lederschnittes aufzumuntern. Da dieser Bucheinband den Ausgangspunkt der Neu belebung des Lederschnittes in Hamburg bildete, und wohl auch eins der wertvollsten uns erhaltenen Arbeitsstücke ist, so muß er hier abermals an erste Stelle gerückt werden. (Abb. 12.) Die Holzdeckel sind mit geschnittenem und gepunztem dunkelbraunem Leder überzogen. Das Mittelfeld des vorderen Deckels zeigt uns einen von gothischen Ornamenten umschlungenen Reiter, auf seiner erhobenen rechten Hand einen Falken sitzend, und Windhunde, welche einen Hasen packen. Die dieses Mittelfeld umgebende Randbordüre, ebenfalls gothische Ornamente darstellend, wirkt äußerst originell durch einige Ausläufer des Ornaments, welche teilweise Maskenfratzen oder groteske Tierköpfe bilden.

Alles ausgeführt in scharf eingeschnittenen Umrissen, der Grund ist mit der Perlpunze geschlagen. Die Arbeit ist nicht getrieben, sondern flach behandelt. An den Ecken und in der Mitte, wo jetzt fehlende Metallbeschläge saßen, sind Rosetten in das glatte Leder leicht eingeschnitten. Auf der Rückseite der Buchdecke sind groteske Ungeheuer in einer Einfassung von Laubwerk von gröberer Zeichnung und flüchtigerer Ausführung angebracht. Auf dem Schnitt sind groteske, mit den Hälsen verschlungene und in Laubranken aufwachsende Tiere in braunem Ton leicht gemalt. Der Inhalt ist ein im Jahr 1475 in der Offizin des F. Sensenschmid und Andr. Frisner zu Nürnberg gedrucktes juristisches Werk. Die technische Ausführung der Modellierung hat mich immer lebhaft interessiert; wenn vielleicht auch nicht der Entwurf von dem Verfertiger stammt so verrät die Messerführung die Behandlung und Lage des gothischen Laubwerks den Formenwillen und Gestaltungssinn; während die Arbeit des mexikanischen Sattels eine leicht graziöse Werkzeugführung ausdrückt, sieht man hier die Hand des grübelnden Handwerkers bei der Ausführung einer Sonderarbeit die nicht alle Tage vorkommt, in die aber mit aller Liebe ein Stück Seele hineingelegt ist; so sehe ich echte Werkkunst, und so möchte ich den deutschen Buchbinder wieder in der Lage sehen, alle buchbinderischen Werkkünste ausüben zu können!

Ein Zufall brachte Hulbe den ersten Auftrag, indem ein kunstverständiger Hamburger nach dem Vorbild des portugiesischen Stuhles (Abb. 5) in demselben Charakter neue angefertigt wünschte. Direktor Brinckmann übermittelte diesen Auftrag an Hulbe, und der Erstversuch gelang gut, sodaß bald weitere Bestellungen folgten. Hamburg war um eine Werkkunst reicher. Nun mangelte es aber an Arbeitskräften, und wurden diese aus Kunsthandwerkern der verschiedensten Berufe zusammengesetzt. In Verbindung mit Goldarbeitern, Graveuren, Buchbindern, Malern und Bildhauern schuf Georg Hulbe damals den Hamburger Lederschnitt. Diese Werkkünstler-Gruppe, welche fleißig zusammenschaffte, verstand es, dem Leder alle seine besonderen Eigenschaften abzulauschen. Man experimentierte ununter-



Abb. 12. Spätgotischer Ledereinband aus geschnittenem Leder
(Nürnberger Arbeit aus dem Jahre 1475)
Aus den Sammlungen des Museums für Kunst u. Gewerbe zu Hamburg.

brochen, und so konnte es nicht ausbleiben, daß man über das Ziel hinausging. Der Goldarbeiter verlangte vom Leder was er bisher dem Edelmetall abzwang, und der Bildhauer glaubte eine Holzschnitzarbeit vor sich zu haben und so drückte jeder seiner Arbeit den Stempel seines erlernten Handwerks auf, worunter naturgemäß der Ledercharakter leiden mußte. Allmählich wurde man aber doch vertraut mit dem Material, so daß Hulbe einen Stamm ausgezeichnete Modelleure bekam, mit denen er lange Jahre wertvolle Arbeiten fertigte die in die ganze Welt gingen. Wohl kein zweiter Kunsthandwerker wurde so vom Schicksal begünstigt, als Georg Hulbe, alle Fürsten der Erde einschließlich des Königs von Siam und des Sultans waren seine Abnehmer und Auftraggeber.

Es war zuviel Glück! Die Stimme des Werkkünstlers wurde übertönt durch die Stimme des rechnenden Kaufmannes. Aus der Werkkunst wurde Ware. Die Massenfabrikation setzte ein und bildete den Anfang vom Ende.

Jetzt liegt es beim deutschen Kunstbuchbinder den Lederschnitt als Werkkunst wieder neu zu beleben, und ganz besonders der noch begeisterungsfähige Nachwuchs findet hier ein reiches und dankbares Arbeitsfeld.

Das Rohmaterial.

Seit mehreren Jahrzehnten hat der Deutsche auf fast allen Gebieten reiche Erfahrungen gesammelt und so auch für die Zubereitung von Rohmaterialien für Kunst, Handwerk und Industrie. Früher bezog man für Lederschnittarbeiten fast alle Leder aus England, jetzt gerbt der Deutsche die Leder selbst. Eigene Versuche die ich in jüngster Zeit gemacht, haben mir gezeigt, daß das deutsche Leder in jeder Hinsicht dem früher in Hamburg verarbeiteten englischen Leder gleichwertig ist. Die Häute sind qualitativ verschieden, dieses ist aber eine Erscheinung die der Buchbinder auch bei anderen Lederarten beobachten kann. Das deutsche Leder von heute gestattet einen flotten Schnitt, selbst bei nicht getriebenen Arbeiten (Flachschnitt) erzielt man noch immer ein gewisses Maß von Plastik, auch in seiner Elastizität, die bei der Treiarbeit Voraussetzung ist, entspricht es allen Ansprüchen die diese Technik an das Leder stellt.

Um der Gefährlichkeit des Beizens aus dem Wege zu gehen, verarbeiten heute Lederarbeiter vielfach bereits vorher gefärbte Leder, eine Methode, die auch schon früher zeitweilig angewandt wurde, ganz besonders bei Möbelbezügen. Hiergegen lehnt sich aber das Schönheitsgefühl des Modelleurs auf, denn die reizvollen Licht- und Schattenwirkungen die der Lederschnitt im selbstgebeizten Rohmaterial erzielen läßt, sind bei der erstgenannten Arbeitsweise gänzlich ausgeschlossen.

Es ist unbedingt erforderlich, das Leder bei seiner Bearbeitung mit der peinlichsten Sauberkeit zu behandeln. Dazu gehört: eine reine Tischplatte, auf welcher weder mit Farbe, Fett, Leim, Kleister, Tinte usw. hantiert werden darf, ferner reingewaschene Hände, weil Schweißhände schwarze Stellen hinterlassen. Ebenso wenig dürfen eiserne Werkzeuge auf dem Leder liegen bleiben; auch Wasser läßt Ränder zurück, sofern es durchs Leder gedrungen, die nach dem Beizen immer wieder zum Vorschein kommen. Deshalb ist auch beim Anfeuchten mit Vorsicht zu verfahren.

Etwa darauf fallende Tropfen sind sofort mit ausgedrücktem, reinem Schwamme wegzuwischen. Sollten ungeachtet aller Vorsicht trotzdem Flecke ins Leder gekommen sein, so wende man nachstehende Hilfsmittel an. Ölfarbenflecke, welche auf Leder ganz ungefährlich, sind mit einem in Terpentinöl getränkten Lappchen einfach fortzuwischen. Fettflecke werden mit Schwefeläther entfernt; hierbei genügt ein Tropfen auf ein Stückchen Watte oder leinenen Lappen, womit über die Stelle gerieben wird; auch hierbei ist mit reinem Wasser nachzuwaschen. Leim und Kleister entfernen sich leicht durch einfache Wasserabreibungen, es ist unbedingt nötig, die Flecke vor dem Beizen zu entfernen, da sie andernfalls hell sichtbar, und das Eindringen der Beize verhindert werden könnte. Flecke, von Schweißhänden oder Eisen herrührend, verschwinden, sobald man mit einem in Zuckersäure getauchten Stück Watte darüber wischt, auch hier wasche man mit dem Wasserschwamm nach. Größere Wasserflecke können dadurch unschädlich gemacht werden, daß versucht wird, das ganze Leder mit Wasser zu durchtränken und somit wieder verwendbar zu machen.

Die Ausnutzung des Leders.

Technische und wirtschaftliche Gründe zwingen den Handwerker, sein Material ergiebig auszunutzen. Der Lederschnitt fordert ganz besonders eine reifliche Überlegung, weil die Haut nicht an allen Stellen gleichstark und gleichwertig ist.

Demnach würden zu größeren Gegenständen, Stücke aus der Mitte der Haut (Kernleder), zu kleineren Arbeiten, als Brieftaschen, Zigarrentaschen, Portemonnaies usw. Stücke aus ihren Seitenteilen zu verwenden sein.

Beim Ausschneiden der Lederteile leisten Pappmodelle vortreffliche Dienste (sogenannte Lehren), speziell aber sind sie bei wiederkehrenden Arbeiten von großem Vorteil, schon weil mit ihrer Hilfe eine Menge Zeit erspart wird. Die Modelle müssen genau die Größe des betreffenden Gegenstandes haben, für welchen Leder zugeschnitten werden soll; wobei noch ein eventueller Einschlag hinzuzurechnen ist. Da aber die Häute nie ganz fehlerfrei sind, so hat man beim Zuschneiden hierauf ganz besonders sein Augenmerk zu richten und es möglichst so einzuteilen, daß schadhafte Stellen in der Modellierung oder in dem gepunzten Grunde verschwinden. Niemals darf eine derartige Stelle auf glatten Flächen, wie Rückseiten von Büchern usw. sichtbar sein. Zum Vorreißen nehmen wir einen weichen Bleistift, weil andere Striche sich nur schwer entfernen lassen.

Das Werkzeug.

Das Lederschnitt-Werkzeug ist dasselbe geblieben, wie wir es bereits in den achtziger Jahren in der Hulbeschen Werkstatt gebrauchten. Manche modernen Arbeitsgänge erfordern auch eine Umgestaltung der Werkzeuge, beim Lederschnitt liegt nicht der neue Geist in der Form des Werkzeuges, sondern in dem, was wir damit formen und gestalten.

Abb. 13 zeigt uns die notwendigsten Werkzeuge. Dieselben sind von mir genau nach den in Hamburg gebräuchlichen gezeichnet¹⁾.

Während meiner langen praktischen Arbeit habe ich mit dem Hamburger Werkzeug dem Leder noch immer die dem Lederschnitt eigenen Formen abgezwungen. Wer keine bessere Bezugsquelle besitzt, sollte sich ein Hamburger Werkzeug beschaffen. Hierbei kommt das alte Sprichwort: „Gutes Werkzeug ist halbe Arbeit“, so recht zur Geltung.

Bevor ich über die Handhabung des Werkzeuges spreche, möchte ich erst einige Winke betreffs der Behandlung desselben geben. In erster Linie bewahre man das Werkzeug sorgfältig vor Nässe; denn, abgesehen davon,

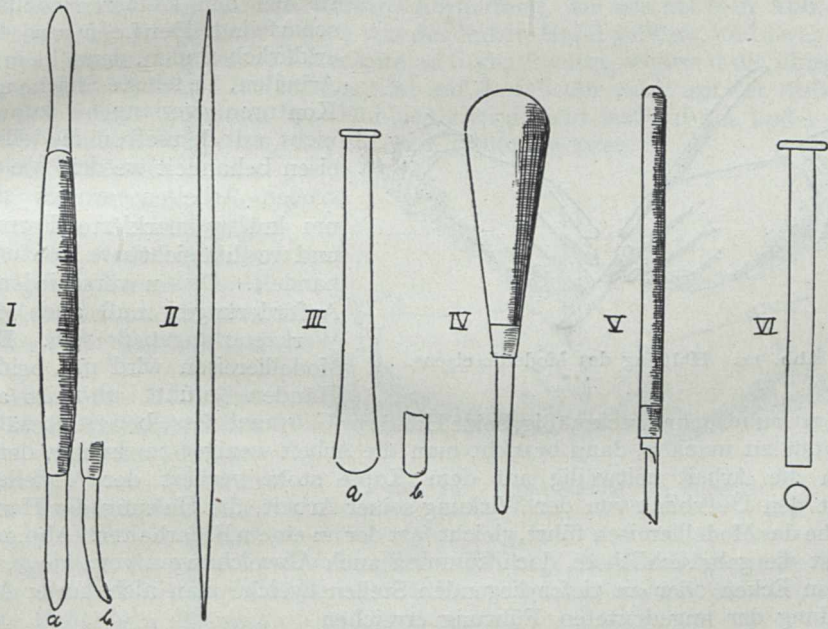


Abb. 13. Werkzeuge.

daß Feuchtigkeit Rostbildung verursacht, entstehen beim Gebrauch feuchter Werkzeuge auf dem Leder leicht Eisenflecke.

Die Werkzeuge müssen zeitweilig mit feinem Schmirgel-Leinen abgerieben und auf einem mit Pariser Rot bestrichenen Leder nachgerieben werden, doch dürfen die Werkzeuge bei dieser Behandlung nichts von ihren ursprünglichen Formen einbüßen, Schrammen und Scharten daran führen beim Modellieren zu kleinen Rissen und unschönen Strichen. Modellierreisen und Aufreißstifte sind der besseren Handhabung wegen im Schafte mit Leder zu umwickeln. Um meinen wörtlichen Ausführungen folgen zu können, habe ich die verschiedenen Werkzeuge in Abb. 13 mit römischen Ziffern

¹⁾ Lederhandlung Johannsen, Hamburg, Deichstraße, liefert gute Modellierleder.

versehen. Nr. I, das Modelliereisen, ist gleich allen anderen Werkzeugen aus Stahl gearbeitet und hat eine Länge von 16—20 cm. Seine Größe, worunter die löffelartigen Enden zu verstehen sind, variiert zwischen 1—7 mm. Die Reichhaltigkeit in den Abstufungen ist nötig, um die verschiedenen Feinheiten in der Arbeit herauszubekommen. Der mittlere Schaft des Eisens, seiner Gestalt nach vierkantig, ist, wie vorhin schon gesagt wurde, mit Leder zu umwickeln. Die Endteile sind etwas aufgeworfen (gebogen), siehe I b in Abb. 13. Die Ausbiegung hat den Zweck, zu ermöglichen, das Modelliereisen beim Arbeiten, wenn erforderlich, steiler halten zu können, um fertige Stellen nicht zu zerdrücken. Die löffelartigen Abrundungen sind bei den größeren

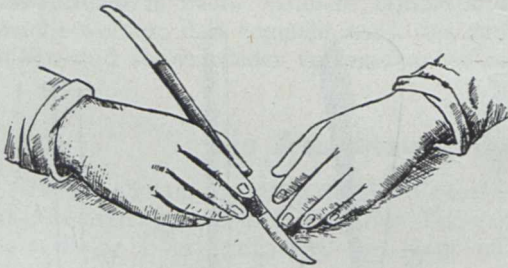


Abb. 14. Haltung des Modelliereisens.

