



Ev. Kirche, Cölpin, Landkreis Mecklenburgische Seenplatte

Ev. Kirche, Crivitz, Landkreis Ludwigslust-Parchim

Petrikirche, Demern, Landkreis Nordwestmecklenburg

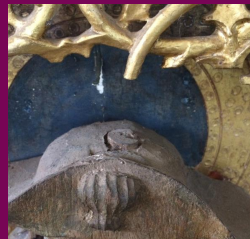
Georgs-Kirche, Eixen, Landkreis Vorpommern-Rügen

Ev. Kirche, Hohen Viecheln, Landkreis Nordwestmecklenburg

Ev. Kirche, Horst Landkreis Vorpommern-Rügen

Klosterkirche, Rehna, Landkreis Nordwestmecklenburg

St. Annen-Kirche, St. Annen, Kreis Dithmarschen



Von Beiteln und Heiligen

Die Arbeit der Bildschnitzer

Wenn die Maße des herzustellenden Flügelretabels zwischen dem Auftraggeber und den Handwerksmeistern besprochen worden waren und das Bildprogramm feststand, konnte auch der Bildschnitzer seine Arbeit an den Skulpturen beginnen. Für ihn war es wichtig zu wissen, wie viele Einzelfiguren anzufertigen waren und in welche Größe. Sollte es sich um eine zweireihige Anordnung mit jeweils gleich großen Figuren handeln? Welche Gruppe sollte in diesem Fall mittig platziert werden – eine kleine Kreuzigungsszene oder eine Marienkrönung, wie beispielsweise in St. Annen (Abb. 3)? Oder sollte etwa eine große Szene im Mittelschrein die Reihen aufbrechen, zum Beispiel eine figu-



Abb. 28: Marienretabel, Ev. Kirche, Crivitz, Landkreis Ludwigslust-Parchim

renreiche Kreuzigung oder eine Madonna im Strahlenkranz, wie in Crivitz (Abb. 28)? Je nach Anordnung und Größe der Figuren änderte sich die Gewichtung der inhaltlichen Aussage des Bildprogramms. Allerdings gab es auch Zuordnungen, die nicht verhandelbar waren. So ist eine Strahlenkranz-madonna als Einzelfigur immer im Zentrum des Schreins zu sehen, genauso wie eine einzelne Kreuzigungsszene (Abb. 46).

Flügelretabel können unterschiedliche Binnengliederungen aufweisen. Diese folgen regionalen Traditionen und zeitlichen Vorlieben. Altaraufsätze zum Beispiel mit einem überhöhten Mittelteil wurden vorrangig in den Niederlanden hergestellt. Die Anordnung mit drei Großfiguren im Mittelschrein tritt zunächst im Süden Deutschlands auf und ist ab der Mitte des 15. Jahrhunderts auch in Norddeutschland zu beobachten, aber eher selten.

Aus Süddeutschland haben sich Risszeichnungen erhalten, die die Silhouette des Schreins und seine Binnengliederung zeigen (vgl. Huth 1977). Die einzelnen Figuren sind nur selten vollständig aufgeführt. Wir müssen demnach davon ausgehen, dass zusätzlich zu den Zeichnungen, schriftliche Verträge oder Notizen vorlagen oder auch mündliche Absprachen erfolgten, die für die beteiligten Handwerksmeister das Bildprogramm so darlegten, dass es verstanden werden konnte.

Die erhaltenen Flügelretabel in Norddeutschland zeigen eine Ausbildung von Typen der Anordnung und des Bildprogramms.



Abb. 29: Marienretabel, Detail, Ev. Kirche, Cölpin, Landkreis Mecklenburgische Seenplatte



Abb. 30: Schreinkasten und Flügel, Johanneskirche, Wusterhusen, Landkreis Vorpommern-Greifswald

So treten etwa um 1500 im Raum Neubrandenburg gehäuft Flügelretabel auf, die im Mittelschrein eine Strahlenkranzmadonna zegen. In den Zwickeln des Schreins, also oben und unten seitlich der Madonna, sind zusätzlich kleine Reliefs angeordnet (Abb. 29). Sie zeigen kleine Szenen aus dem Alten Testament, die in der mittelalterlichen Bibelauslegung dem Glaubenssatz von der Jungfräulichkeit Mariens zugeordnet wurden. Diese Retabel bilden einen Retabeltypus, auf den sich ein Auftraggeber, wollte er das gleiche Bildprogramm auf seiner Stiftung sehen, beziehen konnte. Vielleicht in der Art: „Fertige eine Tafel in der Art von Cölpin“.