Eisen teilweise stumpf, während sie bei den kleineren vielfach scharf sind. Der Leser wird dies erklärlich finden, denn kleinere Arbeiten, die feinste Striche und Konturen verlangen, können nicht mit demselben Modelliereisen behandelt werden wie die großen Arbeiten, wo es sich um kräftig markierte Formen und weithin sichtbare Konturen handelt. Diesen verschiedenen Anforderungen muß auch das Werkzeug angepaßt sein. Das Modelliereisen wird mit beiden Händen geführt, und ist aus diesem Grund sehr zweckmäßig, beide Hände im Gebrauch desselben gleichmäßig gewandt zu machen, dann braucht man die Arbeit weniger zu drehen, denn, wenn die Arbeit zeitweilig auf dem Kopfe steht, verliert der Modelleur leicht den Überblick von der Wirkung seiner Arbeit, die Haltung der Hand, welche das Modelliereisen führt, gleicht fast der an einem Federhalter. (Abb. 14.) Sie ist die gebräuchlichste, doch kommen auch Abweichungen vor, wie z. B. an den Ecken oder an tiefer liegenden Stellen, welche man nicht unter Anwendung der angedeuteten Führung erreichen kann. Hier bleibt es dem Modelleur überlassen, auch hängt in diesem Falle die Haltung des Eisens von der Arbeitsart und Geschicklichkeit des Arbeiters ab.

Der Aufreißstift (siehe Nr. II, Abb. 13) hat eine ungefähre Länge von 18 cm und einen Durchmesser von 5 mm. Seine beiden Enden laufen in Spitzen aus, die jedoch wiederum von verschiedener Stärke sind, weil es unmöglich ist, die feinsten Haarstriche mit derselben Spitze aufzureißen, mit welcher Schnitte von 2 bis 3 mm aufgerissen werden. Hier kommen stumpfe Stifte in Anwendung, die in der Art der vom Schlosser gebrauchten Kerner zugespitzt sind.

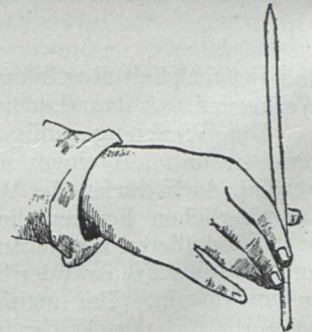


Abb. 15. Haltung des Aufreißstiftes.

Der Aufreißstift ist stets senkrecht zu halten, geführt wird er vom Daumen, Zeige- und Mittelfinger der rechten Hand (Abb. 15), während der kleine Finger auf dem Leder ruht. Eine Schräghaltung des Stiftes würde auf der einen oder anderen Seite naturgemäß einen Grat erzeugen, wohingegen beim Geradehalten das Leder nach beiden Seiten gleichmäßig gedrängt und auf diese Art ein schöner glatter Strich erzielt wird. Auch benutzt man den Aufreißstift zum Aufzeichnen; hierbei wird er geführt wie beim Zeichnen der Bleistift.

Die Hohlkehle (siehe Nr. III in Abb. 13), deren Schaftecken der besseren Handhabung wegen gebrochen sind, ist etwa 8 bis 9 cm lang und oben zum Aufschlagen des Hammers mit einem flachen Kopf versehen, an ihrem unteren Ende besitzt sie eine halbstabförmige Abrundung, wie aus III b in Abb. 13 zu ersehen ist, die Hohlkehle wird von der linken Hand geführt, und zwar so, daß der Daumen auf dessen Innenseite zu liegen kommt, während die übrigen Finger, mit Ausnahme des kleinen, der auf dem Leder ruht, auf der Außenseite den Schaft umfassen. Die Hohlkehle wird nicht fest auf das Leder gedrückt, sondern soll leicht, fast federnd geführt werden.

Die Hohlkehle kommt beim Heraustreiben des Leders zur Verwendung, auch beim Nacharbeiten (Fertigmodellieren) wird sie gebraucht, um einzelne Stellen tiefer und hohl zu schlagen.

Wenn die Hohlkehle ins Leder hineingetrieben wird, dann entsteht eine Höhlung, wird sie nun unter beständigem Aufschlagen des Hammers weitergeführt, so entsteht eine längliche Höhlung, Hohlkehle genannt. Die Größe der Hohlkehlen ist auch verschieden, so gibt es welche, die 1—7 mm breite Kehlungen erzeugen.

Die Ahle (Nr. IV in Abb. 13) wird gebraucht, um an einzelnen Stellen, wie z. B. Überwürfe an Blättern, oder da, wo in der Modellierung verschiedene Teile übereinander liegen, dekorative Wirkung erzielen zu können, zum Tiefer-schneiden der betreffenden Stellen.

Es ist die gewöhnliche Sattlerahle, deren Spitze etwa um ein Drittel ihrer Länge abgebrochen und dann halbrund angeschliffen ist. Bei kleineren Arbeiten kann auch zu demselben Zwecke eine Häkelnadel in vorgenannter Weise gefeilt und geschliffen werden. Vorzugsweise werden die Ecken mit der Ahle tiefer geschnitten, es wird dadurch das Eindringen des Modellier-eisens erleichtert, auch der Gesamteindruck der Arbeit wirkt sauberer und klarer.

Das Messer (Nr. V in Abb. 13), 2—4 mm breit, aus besonders gut gehärtetem Stahl wird ebenfalls mit der rechten Hand geführt. Daumen, Zeige- und Mittelfinger umfassen dabei das Heft, der kleine Finger dagegen liegt

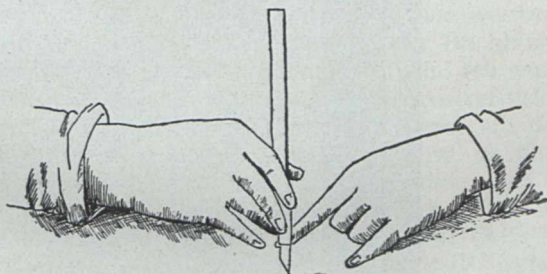


Abb. 16. Handhabung des Messers.

auf dem Leder, wo er die Hand im sicheren Schneiden zu unterstützen hat. Auch die linke Hand hilft mit. Ihre Mitwirkung erstreckt sich darauf, das Messer mit dem Zeigefinger vorwärts zu schieben (Abb. 16). Das Messer

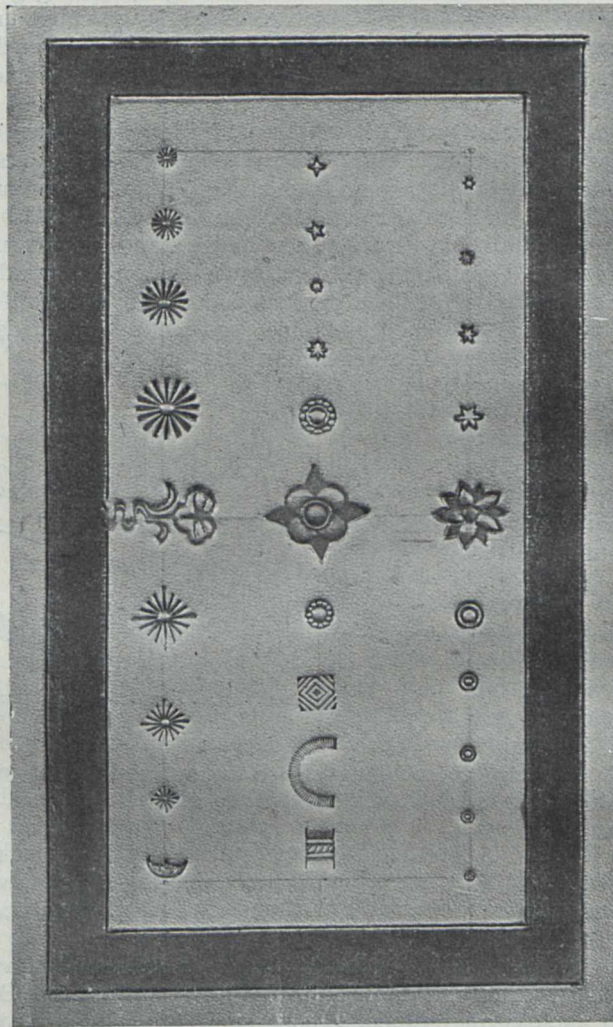


Abb. 17. Verschiedene Punzen.

muß genau senkrecht gehalten werden, da bei einer Schräghaltung das Leder geschlitzt wird und ein Aufreißen des Schnittes fast unmöglich gemacht wird. Sollte das Messer beim Schneiden haken oder in der Führung schwer fallen, so ist es auf einem Abziehstein (Levante- oder Mississippistein) zu schleifen. Beim Schleifen ist darauf zu achten, daß der schräge Anschlag des Messers

stets ganz aufliegt; damit die keilförmige Messerspitze ihre Form behält. Um einen feinen Schnitt zu erzielen, wird das Messer nachträglich auf einem mit Schmirgelstaub bestrichenen Leder abgestrichen, und hierauf auf einem mit Pariser Rot bestrichenen Leder geglättet. Flacher als 45 Grad darf der schräge Anschliff niemals werden, weil sonst das Drehen und Wenden des Messers unnötig erschwert, wenn nicht gar unmöglich gemacht wird, besonders bei kleinen Bogen, weil nur mit der untersten Spitze der Schnitt ausgeführt wird. Zu kleinen Arbeiten kann eine Häkelnadel in derselben Art angeschliffen werden.

Punzen: Während die bis jetzt besprochenen Werkzeuge in ihrer Form allen neuzeitlichen Forderungen entsprechen, muß bei den Punzen in Form und Anwendung ein neuer Geist einsetzen. Den Schaft der Punzen, welcher bei allen gleich ist, habe ich zeichnerisch dargestellt (siehe Nr. VI in Abb. 13). In ihrer unteren Fläche haben die Punzen die mannigfaltigsten Gravuren, ähnlich wie die Stempel des Buchbinders. Mir stehen heute noch keine anderen Formen zur Verfügung und bin gezwungen die alten, bisher verwendeten Punzen als Illustrationsmittel in Abb. 17 zu bringen. An der reichgepunzten mexikanischen Satteldecke glaube ich ein Beispiel gezeigt zu haben, daß gerade an dieser Stelle die Lederschnittarbeit eine wertvolle Bereicherung erfahren könnte. Mit Messer und Punzen muß der Buchbinder spielend hantieren lernen wie mit dem Bogensatz und den Stempeln. Ich würde keinen Augenblick zögern, auch zeitweilig, je nach der Art des Arbeitsstückes, Mischtechniken anzuwenden, d. h. den Lederschnitt in Verbindung mit dem Blinddruck, ja selbst mit der Handvergoldung experimentierend zu üben. Dem Zeichner und Graveur erschließen sich hier neue Aufgaben und die Jungen werden an diesem Hinweis nicht achtlos vorübergehen. Das Anwendungsgebiet der Punzen war bis jetzt unbegrenzt, nach dieser Seite hin fehlte es dem Lederschneider an Feingefühl für Linienführung und Flächenaufteilung. Ich selbst fühle mich in meinen vorgeschrittenen Jahren nicht mehr stark genug, ein mir klar vorschwebendes Ziel zu verwirklichen, aber der junge begeisterungsfähige Buchbinder mit werkkünstlerischer Eignung wird versuchen, meinen Wunsch in die Tat umzusetzen. Bisher benutzte man die Punzen die Flächen zwischen den Modellierungen niederzuschlagen oder zu verzieren, hierzu verwandte man fast ausschließlich die Perl- und die Sternpunzen; auch gebrauchte der Lederschneider die Punzen zur Herstellung von Flächenmustern (sogen. Schnitt- oder Streumuster). Es herrschte hierin aber eine engbegrenzte, fast beschämende Ideen-Armut. Wer tatsächlich an der Neubelebung des Lederschnittes schaffend tätig sein will, der muß die alte abgegraste Domäne ganz beiseite liegen lassen und eigene Wege gehen.

Die Treibringe (Abb. 18) dürften wohl in der Hulbeschen Werkstatt erfunden sein. Je nach der Geschicklichkeit fertigten sich die Modelleure gute oder schlechte Ringe aus Abfalleder. Ich weiß, daß ich mehr als 80 Ringe hatte, so daß ich die kompliziertesten Formen in verschiedenen Größen mit Sicherheit treiben konnte. Die Ringe müssen aus Leder hergestellt sein, da jedes andere Material vielleicht scharfe Eindrücke beim Treiben im Leder hinterlassen könnte.

Man unterscheidet runde, ovale, länglich gebogene usw. Ihre Formen, die beliebige Vermehrung erfahren können, wie ihre Anwendung, richten sich

ganz nach der jeweiligen Arbeit, zu der sie gebraucht werden sollen. Die in Abb. 18 dargestellten Ringe zeigen vier verschiedene Formarten. Es sind von jeder Art zwei nebeneinander gestellt, um das allmähliche Ab- und Zu-

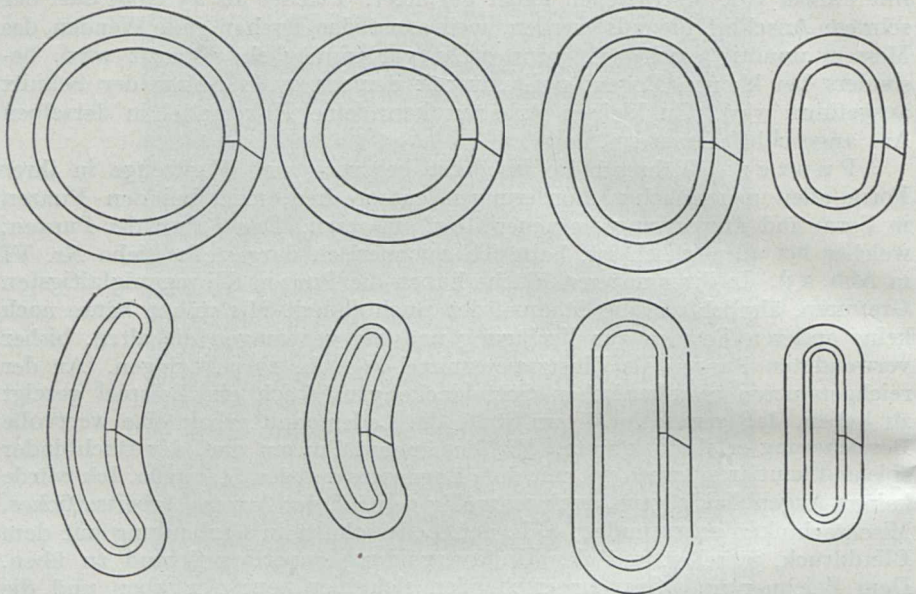


Abb. 18. Lederringe zur Treibtechnik.

nehmen der Größen zu zeigen. Auch hierbei ist keine bestimmte Zahl bedingt, die Arbeitsweise des Modelleurs spricht hierin viel mit.

Für gewöhnlich zählten wir den Satz zu sechs Ringen. In Abb. 18 sind vier Ringarten der gebräuchlichen Form zeichnerisch dargestellt. Jede Ringzeichnung zeigt drei Linien, wovon die innere senkrecht durchschnitten ist

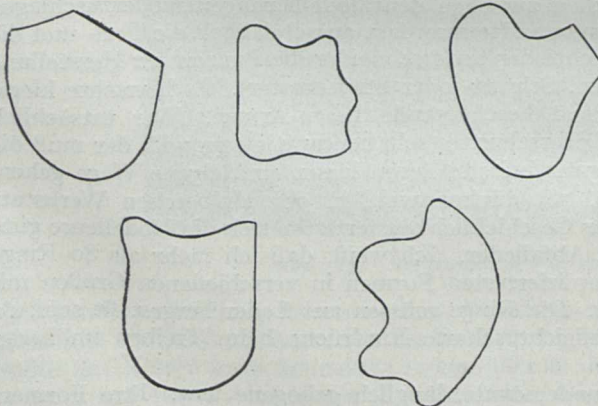


Abb. 19. Bleche zum Nachheben der Konturen.

und mit der zweiten zusammen eine Platte bildet. Die Platte ist der höchste Punkt des Ringes und liegt beim Treiben auf dem Leder, von der zweiten zur dritten Linie ist der Ring abgeschragt (siehe Profilstrich). Die Anwendung der Ringe wird bei Erläuterung der Technik weiter erklärt werden.

Die Bleche (Abb. 19). Damit man Stellen, welche beim Treiben

nicht gehoben oder wieder zurückgefallen sind, was bei dünnerem Leder häufig vorkommt, die gewünschte Höhe geben kann, sowie ihre Konturen anzuheben, gebrauchen wir verschiedenartig ausgeschweifte Bleche. In den Schweifungen derselben begegnen wir vielfachen Formen und haben diese einen ähnlichen Zweck, wie die Schweifungen der Kurvenlineale für den Zeichner. Auch wir suchen an den Blechen eine Schweifung, welche zu der anzuhebenden Stelle paßt. Dieselben sind aus 1—2 mm starkem Zinkblech angefertigt. Gebrauch derselben siehe in den weiteren Ausführungen.

Der Hammer ist der bekannte Ziseleur-Hammer mit einer runden Platte an seinem unteren und einem Knopfe an seinem oberen Ende, welcher letzterer bei Benutzung größerer Ringe zum Treiben des Leders die Hohlkehle vertritt, indem man mit ihm das Leder durch den Ring treibt.

Der Stein, der beim Arbeiten als Unterlage dient, muß eine glatte Oberfläche haben, auch muß er von festem Material sein. Marmor wäre am geeignetsten, die Ecken müssen abgestumpft sein. Weniger feste Unterlagen würden beim Schlagen zu leicht nachgeben. Die Größe des Steines beträgt im Durchschnitt etwa einen halben Quadratmeter. Natürlich muß auch die Oberfläche des Steines stets peinlich sauber bleiben.

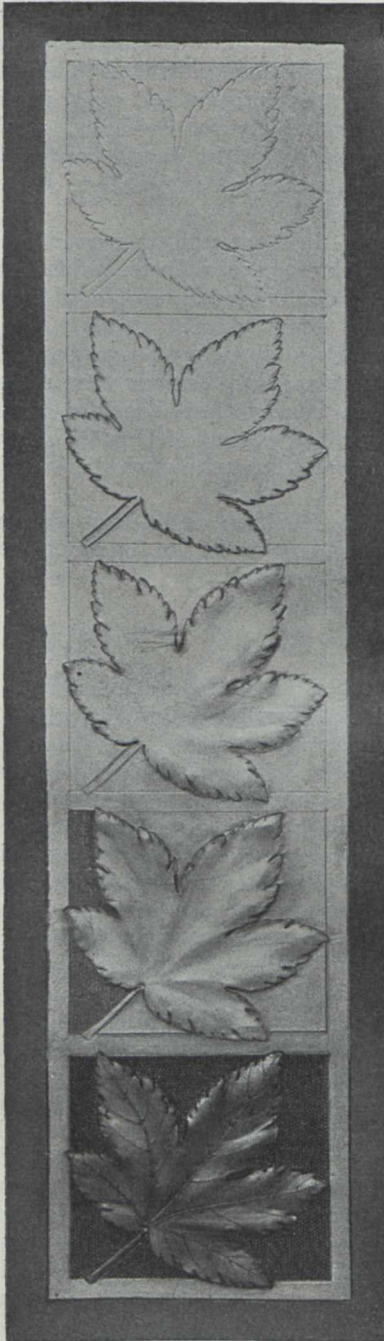
Schwamm und Wasser werden zum Anfeuchten des Leders gebraucht. Ersterer muß von allen ihm anhaftenden Schmutzteilen befreit, letzteres stets rein sein und je nach Bedarf erneuert werden.

Die Treibarbeit (Plastik).

Wir kommen nun zu dem vielumstrittenen Thema: Darf das Leder getrieben werden oder nicht? Hierüber beschließt nicht etwa eine Versammlung oder gar ein Parlament, sondern diese Frage beantwortet das Material dem feinfühligsten Arbeiter selbst. Jeder Rohstoff gebietet auf Grund seiner Struktur allen Übergriffen ein klarverständliches Halt. Wer diese Stimme nicht zu hören vermag, soll bescheiden das Werkzeug aus der Hand legen, denn er ist nicht berufen der neuzeitlichen Werkkunst dienen zu können. Das Leder ist so geschmeidig, daß man es um den Finger wickeln kann. Der Sattler und der Schuhmacher walken und spannen ihre Leder in vielfache Formen ohne einen Widerstand zu spüren. Hier sind Arbeiter und Material gute Freunde, sie kommen sich auf halbem Wege entgegen.

Und der Buchbinder verlangt vom Leder dieselbe Dehnbarkeit die der Lederschneider und Ledermodelleur verlangt, ich möchte nur beispielsweise an die erhabenen Bünde der Ledereinbände erinnern. Hinsichtlich der Zweckmäßigkeit hat der Lederschnitt in den letzten Jahrzehnten schwer gesündigt. Man hatte nicht gelernt, daß der Schmuck nur eine Steigerung der Zweckform, aber niemals Selbstzweck sein kann. Man trieb Stuhlsitze und Lehnen und machte hierdurch ein bequemes Sitzen unmöglich. Zigarren- und Brieftaschen bekamen Reliefmodellierung, die beim Ein- und Ausschieben von den Rocktaschen beschmutzt und allmählich verwischt wurden. Bucheinbände bekamen erhabenen Schmuck und machten hierdurch ein Aufbewahren im Bücherschrank unmöglich, und so ließen sich wohl noch viele Fälle anführen, die eine erhabene Arbeit verbieten. Hier hat das werkgerechte Denken des Herstellers einzusetzen. So z. B. die Wände eines Kastens, der Deckel eines

Abb. 20. Einzelne Stadien der Treibtechnik.



Notizblocks, kurzum alle freistehenden Gegenstände können getriebene Arbeit vertragen, ja selbst das Buch. Dann muß aber die Modellierung vertieft in einem Fasettendeckel liegen, oder die Ecken müssen Lager (Knöpfe) aus Edelmateriale, z. B. aus Silber, Elfenbein haben. Ich erinnere in früheren Jahren mehrere Missalen in vorstehender Weise gearbeitet zu haben. Ich wußte aber auch, daß die Maßgebetbücher in den Kirchen auf dem Betstuhl lagen, und was für mich besonders bestimmend war, die Missalen lagen auf weichen Unterlagen, sie wurden von achtsamen Händen schonend behandelt. Um alle diese Möglichkeiten und Unmöglichkeiten feststellen zu können, muß sich der Handwerkskünstler im praktischen Denken üben. Wenn der Buchbinder den Lederschnitt ausüben will, dann muß er zeichnen und modellieren lernen, hierzu bieten sich heute viele Gelegenheiten an den Kunstgewerbeschulen; — die Abendkurse können einem in Arbeit stehenden Gehilfen schon wesentliche Fortschritte bringen.

Der Buchbinder darf vor der Modellierung nicht zurückschrecken, so gut der Begabte Handvergoldung, Leder mosaik und Lederauflage meisterhaft ausführt, ebensogut wird er die Technik des Lederschnittes durch Fleiß und Übung beherrschen lernen.

In den 80er Jahren waren bei Hulbe eine Anzahl Buchbinder als Volontäre tätig und sind zum Teil gute Modelleure geworden. Es wäre beschämend, wenn der mit der Lederarbeit vertraute Buchbinder sich vor einer Technik scheute, die von jungen Mädchen und der Laienwelt, wenn auch nicht hervorragend, aber doch ausgeübt würde.

Wir kommen nun zum Hauptteil unserer Schrift, der Technik des Lederschnittes, und werde ich mit der Treibtechnik beginnen, um in einem späteren

Abschnitt den Flachschnitt zu besprechen. Um nun dem Leser die Arbeitsarten besser veranschaulichen zu können, habe ich eine Lehrplatte, die noch aus meinem alten Buche stammt, bildlich darstellen lassen.

Abb. 20 zeigt uns das allmähliche Entstehen der Treiarbeit, vom Aufzeichnen bis zur Fertigmodellierung. Ich glaube zweckentsprechend gehandelt zu haben, hierzu nur ein einzelnes Blatt zu nehmen, da bei einer reicheren Zeichnung leicht Mißverständnisse vorkommen könnten. Es sei hier gleich bemerkt, daß eine derartige Lehrplatte eine vorzügliche Anleitung für jeden Lernenden ist.

Der Leser wird sich wundern, daß ich das vor 25 Jahren geschnittene Naturblatt wiederbringe. Dazu sei bemerkt, daß wir erst die Natur kennen müssen, bevor wir zum Kunstformen übergehen. Mit unseren eigenen Augen müssen wir die Natur gesehen haben um dann sie unserem ästhetischen Fühlen entsprechend umformen zu können. Auch unsere Kunstgewerbeschüler zeichnen, malen und modellieren anfangs nach der Natur, um später gestaltend tätig sein zu können. Das erste Bild unserer Lehrplatte zeigt uns die Aufzeichnung eines Ahornblattes, hervorgebracht durch den beim Aufzeichnen ausgeübten Druck mit dem Aufreißstift. Auf Bild II ist das Blatt geschnitten, wovon die rechte Seite mittels Aufreißstift aufgerissen ist, was auch deutlich in dem breiteren Schnitte zu erkennen ist. Nr. III ist die obere Partie des Ahornblattes, mit Ringen getrieben, unter den getriebenen Stellen liegt noch kein Kitt, wir können hierbei die Elastizität des Leders beobachten, die Teile sind ohne Kittunterlage in der durch die Treibung erzielten Höhe stehen geblieben. Das vierte Blatt ist ausgekittet und mit dem Modellierisen in die erforderlichen Formen gedrückt, außerdem ist die rechte Seite des Blattes mit dem Modellierisen aufgerissen und die Kontur nach innen fest herangearbeitet, sodann, um verschiedene Punzarten zu zeigen, die untere Partie des Grundes mit der Sternpunze ausgeschlagen. Alles bis jetzt Gesagte nennt man die Vorarbeit. In Nr. V der Modellplatte sehen wir die fertige Modellierung. Bei diesem Bilde ist nach der Vorarbeit zuerst die Umfassungslinie (Punzlinie) geschnitten, sodann ist der Grund mit der Perlpunze ausgeschlagen und hierauf das ganze gebeizt, mit Ausnahme der zwischen der Punz- und Begleitlinie liegenden Fläche, welche mit Zapon-Lack überzogen und infolgedessen in naturfarbigem Lederton stehen geblieben ist (eine Arbeitsweise die der Lederbatik ähnlich). Sodann ist das Blatt nachgearbeitet d. h. sauber modelliert.

Die Technik wird ja stets dieselbe bleiben und von dem Buchkünstler erlernt werden müssen, die Frage um die es sich heute handelt ist die Art der Anwendung.

Das Aufzeichnen.

Um eine Zeichnung auf Leder zu übertragen, muß erst eine korrekte Pause aus Pauspapier oder Pausleinen von der Zeichnung gemacht werden. Die Pausleinwand hat jedoch die häßliche Eigenschaft, sich auf dem feuchten Leder in Falten zu legen und zu ziehen. Dieserhalb ist die Papierpause vorzuziehen. Es kann aber auch die Originalzeichnung an Stelle der Pause treten, sofern sie nur einmal zur Verwendung gelangt.

Pausen werden mittels Bleistift oder Tusche kopiert. Vor dem Aufzeichnen wird unter Beobachtung etwa vorhandener Fehler im Leder die Vorderseite (der Decken, Mappen usw.) bestimmt, wobei stets darauf zu achten ist, daß Fehlstellen in die Modellierung kommen, wodurch sie verdeckt werden. Das Leder wird nun mittels Schwamm mäßig angefeuchtet und die Pause daraufgelegt. Um ein Verschieben derselben zu verhindern, wird sie, sofern es sich um kleinere Arbeiten handelt, mit Stecknadeln, bei größeren mit Reißzwecken befestigt, jedoch so, daß die dadurch entstehenden unvermeidlichen kleinen Löcher im Grunde der Modellierung (Punzfläche) sind, wo sie beim späteren Auspunzen gänzlich verschwinden oder aber in den Linien verbleiben, in welchen sie durch das Aufreißen unsichtbar werden. Große Zeichnungen oder Pausen schützt man auch vor dem Verschieben durch Auflegen von Gewichten (Beschwerern). Mit dem Aufreißstift wird dann unter mäßigem Druck die Pause nachgezeichnet. Der Stift dringt dabei so viel in die durch die Anfeuchtung erweichte Ledernarbe ein, daß die Zeichnung nachher deutlich sichtbar ist, um die Formen und Linien beim Aufzeichnen nicht zu verzerrern, empfiehlt es sich, den Stift möglichst senkrecht zu führen. Innerhalb der Modellierung vorkommende Linien werden nicht mit aufgezeichnet. Diese werden viel flotter und geschmackvoller mit dem Modelliereisen hineingelegt. Gerade Linien zeichnet man auch nicht mit auf, sondern gibt nur deren Endpunkte an und verbindet dann diese nachträglich mit dem Lineal. Bei vorkommenden Kreisen (Zirkelschlägen) ist nur der Mittelpunkt festzulegen und dann der Zirkel zu gebrauchen. Schließlich wäre noch zu beachten, daß der Strich im Leder nicht zu tief und nicht zu breit gezogen wird, damit vorkommende Fehler beim Nachzeichnen noch zu verbessern sind.