Diese Typen erleichterten die Verständigung in einer Zeit, in der bildliche und schriftliche Vorlagen selten waren und keiner Normung unterlagen. Ein Bildschnitzer, der aus dem Südwesten Deutschlands oder aus Westfalen in den nördlichen Hanseraum einwanderte, brachte durch seine eigene Erfahrung Bildmotive und Retabeltypen mit an seinen neuen Arbeitsplatz, die dort unbekannt oder zumindest ungewohnt waren.

Es ist nicht bekannt wie die Absprachen zu Aufbau und Bildprogramm konkret abliefen und welche Freiräume der Bildschnitzer und auch der Maler bei der Umsetzung des Auftrags hatten. Sie dürften individuell, je nach Persönlichkeit und Erfahrungsschatz des Auftraggebers und Bildschnitzers variieren. Vermutlich suchte sich der Auftraggeber eine Werkstatt seines Vertrauens aus. Oder er folgte der Empfehlung eines vertrauenswürdigen Menschen seines familiären und geschäftlichen Netzwerkes. So machen wir es heute auch, wenn wir beispielsweise nach einem neuen Produkt

oder einer neuen Kfz-Werkstatt suchen: Wir haben eine Vorstellung von dem, was wir suchen, aber möglicherweise kein Fachwissen. Das muss der Handwerker haben. Sicher waren mittelalterliche Bildschnitzer keine Theologen, aber sie konnten auf einen (reichen) Fundus an tradierten Motiven und Bildtypen zurückgreifen, deren theologische Aussage sie und ihr Publikum verstanden.

Unter diesen Voraussetzungen konnte der Bildschnitzer seine Arbeit an den Figuren beginnen. Bildschnitzer arbeiteten in einer Werkstatt. Sie benötigten zur Herstellung des beweglichen Gutes bestimmte Werkzeuge und Vorrichtungen, um die Holzblöcke bearbeiten zu können. Die Größe der Werkstätten und damit die Anzahl der Mitarbeitenden, ist in den Hansestädten unterschiedlich. Vermutlich lag die Größe eine Maler/Bildschnitzer-Werkstatt in Lübeck bei einem Lehrling und maximal zwei Gesellen. Mit dieser Arbeitskraft ließ sich ein größerer Auftrag bewältigen oder mehrere kleinere. Darüber hinaus ist aus schriftlichen Quellen bekannt, dass freie Handwerker zu größeren Aufträgen zeitweise herangezogen werden konnten.

Die Tätigkeit der Bildschnitzer und Maler war, wie bereits in Kapitel 1 ausgeführt, bis ins 16. Jahrhundert hinein nicht in allen Hansestädten berufsständisch voneinander getrennt. So unterschiedlich ihre Materialien, Werkzeuge und Arbeitsweisen auch waren, arbeiteten sie doch an einem Werkstück und da die Holzskulptur bis ins ausgehende 15. Jahrhundert immer bemalt war, ist es denkbar, dass beide Arbeitsschritte als ein gemeinsamer Arbeitsprozess verstanden wurden. Daher ist es auch mög-

lich, dass beide Arbeitsschritte von ein und derselben Person durchgeführt wurden. Vermutlich ist im späten Mittelalter mit einer zunehmenden Ausdifferenzierung zwischen der Arbeit der Fass- und Tafelmaler zu rechnen.



Abb. 31: Kreuznagelung, Detail, Flügelretabel, St. Peter und Pauls Kirche, Teterow, Landkreis Rostock

Darauf wird im folgenden Kapitel einzugehen sein. An dieser Stelle genügt der Hinweis, dass im ausgehenden 15. und beginnenden 16. Jahrhundert möglicherweise der Bildschnitzer seine Skulpturen selber gefasst/bemalt hat.