Das Schneiden.

Ist die Zeichnung fertig aufgepaust, so empfiehlt es sich, eine nochmalige Vergleichung derselben mit der Originalzeichnung vorzunehmen. Dann beginnen wir mit dem Schneiden. Die großen Linien, die das Gerüst der Zeichnung bilden, werden zuerst geschnitten. Dann folgen alle anderen Nebenformen, Rippen und andere Linienspiele werden vorläufig nicht mitgeschnitten, denn sie würden beim folgenden Modellieren durch das Streichen mit dem Modelliereisen an Form und Schärfe einbüßen. Beim Schneiden selbst dürfen die Schnitte ineinander laufen, und nicht an Stellen, wo sich zwei Schnitte kreuzen, abzusetzen. So müssen die Spitzen bei Blättern oder anderen ornamentalen Formen scharf ineinandergreifen. Anders liegt aber die Schnittart bei Modellierungen auf glattem, ungepunztem Grunde. Hier wird ein teilweises Absetzen des Schnittes notwendig, beispielsweise bei Schnittmustern, in welchen sich Schnitte kreuzen und die Kreuzungspunkte mit Punzen geschlagen werden sollen (siehe Abb. 21). Die Zeichnung veranschaulicht einige Schnittmuster.

Das Aufreißen.

Alle nicht getriebenen Arbeiten werden, sofern sie nicht in verschiedenen Tönen gebeizt werden sollen, erst nach dem Beizen aufgerissen. Dagegen werden Treibarbeiten vorher aufgerissen, wodurch die Formen von ihrer

Umgebung losgelöst und leichter zu treiben sind, auch ist das Aufsetzen der Ringe nicht so schwierig; durch den Aufriß liegt die ganze Zeichnung frei und gestattet ein bequemes, schnelles Auffinden der Punkte, welche getrieben werden sollen. Vor dem Aufreißen wird das Leder leicht angefeuchtet. Ohne einen starken Druck auszuüben wird der Aufreißstift senkrecht und leicht durch den Schnitt geführt. Bei flachen (ungetriebenen) Arbeiten wird

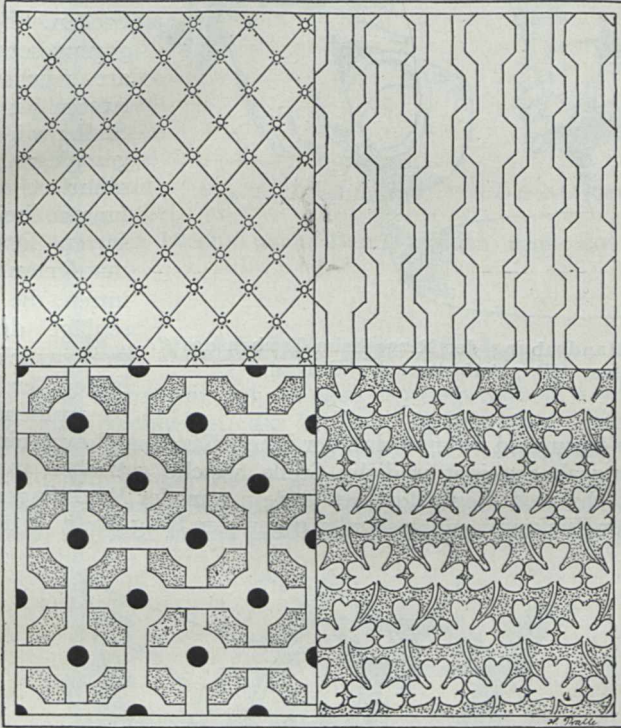


Abb. 21. Verschiedene Motive zum Schnittmuster
(Flächenverzierung).

vor dem Aufreißen die geschnittene Fläche mit dem Falzbein glatt gestrichen. Nach dem Überfalzen läßt sich der Schnitt sauberer aufreißen. Verschieden starke Aufreißstifte gestatten breite und zarte Aufrisse, wodurch wirkungsvolle Schatten-Lichtspiele erreicht werden können.

Das Treiben mittels Lederringen.

Wenn der Flachschnitt zeichnerische Begabung und geschickte Messerführung fordert, so stellt die Reliefarbeit große Anforderungen an die Formkenntnisse des Modelleurs. Will der Buchbinder getriebene Lederschnittarbeiten machen, dann muß er modellieren lernen, hierzu bieten heute alle Schulen größte Möglichkeiten. Auf diese Weise wird er sich allmählich einen

Blick für schöne Formen aneignen und seine Formenkenntnisse bereichern. Der Modelleur muß in der Lage sein, sich eine Vorstellung machen zu können, wie die Arbeit getrieben aussieht, er muß die Arbeit plastisch sehen. Beim

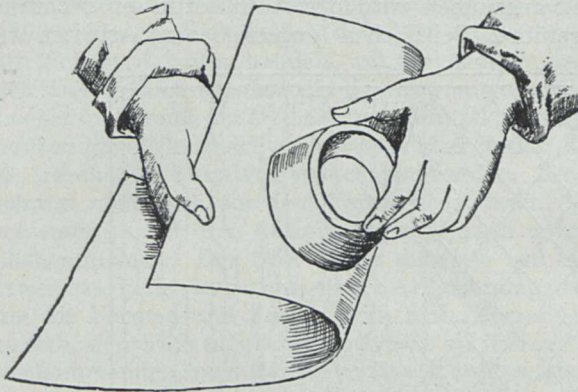


Abb. 22. Handhabung der Ringe beim Treiben des Leders. (Das Aufsetzen des Ringes).

Treiben beginnt man mit den tieferliegenden Teilen und fährt damit fort bis zu den höchsten Stellen. Bei einer entgegengesetzten Arbeitsart würden mit dem letzten Ringe die ersten Stellen wieder heruntergeschlagen. Abb. 22 erläutert die Handstellungen beim Ringaufsetzen. Das Leder liegt mit der Außenseite nach unten, die rechte Hand schlägt das Leder so weit zurück, daß mit der linken der Ring auf die zu treibende Stelle ge-

setzt werden kann, und zwar so, daß der innere Ringausschnitt mit dem Schnitt der Zeichnung abschneidet und die Stelle, welche getrieben werden soll, in den Ringausschnitt zu liegen kommt. Indem nun der Mittelfinger der rechten Hand von der Rückseite aus das Leder gegen den Ring preßt, drückt er gleich-

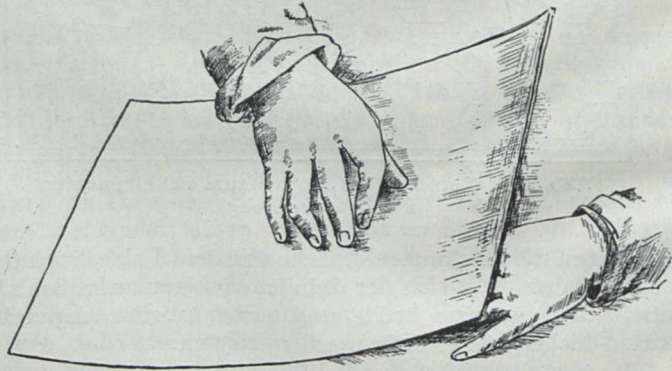


Abb. 23. Treibtechnik mit Lederring (Ring und Leder auf den Stein zurückgedrückt).

zeitig beides, Ring und Leder, auf den Stein zurück (siehe Abb. 23), wobei darauf zu achten ist, daß der Ring sich nicht verschiebt. Die linke Hand läßt gleichzeitig den Ring los, und drückt mit der Hohlkehle das Leder von der Rückseite in den Ausschnitt des Ringes. Die rechte Hand nimmt hierauf den

Hammer und treibt unter Aufschlagen auf die Hohlkehle das Leder in den Ring hinein (siehe Abb. 24), doch hüte man sich, das Leder bis auf den Stein zu treiben, da die Ledernarbe leicht beschädigt werden könnte, der Größe des Ringes muß auch die Hohlkehle entsprechen. Wollte man zu einem kleinen Ringe eine zu große Hohlkehle nehmen, so würde der Ring leicht auseinander geschlagen, im umgekehrten Falle würde das Leder platzen. Im übrigen müssen die Ringe zu den Treibstellen möglichst passen, kleine Abweichungen haben nicht viel zu bedeuten, denn an Punkten, wo der Ring nicht gefaßt hat, hilft man mit dem Bleche nach. Beim Treiben muß das Leder öfter angefeuchtet werden.

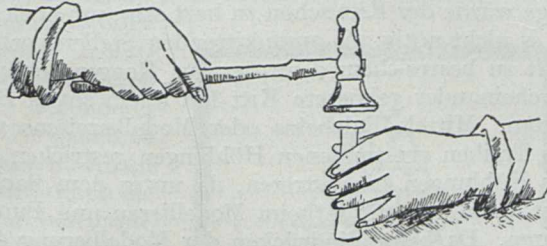


Abb. 24. Treibtechnik. Das Durchtreiben des Leders.

Das Nachheben mit Blechen.

Da nicht jede Form mit den Ringen herausgetrieben werden kann, so benutzen wir zum Nachheben, die in Abb. 19 gezeigten, verschiedenartig geformten Bleche. Abb. 25 veranschaulicht die Anwendung der Bleche. Die linke Hand drückt das Blech gegen die Konturlinie der zu hebenden Form, während die rechte mit einem Modelliereisen das Leder von unten gegen das Blech anhebt. Dieses geschieht durch Streichen und Drücken mit

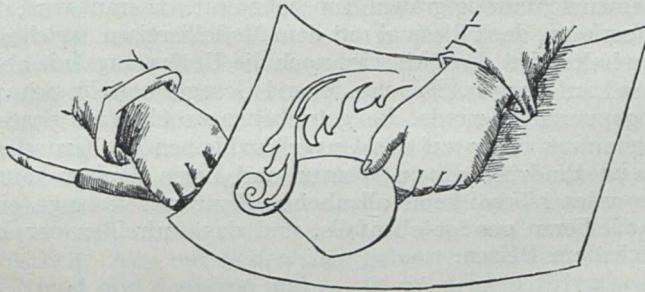


Abb. 25. Das Nachheben mit Blechen.

dem Eisen. Das Nachheben hat noch den besonderen Vorteil, daß auf der Rückseite des Leders scharfe Linien entstehen, welche beim Auskitten wieder von Nutzen sind. Beim Gebrauch der Bleche, die, was ihre Ausschweifung betrifft, möglichst der Form des Schnittes, welcher angehoben werden soll, entsprechen müssen, muß vermieden werden die Lederoberfläche zu beschädigen.

Das Auskitten.

Beim Auskitten wird das Leder mit der Gesichtsseite nach unten gelegt. Es sei hier gleich bemerkt, daß nicht mehr Stellen ausgekittet werden dürfen, als noch an demselben Tage vorgearbeitet werden können, denn am folgenden Tage würde der Kitt schon zu hart sein, um noch behandelt zu werden. Auch ist es nicht nötig, die auszukittenden Stellen vorher mit einem anderen Klebstoff zu bestreichen, denn der aus Roggenmehlekleister und Sägespänen fest durcheinander geknetete Kitt hat allein soviel Bindekraft, um am Leder zu haften. Mittels Falzbeins oder Modelliereisens wird der Kitt in die durch das Treiben entstandenen Höhlungen gestrichen, nichts darf über den Rand der Höhlungen hinaustreten, da unter dem flachen Leder kein Kitt liegen darf, denn das würde beim Modellieren und Punzen zu manchen Störungen führen. Da beim Eindrücken der Modellierung die Rückseite mit dem Kitt auf den Stein zu liegen kommt, so ist dieselbe, um ihr Festkleben zu verhüten, mit Sägespänen zu bestreuen oder mit Papier zu unterlegen, das letztere ist jedoch nach der Vorarbeit wieder zu entfernen.

Das Eindrücken (Vormodellieren).

Beim Vormodellieren oder Anlegen (d. h. die erste flotte Formengabe), folgt der weiche Kitt dem Drucke und Striche des Modelliereisens, wie das Wachs oder der Ton dem Modellierholze des Bildhauers. Zuerst wird die Kontur freigedrückt, was erreicht wird, wenn hart an der Kontur der Grund niedergedrückt und die Kontur nach innen herangestrichen wird. Dann beginnen wir mit der Behandlung der Oberfläche, indem mit dem Modelliereisen Formenlagen und Linien leicht hineingedrückt und gestrichen werden. Formenarme Anfänger bearbeiten die Oberfläche meist zuviel, wodurch das Leder leicht einen schmutzig-grauen Ton bekommt. Hierauf wird die Kontur nochmals aufgerissen, doch diesmal mit dem Modelliereisen, welches bei dieser Arbeit steil zu halten ist. Endlich wird noch die Umfassungslinie abgewinkelt, geschnitten und aufgerissen. Das vorstehend Gesagte bezieht sich nur auf die Arbeiten mit gepunztem Grunde. Bei getriebenen Arbeiten auf glattem Grunde muß das Augenmerk mehr auf das Unverletztbleiben des Grundes gerichtet sein, auch beim Eindrücken von Kontur und Form darf er kaum berührt werden. Es werden hierbei keine allzuhohen Konturen verlangt, ein leichtes, flottes Vormodellieren genügt ebenfalls, und das Aufreißen der Kontur erfolgt erst nach dem Beizen.

Das Punzen des Grundes.

Das Leder wird hinten mit Stärkekleister angestrichen und auf den Stein geklebt, dann wird es von vorn wieder angefeuchtet, damit es willig wird und sich gut aufspannen läßt. Beim Punzen muß man das Licht möglichst von der rechten Seite auf die Arbeit fallen lassen, entgegengesetztenfalls die letztgeschlagene Punze immer im Schatten liegen und infolgedessen ein sauberes Aneinanderreihen unmöglich sein würde. Angefangen wird mit dem Schlagen an der unteren Punzlinie, und zwar von rechts nach links.

Die zweite Reihe der Punzen muß schachbrettförmig darüber stehen (siehe Abb. 26). Zwischen den einzelnen Punzen aber darf nicht das geringste Teilchen Grund stehen bleiben. Kann man mit der Punze, mit welcher der Grund geschlagen ist, nicht in die kleineren Ecken hineinkommen, so ist es auch gestattet, hierzu eine etwas kleinere zu nehmen. Bei einer gut geschlagenen Punzfläche müssen die Perlen wagrecht, senkrecht und diagonal schnurgerade Linien bilden. In solchen sauberen Linienspielen liegt ein ganz besonderer Reiz. Um einen ganz klaren Perlgrund zu bekommen, schlägt man die Perlen nochmals nach. Die Wahl ihrer Größe wird durch die Formengröße der Modellierung bestimmt. Weniger anspruchsvoll in bezug auf genaue Handhabung ist die Sternpunze, hier genügt es, dieselben dicht aneinanderzureihen. Eine andere Art ist das Mattieren des Grundes mit der Mattierpunze oder das Einschlagen beliebig zerstreuter Punzen, welches letzteres meist bei großen Flächen geschieht. Sämtliche Punzarten haben den Zweck, die Modellierung aus dem Grunde herauszuheben und der Gesamtarbeit erhöhte Wirkung zu geben.

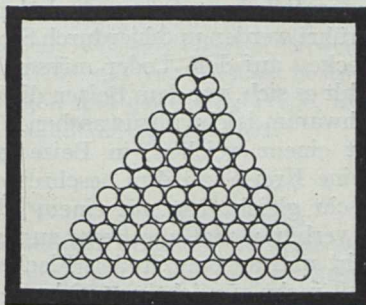


Abb. 26. Das Aneinanderreihen der Perlpunzen,

Das Beizen.

Die vornehmste Pflicht jedes Werkkünstlers ist, dem Material seine Charaktereigenschaft zu wahren; bei der Lederverarbeitung haben wir bei der Färbung die Ledernarbe zu schützen, es dürfen, wie es früher geschah, niemals Deckfarben benutzt werden; sondern alle Färbmittel müssen sich mit dem Werkstoff innig verbinden, d. h. in die Poren eindringen und den Stoff durchtränken. Die Chemie ist, ganz besonders in jüngster Zeit, eifrig erfinderisch tätig gewesen, die Färbung von Werkstoffen haltbar und lichtfest zu machen. Dieses ist ein Gebiet, auf dem die Jugend durch Eigenversuche reiche und dankbare Arbeit leisten kann.

Das Lederbeizen ist eine schwierige Arbeit, die eine schnelle und sichere Hand verlangt. Der Seifenlauge gibt man bis heute im Vergleich zu allen anderen Beizarten noch immer den Vorzug, ist doch die Seifenlauge lichtfest und unverwüstlich. Alte mit Seifenlauge gebeizten Arbeiten im Hamburger Museum für Kunst und Gewerbe und solche in meinem Privatbesitz werden durch das Alter immer wirkungsvoller und schöner, während viele Arbeiten aus anderen Werkstoffen im Alter die Merkmale des allmählichen Verfalls zeigen.

Diese Anzeichen zwingen solange am Alten festzuhalten, bis ein überragender Ersatz gegeben ist. Die Seifenlauge bekommt man fast in jeder Drogerie oder Seifenfabrik. Um die Seifenlauge gebrauchsfertig zu machen, wird sie mit Wasser verdünnt. Zu einer schwachen Beize genügt ein Eßlöffel Seifenlauge auf einen Liter Wasser, bei stärkeren Beizen, die dunklere Töne hervorbringen sollen, muß das Laugenquantum ein dementsprechendes größeres

sein. Will man aber recht sicher gehen, so empfiehlt es sich, die Beize vorher auf einem Stückchen Abfalleder auszuprobieren, doch muß der Abfall von der gleichen Haut herrühren, wie das zu der Arbeit genommene Leder. Ganz dunkle Töne lassen sich am besten durch einen Zusatz von Eisenschwärze erzielen. Der Gegenstand, der gebeizt werden soll, muß mit kleinen Stiften auf eine glatte Unterlage (Tischplatte oder Brett) gespannt sein, also flach liegen, andernfalls beim Beizen die höheren Stellen mehr, die tiefer liegenden weniger berührt werden und hierdurch Streifen und häßliche Flecken entstehen. Sonstige Flecken auf dem Leder müssen vorher sorgfältig entfernt werden, auch empfiehlt es sich, vor dem Beizen die Lederoberfläche nochmals mit einem feuchten Schwamm leicht abzuwaschen. Trocken geworden, überfährt man das Leder mit einem weichen, in Beize getauchten, leicht ausgedrückten Schwamm, kleine Kreise mit ihm beschreibend, doch ohne jeden Druck; die linke Hand wischt gleichzeitig mit einem leinenen Tuch die gebeizten Stellen nach, um zu verhüten, daß die Beize zu lange auf dem Leder steht, da diese sofort einzieht und an den Stellen Flecken erzeugt. Beim Beizen getriebener Arbeiten muß recht vorsichtig verfahren werden, da die höchsten Stellen sehr leicht zu viel bekommen. Es wirkt äußerst effektiv, wenn der gepunzte Grund um einige Töne dunkler ist; um dieses zu erreichen, wird ein mit Beize gesättigter Schwamm genommen und über dem Punzgrunde ausgedrückt, die herausfließende Beize verbreitet sich dann von selbst über die ganze Fläche, wo man sie allmählich eintrocknen läßt.

Das Nacharbeiten (Fertigmodellieren).

Sobald die Beize in das Leder eingezogen und angetrocknet ist, kann mit der letzten Arbeit, dem Nacharbeiten begonnen werden. Noch ist das Leder willig, um jedem Strich und Druck zu gehorchen. Zuerst werden mit der Hohlkehle die Flächen behandelt. Dann umgeht man die Konturen nochmals mit dem Modellierisen und streicht sie nach innen heran, hierbei darf der Grund nicht verletzt, oder Perlen losgerissen werden. Auch fasse man mit dem Modellierisen gut in die Ecken hinein, damit diese scharf sichtbar werden. Schließlich wird die Oberfläche modelliert. Ich möchte hier nicht in einer schulmeisterlichen Art jeden Hammerschlag oder jeden Modellierstrich erklären, die persönliche Arbeitsweise, die Eigenversuche zeigen immer wertvolle Ergebnisse, die einer Sonderarbeit immer einen eigenartigen Reiz verleihen, der sie weit über Massenerzeugnisse heraushebt.

Neue Wege.

In den vorangegangenen Abschnitten habe ich von Lederschnitten vergangener Zeiten und von der Handhabung der Werkzeuge gesprochen. Es ist uns nichts Neues, daß bis in unsere Tage hinein, Raubbau an Stilarten vergangener Zeiten betrieben wurde und noch betrieben wird. Neue Formen zu schaffen, dazu sind nur starke Geister berufen. Jede Arbeit hat ein starres und ein bewegliches Moment. Das starre, rein handwerklich, ist lehrbar und erlernbar, dagegen das bewegliche, das schöpferische, das gestaltende Moment weder lehrbar noch erlernbar; es ist, wenn auch in bescheidenem Maße aus-

geübt, ein Sondergeschenk für einzelne. Diese Einzelnen hat der deutsche Werkbund in sich zusammengeschlossen mit dem Grundsatz, eine Veredelung der Werkstoffe, also eine Veredelung jedweder Werkarbeit anzustreben. Von dem Eisenbetonbau bis zur Frauenkleidung, von der Arbeiterwohnung bis zum Büro des Kaufmannes, von der Schaubühne bis auf den Kirchhof, jedes Ding soll formvollendet schön sein, selbst in der einfachsten Ausführung. In diesem Sinne muß unser Nachwuchs lernend und probierend tätig sein, um volle Befriedigung an seinem Tagwerk zu haben. Uns alten fällt es schwerer alles abzustreifen was seit Jahrzehnten an uns klebt, die Jugend aber in ihrer Frische läßt die abgegraste Domäne beiseite liegen und geht neue Wege, und hierüber wollen wir uns in den folgenden Abschnitten unterhalten.

Neue Formen.

Ich bin von jeher ein großer Freund und ständiger Besucher des Museums für Völkerkunde in Hamburg gewesen, und empfand noch immer unsere Formen-Armseligkeit gegenüber des übersprudelten Formen- und Farbenreichtums der primitiven Völker. Wir können aber gar nicht anders sein. Die Massenfabrikation nimmt uns jede Sorge für den Bedarf an jeglichen Dingen ab. Wir brauchen nicht mehr Entdecker und Erfinder zu sein, es ist alles in Hülle und Fülle vorhanden. An dieser Stelle haben wir das Grab unseres Erfinder- und Gestaltungssinnes zu suchen. Wie anders das Kind der primitiven Völker, welches Vater und Mutter bei der Arbeit beobachten und von ihnen im ernstesten Spiel und Nachahmung lernen kann.

Ich befaßte mich kürzlich einmal mit dem Studium von Ornamenten der Indianer Zentral-Brasiliens, und war erstaunt über die interessanten Formen- und Linienspiele die diese einfachen Menschen aus Geflechtmustern heraus in Malerei umgesetzt haben. Sie gehen in ihren Varianten so weit, daß nur ein geübtes Auge das Geflecht als Ursprungsanregung darin zu finden vermag. Aber auch die Natur regt die Primitiven zum Gestalten an, aber nicht etwa in ängstlicher Nachahmung, sondern im Umformen. Verblüffend ist der in ihren Ornamenten steckende Rhythmus und alles wird geschmacklich gut — ohne Professoren und ohne Kunstgewerbeschulen — wer löst dieses Rätsel? Jedenfalls sollte es zum Nachdenken zwingen.

Die Führer der Werkkunst haben schon einsehen gelernt, daß weder Maler noch Zeichner für irgendeine handwerkliche Technik Entwürfe liefern können, wenn sie nicht selbst aus dem Handwerk gekommen und darin noch fest wurzeln. Das Handwerk kann nur Werkformen gebrauchen, und die charakteristischen Werkformen der einzelnen Handwerke sind aus den Versuchen mit Werkzeug und Rohstoffen an der Werkbank geboren. Die Werkformen sind die Ergebnisse der schweigenden Weisheit der Werkstatt. Ich nenne hier nur die Linien und das unsymmetrische Material des modernen Druckers, sowie die Stempel, Bogensätze u. a. m. des Buchbinders. Schier unerschöpflich sind die Möglichkeiten im Spiel und Gruppieren dieser Formen. Wo Werkformen Verwendung finden, da scheiden Stift und Pinsel gänzlich aus. Auf allen Gebieten der Werkkunst und der führenden Industrie ist man auf geometrische Formen als Schmuckmittel zurückgekommen. Es ist interessant feststellen zu können, daß man bei Anwendung geometrischer Formen

zu Ornamentierzwecken, fast auf dem Boden der primitiven Völker zurückgegangen ist. Durch alle Arbeiten, die den Stempel unserer Zeit tragen, schwingt ein wohlthuender Linien-, Formen- und Farbenrhythmus.

Wenn ich noch einmal zurückweise auf die brasilianischen Arbeiten (Abb. 6, 8 und 9) und das vorher Gesagte damit verbinde, dann glaube ich

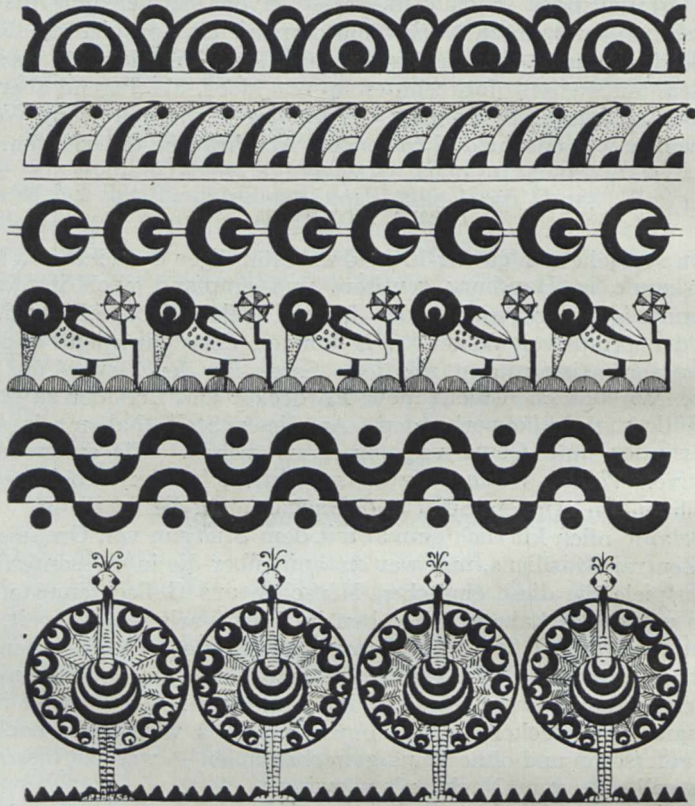


Abb 27.

dem Lederschnitt lernenden Buchbinder einen Leitstecken in die Hand gegeben zu haben, denn hier müssen wir wieder anfangen und alles vorher Gesehene vergessen lernen.

Das Spiel mit geometrischen Formen.

Wer mit Bogensatz und Stempeln arbeitet, der weiß, daß hierzu ein großes Feingefühl für Gruppierung und Flächenaufteilung gehört. Der Lederschnitt lernende Buchbinder versuche in ähnlicher Art mit geometrischen Formen zu spielen. Am besten eignet sich hierzu das gekästelte Papier. Glücklicherweise ist dann der zu preisen, der die Befähigung der freien Linienführung besitzt und diese mit dem geometrischen Formenspiel verbinden kann.

In den Abb. 27, 28, 29 und 30 habe ich eine Reihe von Beispielen angeführt, die z. T. als Flächen- und Linienspiele Anwendung finden können. Für den Flachschnitt eignen sich alle angeführten Formen und für die Treibarbeit eine große Anzahl davon. Wie reizvoll rhythmisch gruppierte Formen in Verbindung mit Zierpunzen wirken können, zeige ich in Abb. 31. Die Herzblätter und die viergeteilten Blumen sind leicht getrieben. Der Zirkel und geringe freie Linien setzen die Zeichnung zusammen.

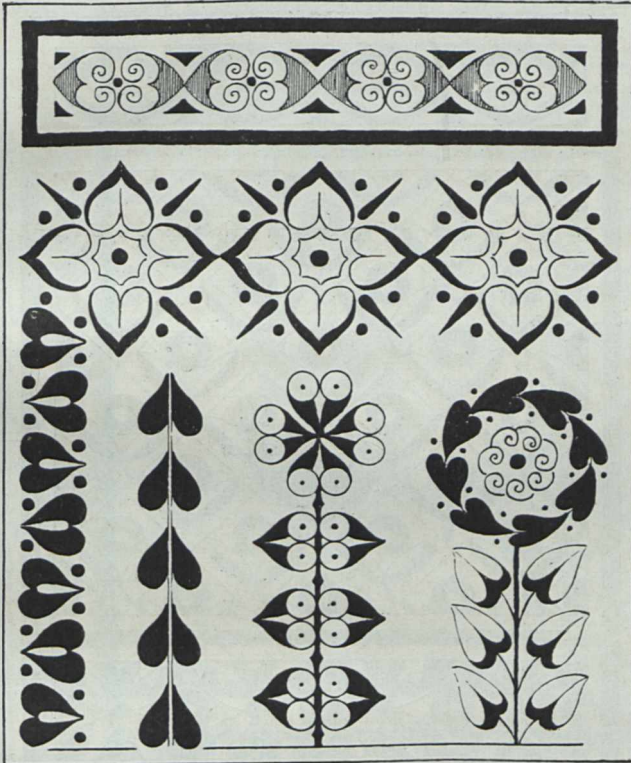


Abb. 28.

Das Zeitalter der beschaulichen Romantik liegt weit hinter uns. Unsere heutigen Verkehrsmittel bestimmen die Form des Haus- und Straßenbaues, und die Außenform des Hauses wirkt wieder bestimmend auf Inneneinteilung und -Einrichtung. Rhythmus und Takt, die uns aus den Maschinenhallen, aus den Motoren unserer Verkehrsmittel dauernd entgegenhämmern und dröhnen, sie lassen uns nicht mehr frei und zwingen uns in ihren Bann, sie stempeln uns zum Menschen des 20. Jahrh. Ob wir wollen oder nicht wollen, allmählich erfaßt auch uns der Rhythmus unserer Tage, und zuletzt übertragen wir die aufgenommenen Schwingungen auf unser Werkschaffen. Jetzt wird der Leser mich verstehen, weshalb wir alle alten Stilarten historisch werten

wollen, aber niemals mehr anwenden können. Auch das naturgetreue Nachbilden von Pflanze und Tier hat nichts mit dem Werkschaffen zu tun, sondern ist als botanische und anatomische Übung anzusehen. Nur wer stark genug ist, die Naturform zu einer Werkform zu machen, der schöpfe den Reichtum gründlich aus.

Die Zierformen auf Abb. 27 bestehen aus geraden Linien und Kreisbögen. Ich habe die Zeichnungen nur als Anregung zu eigenen Übungen gedacht.



Abb. 29.

Auch stellen die Beispiele nur einen bescheidenen Bruchteil von den vielen Möglichkeiten der Kreislinienspiele dar.

Abb. 28 zeigt Gruppierungen von Herzblattformen. Das Herzblatt verlangt fast die plastische Behandlung. Aber auch geschnitten und flach modelliert bietet die Herzform wertvolle Wirkungen.

Abb. 29 zeigt ein Flächenmuster. Es kamen hier die gerade Linie, der Kreis und die lanzettliche Blattform in Anwendung. Neben der Modellierung kann auch eine mehrtönige Beizung die Allgemeinwirkung noch bedeutend heben.

Abb. 30 könnte als Buch- oder Mappendeckel gedacht sein. Die Randleisten und das Mittelstück sind nur aus geraden Linien zusammengestellt. Die Formen können nur geschnitten und sauber aufgerissen werden. Eine zweite Arbeitsart wäre die mehrtönige Beizung, und drittens können die Formen getrieben und der Grund mit der Perlpunze geschlagen werden.

Aus der Zeit der sogenannten Vorlagewerke, die zum absoluten Nachahmen aufforderten, sind wir heraus. Auch mein kleines Buch will nur anregen zum Eigenschaffen und freien Gestalten. Der Buchbinder soll nicht

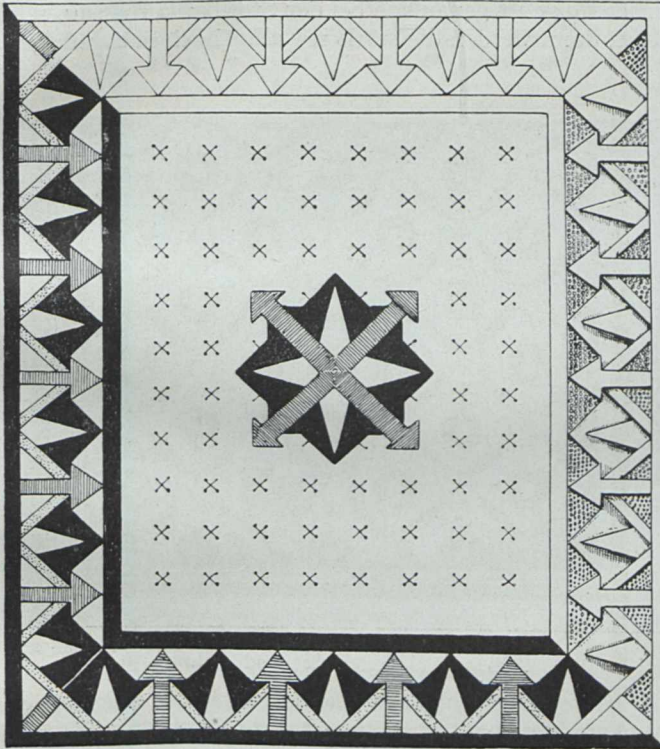


Abb. 30.

aufgefordert werden Lederschnitte in Massen anzufertigen, denn das Ergebnis würde wieder Ware sein, nein, er soll mit Muße eine Werkkunst zu erlernen suchen, um sie im gegebenen Augenblick anwenden zu können. Er soll Einzelstücke dem Besteller liefern, die nur einmal da sind, in diese Arbeiten soll aber dann auch das ganze Können hineingelegt werden, so nur allein kann der Lederschnitt das Gepräge einer Werkkunst bekommen. Neben dem Schneiden, Treiben, Modellieren und Punzen ist ein weiteres wirkungsvolles Mittel die Beize. Die Seifenlauge gestattet feine Abtönungen, vom zarten Goldgelb bis zum Dunkelbraun. Kaliumbichromat gibt tiefbraune Töne und besitzt die vorzügliche Eigenschaft nicht zu flecken. (Kaliumbichromat wird in

Wasser aufgelöst, muß aber einige Tage stehen.) Eisenschwärze ermöglicht, je nach Wasserzustaz, ein Tiefschwarz bis zum Hellgrau. Und das Wertvolle dieser Beizen ist ihre Lichtechtheit; der Buchbinder kennt die Lederbatik und die kann hier reiche Anwendung finden. Zum Abdecken gebrauchen wir den Zaponlack. Dieser Lack läßt dem Leder seine Farbe, er birgt eine größere Quantität Gelatine, und letztere bildet nach dem Lackieren einen dünnen Hautüberzug, jedoch ohne einen störenden Glanz, wie beim Schellack, zu hinterlassen. Der dünne Hautüberzug schließt die Lederporen und verhindert hierdurch ein Eindringen der Beizen.

Die Arbeitsfolge ist genau wie bei der Stoffbatik, die zarten Töne werden zuerst gebeizt, dann werden die stärkeren allmählich nachgetragen. Besteller,

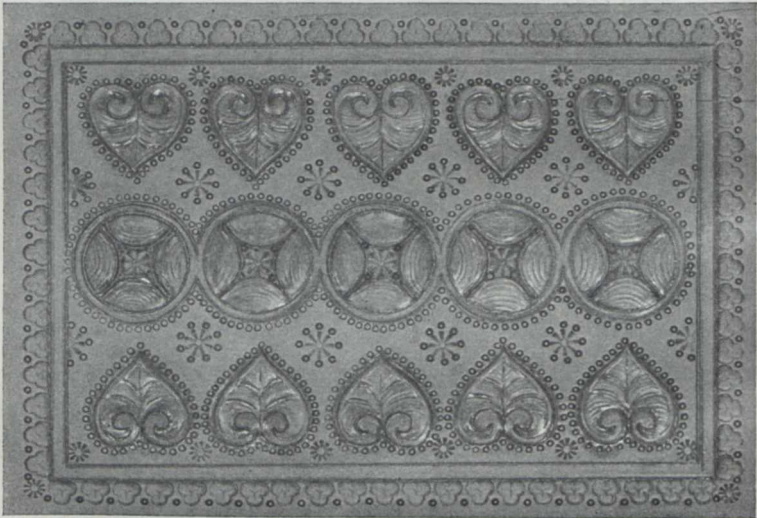


Abb. 31. Getriebener Lederschnitt.

Hersteller und der Zweck des Gegenstandes sind stets über die geschmackliche Ausführung einer Arbeit die bestimmenden Faktoren.

Um den Leser den Arbeitsgang zu verdeutlichen, möchte ich noch einmal die Abb. 27 heranziehen. Nehmen wir als Beispiel die pickenden Vögel; ein munteres Leben ließe sich durch Beizung, Schnitt, Modellierung und Punzen in dieses Motiv hineinlegen. Der Arbeitsgang kann folgender sein: Zuerst ist eine korrekte Aufzeichnung zu machen, dann werden die weißen Schlagfedern der Flügel, die weißen Blätter der Sternblumen und der weiße Augapfel mit Zaponlack überzogen und hierauf die Gesamtarbeit mit einer leichten Beize gebeizt; dann erst wird die Zeichnung geschnitten und modelliert. Zum Schluß werden die auf der Zeichnung ganz schwarz dargestellten Teile mit Kaliumbichromat oder mit Eisenschwärze durch Auftragen mittels Pinsels dunkel getönt. An Hand dieses Beispiels versuche man eigene Experimente

zu machen, auch graublau Töne sollte man fleißig anwenden, sie heben sich zwischen Gelbbraun und Dunkelbraun wohltuend ab.

Andere technische Beispiele sollen in den folgenden Abschnitten gegeben werden.

Herstellung von Gegenständen.

Der Lederschnitt ausführende Buchbinder wird durch die Technik dahin geführt, den Aufbau seiner Arbeitsstücke reichhaltiger zu formen; er muß weit über Buch und Kasten hinaus seinen Gestaltungssinn erweitern. Sein lediglich buchbinderisches Können wird nicht immer ausreichen; er muß beim Sattler und Portefeuller Anleihen machen um allen Arbeitsaufgaben gewachsen zu sein. Diese Werkberufe greifen aber auch so eng ineinander und haben soviel Verwandtschaftliches, daß es fast zur Selbstverständlichkeit wird, diese Aufbautechniken miteinander zu verbinden. Gerade jetzt habe ich in Hamburg mit einem Buchbinder und einem Sattler (die früher nur Montierungsarbeiten machten) gesprochen, beide machen ihre Lederschnitte, Sattler-, Buchbinder- und Portefeullerarbeit selbst. Die Not der Zeit hat beide ausreifen lassen, die einlaufenden Aufträge mußten erledigt werden, zähe Willenskraft und Arbeitsfreudigkeit siegten. Auch hier liegt ein Arbeitsfeld für alle Buchbinder-Unterrichtsanstalten dem Schüler viele Bau- und Konstruktionsmöglichkeiten zu bieten, um den Formenwillen zu steigern und zu heben.

Die Schule hat ja genügend Zeit mit allerhand Formen zu spielen; das praktische Leben wird den Schüler früher oder später schon in seine eisernen Klammern nehmen und ihm den Ernst der Sache klarmachen. Mein kleines vorliegendes Buch über den Lederschnitt betrachte ich als das A B C dieser Technik, ich habe die einfachsten Schmuckformen und alltäglichen Gegenstände gewählt, um im Lernenden das Selbstvertrauen erst einmal wachzurufen.

Als Bildhauer habe ich noch immer stille Tränen geweint, wenn ich Schüler und Schülerinnen der Kunstgewerbeschulen sah, daß sie, ohne jede handwerklich-technische Grundlage, immer gleich Figuren schnitzten. Die Meinungen hierüber gehen ja weit auseinander, und aus diesem Grunde habe ich auch meine besondere Meinung — und die liegt auf handwerklich-technischem Gebiet. Eine Material überwindende geschickte Werkzeugführung und eine eingehende Kenntnis der Materialeigenschaften sind unentbehrliche Notwendigkeiten, die als Fundament einer gesunden Werkkunst unbedingt gefordert werden müssen. Die vorstehenden Forderungen sind durch Fleiß, Willenskraft und Übung zu erreichen; verbindet sich mit diesem Formensinn und Gestaltungssinn, dann ist die Befähigung der Berufseignung erbracht. Eine Unmenge an Lehrkraft und Lernkraft wird an untauglichen Schülern und falsch gewählten Arbeitsübungen vergeudet, alles moralische, wirtschaftliche und werkkulturelle Schäden, die zurückzuführen sind auf schlechte, in der Praxis unbewanderte Lehrer, und verkehrt geprüfte, schlecht beratene Schüler. Die Lehrkräfte an allen technischen Schulen müssen aus dem Handwerk hervorgegangen sein und eine langjährige Praxis hinter sich haben. Heute treibt man Inzucht! Aus Schülern werden Lehrer, und diese bilden wieder Schüler aus, ein bedrohlicher Zustand, der die Verbindung mit dem praktischen Leben verlieren muß.

Abb. 32 (unten links) zeigt die obere Ecke einer Schreibmappe. Die Anfertigung dieser Mappe verlangt vier handwerkliche Techniken und zwar: den Ledermodelleur, den Buchbinder, den Portefeuilleur und den Sattler. Nur ein kleines Mittelfeld ist als Lederschnitt gedacht. Ich möchte noch ein-

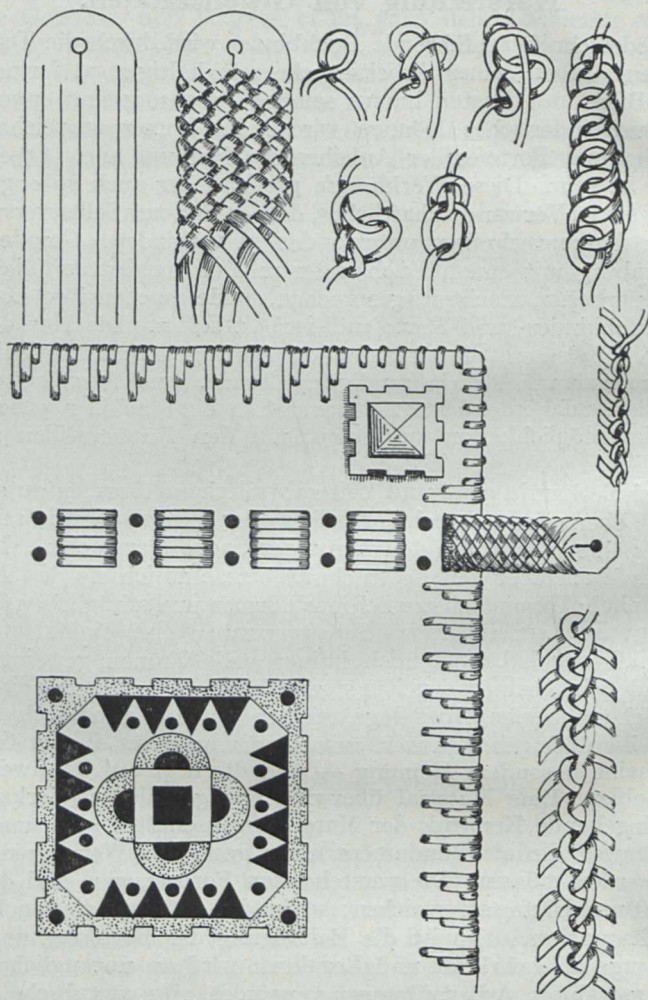


Abb. 32.

mal betonen, daß alles was ich an Bildern und Zeichnungen bringe, mir nur als eine intensive, illustrative Veranschaulichung und Ergänzung meiner Worte dienen soll.

In Verbindung mit dem Lederschnitt trat von jeher die Lederflechtarbeit in ihren vielen Bindungen und Ziernähten auf. Wir finden reiche Lederflecht-

arten unter den Lederarbeiten der primitiven Völker, auch die mexikanischen Arbeiten sind mit reichen Riemennähten und Geflechten geschmückt. Der beste, mir bekannte Lederflechter, war der in den 80er Jahren bei Hülbe arbeitende Sattler Ebert; ich glaube, daß auch er seine Anregungen von den Primitiven geholt hat.

Ebert war in Hamburg längere Zeit selbständig und wurde dann anfangs der 90er Jahre Geschäftsführer bei Lederbühler in Stuttgart. Ebert hat das Verdienst, dem deutschen Lederarbeiter die schönen, unentbehrlichen Ledernähte und Riemenflechtereien gebracht zu haben. Wenn wir auf Abb. 32 die

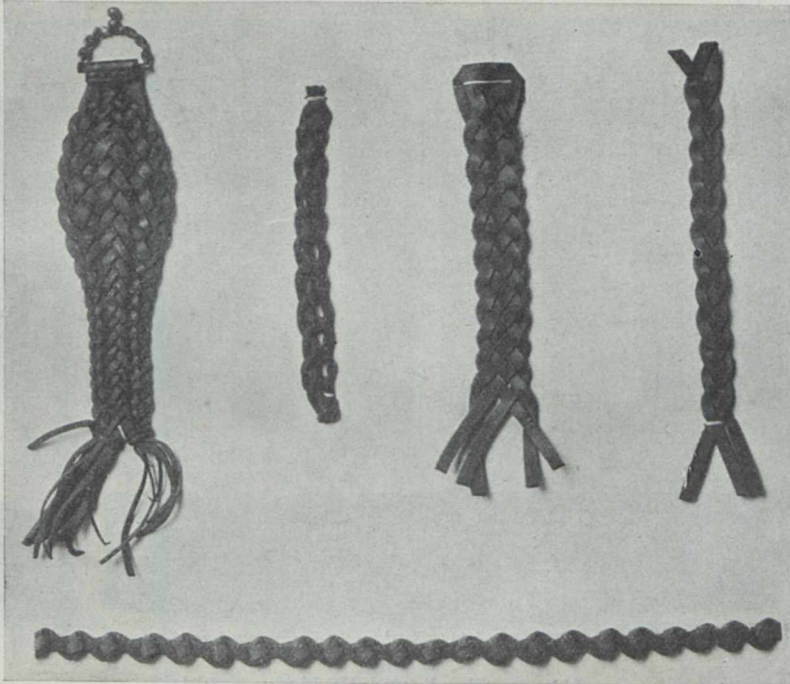


Abb. 33. Schließen und Zopfgeflechte.

Teilzeichnung der Schreibmappe ansehen, so empfindet wir wieder den Rhythmus der taktmäßigen Stiche der die Mappenkante einfassenden Riemennaht. Man kann von einem Riemenflecht-Ornament sprechen. Es ist wieder dieselbe Erscheinung der wir auch auf anderen technischen Gebieten begegnen, so z. B. beim Schiff- und Eisenbrückenbau die Linienspiele der eingeschlagenen Nietenköpfe. Oder die Vermauerung von Backsteinen in ihren rhythmischen Licht- und Schattenspielen, man möchte bei derartigen Anordnungen von Handwerker-Ornamenten sprechen, hervorgebracht aus Baustoffen und Bindemitteln. Auch die Schließen an der Schreibmappe (Abb. 32) habe ich schmückend-flechtend auftreten lassen.

Das Mittelfeld der Mappe dachte ich geschnitten, modelliert und mehrtönig gebeizt. Riemennaht und Schließen aus Pergament geschnitten und geflochten. Die Mappendeckel mit Kaliumbichromat dunkelbraun gebeizt. In den Ecken ein aufgelegtes Lederfeld, gehalten durch einen flachpyramidenförmigen Knopf aus Elfenbein, als Auflager. Der wiß- und lernbegierige Buchbinder muß versuchen, neben Lederschnitt-Übungen auch nach meinen Angaben Näh- und Flechtstudien zu betreiben. In Abb. 32 habe ich einige Anleitungen gegeben um Erstversuche machen zu können.

Zeichnung a. Zuschnitt zu einer Schließe, ein Lederstreifen, der am oberen Ende geschlossen bleibt, wird in schmale Riemchen geschnitten. Je

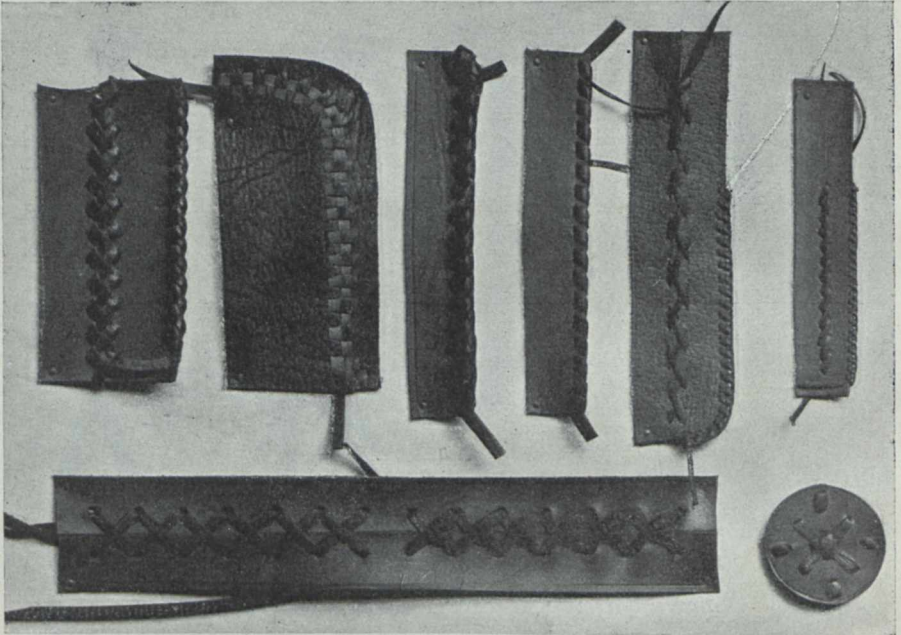


Abb. 34. Rand- und Verbindungsnähte.

nach Breite der Schließe kann mit 6, 8, 10, 12 oder mehr Riemen geflochten werden. Die Riemen können von rechts nach links oder umgekehrt geflochten werden, eine andere Flechtweise führt die Fäden von rechts und links nach der Mitte zu.

Der von mir bereits erwähnte, Lederschnitt übende Hamburger Sattler Haun, stellte mir seine, unter dem Sattler Ebert betriebenen Flechtstudien in dankenswerter Weise zur Verfügung, die ich in Einzelgruppen zusammengestellt im Bild bringe. Abb. 33 zeigt interessante Schließen- und Zopfgeflechte. Flechtarbeiten sind keine Spielereien, sie zählen mit zu den ältesten und edelsten Handarbeiten aller Völker und aller Zeiten.

Abb. 34 bringt eine Anzahl von Rand- und Verbindungsnähten, darunter aber auch flechtende Zierstiche, die enge Verwandtschaft mit der Stickarbeit

verraten, jedenfalls erschließt sich hier ein wertvolles Gebiet schmückender Werkmittel, das der größten Beachtung und Pflege bedarf. Zeichnung c, d, e, f, g, h veranschaulicht die Flechtweise des Kettenzopfes, derselbe wird aus einem Riemen geflochten.

Abb. 35, eine Buchhülle oder auch eine Handtasche. Die Zierformen werden geschnitten und modelliert. Von den langen Fiederblättern ist die Mittelrippe geschnitten und aufgerissen, die zarten Seitenblättchen sind mit der Schrotpunze (eine kleine stumpfe Meißelart) eingeschlagen, es entsteht durch die Schrotpunze eine stumpfe Vertiefung ähnlich wie beim Blinddruck. Auch hier kann die Gesamtarbeit in einem braunen Beizton gehalten, oder

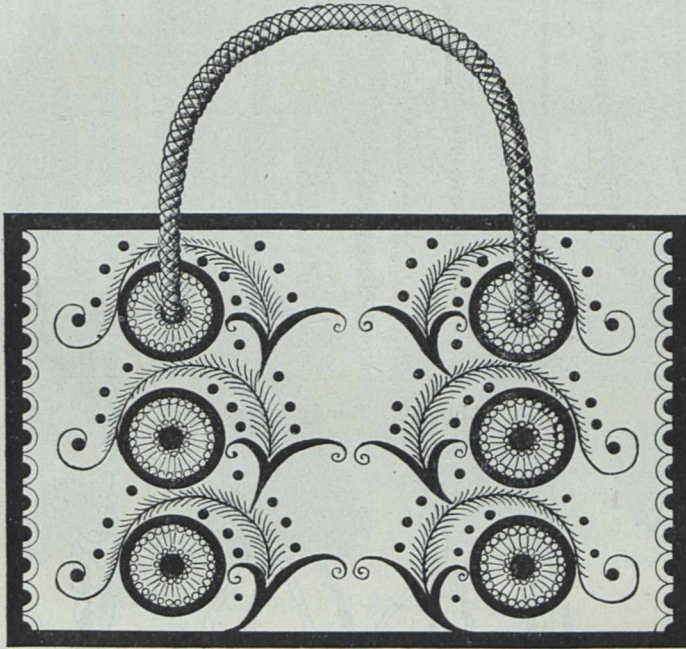


Abb. 35.

auch mehrtönig gebeizt werden. Hier ist immer der Formenwille des Herstellers bestimmend. Die Handgriffe sind Riemenrundgeflechte. Den Leser mache ich besonders auf die Anbringung der Handgriffe aufmerksam, sie ordnen sich dem Gesamtlinienspiel an.

Die auf Abb. 36 dargestellten Rundschnüre finden vielfache Verwendung bei Lederschnittarbeiten, als Henkel, Randeinfassungen u. a. m. Es ist unerlässlich die Herstellung der Rundschnüre und Rundgeflechte zu erlernen. Die einfachste Art ist die gerollte Schnur. Ein Lederriemen, der die vierfache Breite des Durchmessers der einzurollenden Schnur hat, wird recht zart geschärft, mit Kleister gut angeschmiert; dann wird der Bindfaden oder die Schnur mitten auf den angeschmierten Lederstreifen gelegt und eingerollt. Die Einrollung muß auf einer geraden Unterlage geschehen. Eine andere

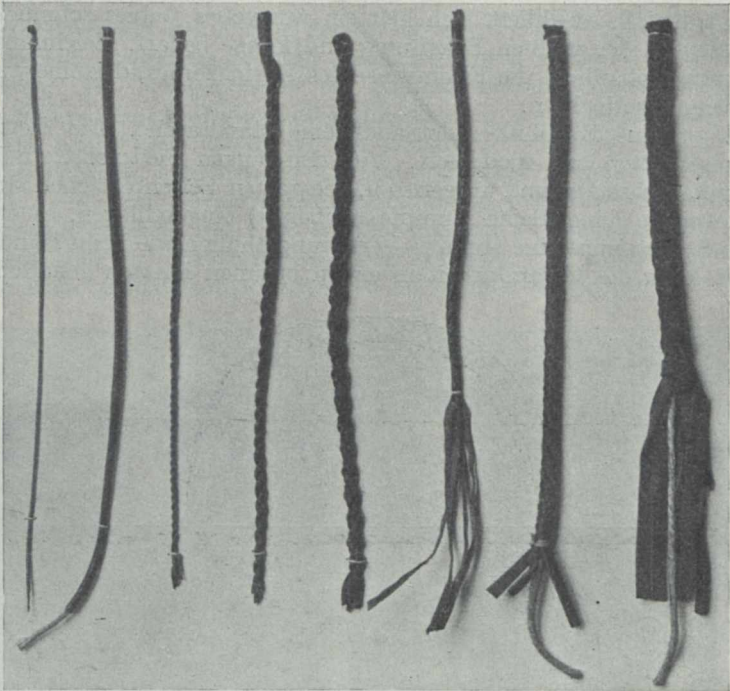


Abb. 36. Rundschnüre.

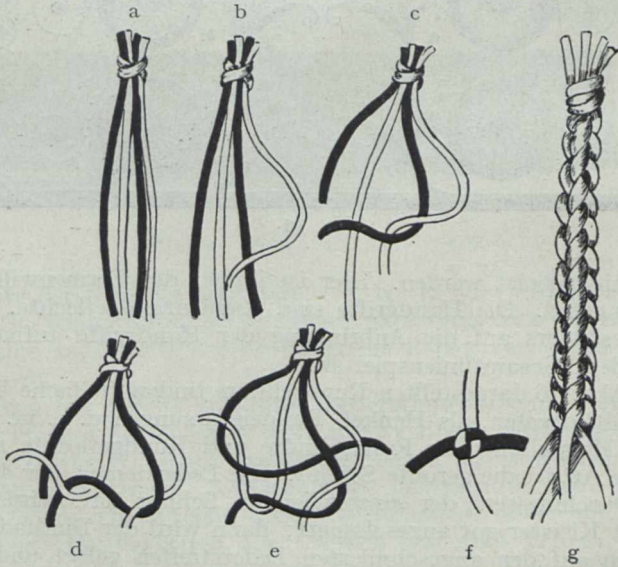


Abb. 37.

Schnurart sind die gedrehten Schnüre; zwei gutgefeuchtete Lederriemen werden an einem Ende zusammengebunden und mit einem Nagel auf dem Arbeitsbrett befestigt, hierauf dreht man die Riemen tauartig fest umeinander. Um noch stärkere und wirkungsvollere gedrehte Schnuren herzustellen, werden zwei, aus zwei Riemen gedrehte Schnüre, miteinander gedreht verbunden. Derbe, haltbare Schnüre, ganz besonders für Taschenhenkel, werden aus 4, 6, 8 oder mehreren Einzelriemen über eine Schnur oder auch Tau rund geflochten. Das Vierriemenrundgeflecht habe ich in Abb. 37 zeichnerisch dargestellt. Vier Riemen sind am oberen Ende verbunden (a); es empfiehlt sich, diese Arbeit ebenfalls mit einem Nagel auf dem Arbeitsbrett zu befestigen. Bei der Darstellung b ist der rechts liegende Riemen über den zweiten nach links gelegt; bei c liegt der zweite über den dritten Riemen, bei d liegt der dritte über dem vierten, und zum Schluß wird der vierte durch die vom ersten

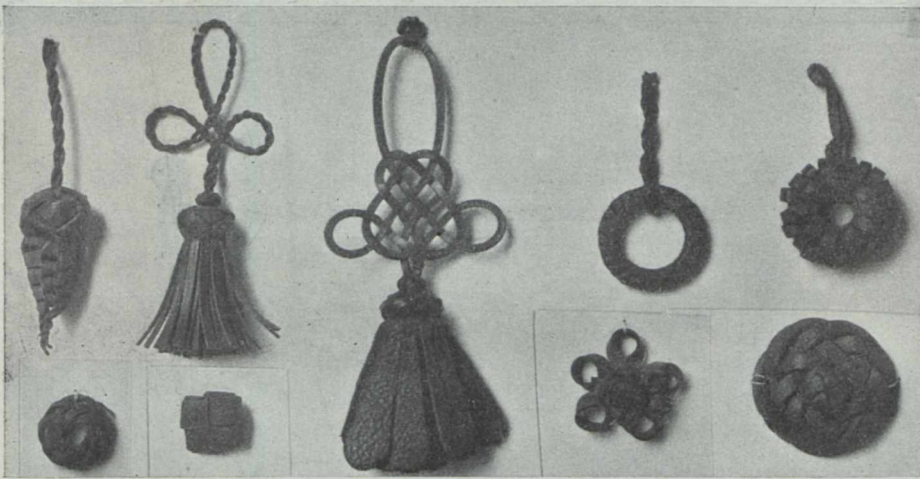


Abb. 38. Quasten und Rosettengeflechte.

Riemen gebildete Schlinge gezogen; dann erhalten wir die Knotung Abb. f. Das fertige Schnurgeflecht sehen wir in Abb. g. Mit verschiedenen gebeizten Riemen können auch bunte Schnuren geflochten werden; auch hier liegt ein Gebiet reicher Versuchsmöglichkeiten.

Da wir gerade bei den Flechtarbeiten sind, möchte ich gleich noch auf die Quasten und Rosettengeflechte auf Abb. 38 hinweisen. Es ist ja bei der Anbringung derartiger Schlußstücke die große Gefahr der Überladung nicht fortzuleugnen, darum ist hier eine weise Bescheidenheit am Platze, aber ganz unerwähnt und ungezeigt wollte ich diese wiederum wertvollen Arbeitsweisen nicht aus dem Zusammenhang meiner Ausführungen herausreißen. Ich kann nicht wissen, wie weit die sattlerischen Montierungsfähigkeiten bei dem einzelnen Leser entwickelt sind, und würde es deshalb eine große Unterlassungs-sünde nennen, auf diese Geflechte nicht hingewiesen zu haben. Der Umfang meiner vorliegenden Schrift ist ja begrenzt, auch setze ich beim Buchbinder

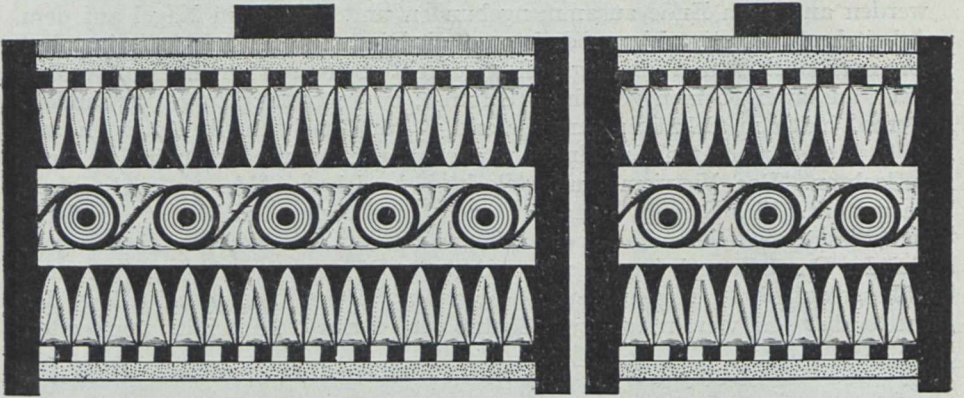


Abb. 39.



Abb. 40.

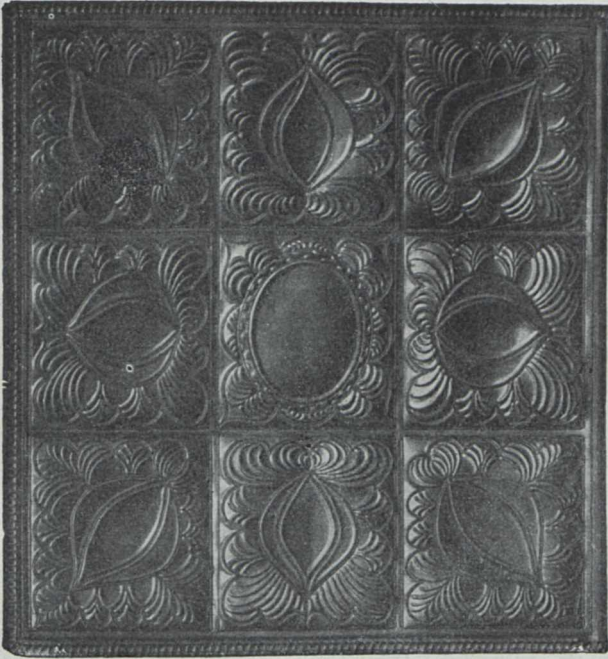


Abb. 41. Mappe, Lederschnittarbeit, Klasse für Buchkunst.
Staatl. Kunstgewerbeschule zu Hamburg.

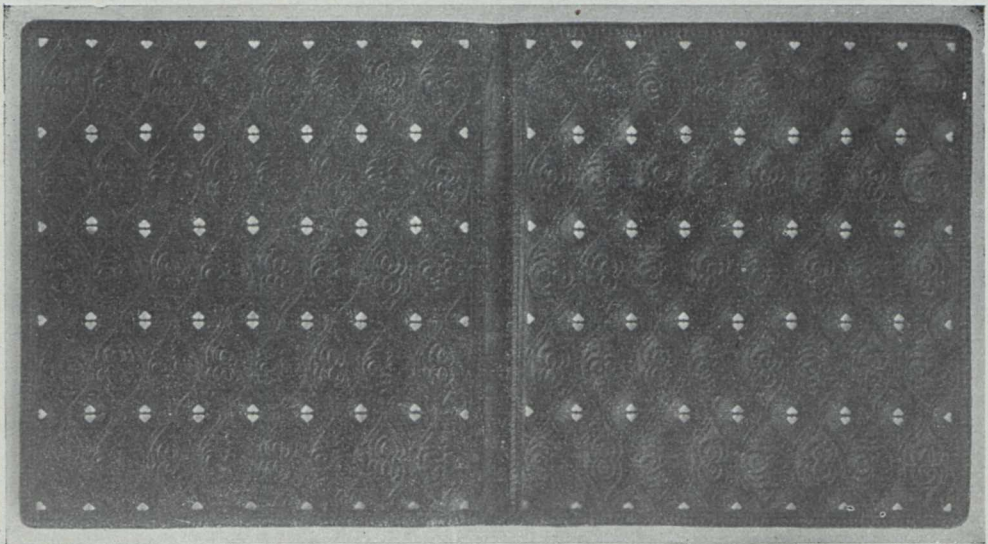


Abb. 42. Inneneinrichtung zu Fig. 41.

eine größere Kenntnis von Bau- und Montierungsmöglichkeiten voraus, sonst wäre es fast eine unumgängliche Pflicht, später einmal eine Ergänzungsschrift zu veröffentlichen, die sich lediglich mit Aufbau und Montierung befaßt.

Abb. 39 zeigt eine im Aufbau einfache Kastenart. Die rechtwinkligen, geradlinigen Flächen sind leichter aufzuteilen, als vielleicht sechs- oder achteckige Kästen, die womöglich noch als Deckel einen Pyramidenstumpf haben. Wie schon an einer anderen Stelle gesagt wurde, ist bei freistehenden und freiliegenden Arbeiten die Treiarbeit gestattet. In Abb. 31 ist ein getriebenes Motiv gegeben, das sich wohl bei Kastenverzierungen verwenden ließe. Abb. 39 ist als Flachschnittarbeit gedacht, aber ein guter Modelleur würde durch Anheben einzelner Teile eine wirkungsvolle Relieffarbe daraus machen können.

In Abb. 40 betrete ich schon ein gewagtes Gebiet, aber auch dieses wollte ich in einem Beispiel andeuten, damit der Lernende sieht, daß man auch aus den rein geometrischen Formen zum freien Formenspiel kommen kann. Aber es liegen hier große Gefahren, die sehr leicht die alten Zustände streifen, darum ziehe ich die geometrischen Ornamente vor, sie schmiegen sich auch der Konstruktionslinie williger an und geben der Gesamtarbeit den Charakter der Geschlossenheit.

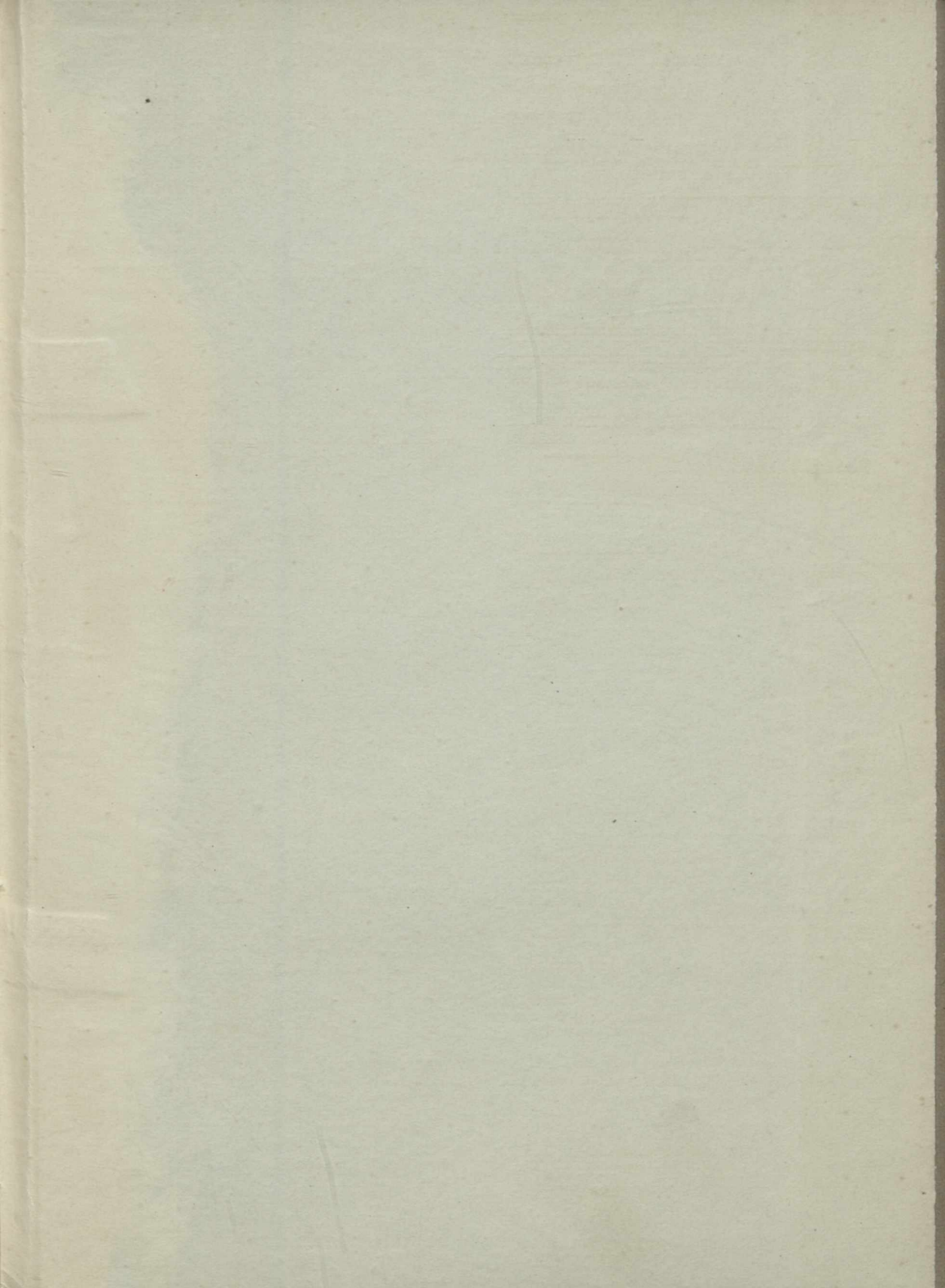
Schlußwort.

Nach Abschließung meiner Umarbeitung stelle ich fest, daß ich recht viel meiner alten Schrift von 1902 fortgelassen habe und fortlassen mußte. Aber es ist mir eine ganz besondere Freude, als Abschluß aller Zeichnungen und Abbildungen zwei Bildaufnahmen anreihen zu können, die mir neben der guten werkkünstlerischen Ausführung, erzieherische Werte bieten. Abb. 41 ist die Außendecke und Abb. 42 die Inneneinrichtung einer Mappe in Lederschnitt. Für mich liegt die große Freude darin, an einem gut gelungenen Beispiel zeigen zu können, daß der begabte Buchbinder den Lederschnitt mit gutem Erfolg ausführen kann, die Mappe stammt von einem Schüler (gelernter Buchbinder) der Kunstbuchbinderklasse Professor Franz Weiße der Staatlichen Kunstgewerbeschule zu Hamburg. Die Mappe ist in dunkelgebeiztem Rindleder geschnitten und modelliert. Die Gesamtarbeit verrät im Schnitt Führung der Hohlkehle und Modellierung eine vom Formenwillen geleitete feinfühlig Hand. Und hier finde ich im Inneren der Mappe, eine von mir angedeutete Möglichkeit der Anwendung von Mischtechniken verwirklicht, wir sehen zwischen den Schnittformen eingestreute Blattstempel in Vergoldung. Man muß die Mappe sehen, um die reizvolle Gesamtwirkung zu empfinden. Dieses Beispiel wird manchen jungen Buchbinder anspornen, Zeichnen und Modellieren zu lernen, um später neben allen anderen Buchbinder-Kunst-Techniken den Lederschnitt ausüben zu können. Viel Fleiß und Ausdauer erfordert der „ganz Mann“, aber Freude, Befriedigung und ein berechtigter Stolz bilden die Belohnung.

Nichts fällt uns uner kämpft in den Schoß, Mühe und Arbeit erfordert jedes gute Werk.

Das Ziel des Wunsches, der durch diese kleine Schrift geht, ist erreicht, wenn die Buchbinder-Jugend dem Dichterworte folgt: „Was du von deinen Vätern hast ererbt, erwirb es, um es zu besitzen.“







BIBLIOTEKA GŁÓWNA

349882L/1