Einen kleinen Einblick in spätmittelalterliche Bildschnitzer- oder Malerwerkstätten vermitteln zeitgenössische Holzschnitte und Reliefs, die die Handwerker bei der Arbeit zeigen. Zahlreiche Beispiele sowie Abbildungen der bereits genannten Risszeichnungen sind in dem bereits 1923 erschienenen Büchlein von Hans Huth *Künstler und Werkstatt der Spätgotik* zu finden. Auf einigen dieser Darstellungen ist zu erkennen, dass die zu bearbeitende Figur oben und unten in eine drehbare Werkbank eingespannt ist. Diese Aufspannung wurde vermutlich für größere dreiviertelrunde Skulpturen angewendet. Kleinere und flachere Skulpturen konnten senkrecht auf der Werkbank befestigt und so bearbeitet werden. Flachreliefs, wie sie hauptsächlich in den norddeutschen Retabeln vorkommen, wurden vermutlich flach auf der Werkbank befestigt. Spuren einer Einspannvorrichtung wie Bohrungen oder Vertiefungen von Metallnägeln sind nur selten zu sehen. In der Regel sind sie unter den originalen oder späteren Fassungen verborgen oder in späteren Arbeitsschritten überarbeitet worden.

Der Bohrer gehörte ebenso wie eine große Auswahl an Stech- und Hohlbeiteln zu den Werkzeugen eines Bildschnitzers (Abb. 31, 32). An den Skulpturen sind die Spuren dieser Werkzeuge bis heute erkennbar. Die aufwendig produzierten Werkzeuge aus Stahl und Holz haben sich über die Jahrhunderte kaum verändert.



Abb. 32: Kreuzigungsgruppe, Flügelretabel, Petrikirche, Demern, Landkreis Nordwestmecklenburg

Und auch die Technik des Abspannens von Holz ist gleich geblieben. Ein Blick in die Werkstatt eines heutigen Bildschnitzers und Kunsttischlers ist daher werktechnisch auch immer ein Blick in die Geschichte der Handwerkskunst.

In **Kunst.Geschichte.Kirche**, Vertiefung 4, **Werktechniken in Geschichte und Gegenwart** haben wir dies getan und die Schnitzarbeiten an den Skulpturen des Flügelretabels in St. Annen, Kreis Dithmarschen bis ins Detail betrachtet.

Für die Herstellung der Figuren wurde in Norddeutschland im 15. und 16. Jahrhundert vorwiegend Eichenholz benötigt. Es kamen allerdings auch andere, weichere Hölzer zur Anwendung. So erlaubte das Amt der Rostocker Maler und Bildschnitzer auch die Verwendung von Nussbaum und Linde. Die Amtsrolle der Lübecker Maler und Glaser schrieb vor, dass lediglich Eichenholz für die Herstellung von „geistlichem Gut“ verwendet werden durfte. Eichenholz war, anders als es vielleicht zu vermuten ist, im späten Mittelalter Mangelware. Holz war der wichtigste Energielieferant für private Häuser und in der Produktion zum Beispiel von Backsteinen. Auch für den Haus-, Kirchen- und Schiffsbau der prosperierenden Hansestädte wurde Holz benötigt. Und nicht zuletzt durch Rodungen zur Gewinnung von Acker- und Weideland war der Waldbestand in Norddeutschland stark zurückgegangen. Das für die Herstellung von Flügelretabeln verwendete Holz kam daher vor allem aus dem Baltikum. Damit hatte der Bildschnitzer kaum Einflussmöglichkeit auf die Wahl des Holzes. Er musste offenbar auf vorproduzierte so genannte wagenschott gesägte Bretter zurückgreifen.

Der Begriff „wagenschott“ bezeichnet Bohlen, die radial aus dem Stamm herausgesägt sind. Die Jahresringe werden dabei schräg angeschnitten. Dieses Holz schwindet und verwirft sich weniger stark als längs aus dem Stamm herausgesägte Bretter.

Das Kernholz der Eiche ist hart und widerstandsfähig. An das Kernholz schließt sich die Splintholzzone an. Die Gefäße des Splintholzes sind für die Leitung und Verteilung der Nährstoffe



Abb. 33: Verschiedene Stech- und Hohlbeitel zur Holzbearbeitung



Abb. 34: Vielfigurige Kreuzigungsszene, Flügelretabel, Klosterkirche, Rehna, Landkreis Nordwestmecklenburg

des Baumes zwischen Wurzel und Krone zuständig. Aus diesem Grund ist es weicher und anfälliger für den Befall durch Holzschädlinge. Wird ein Eichenstamm zersägt, so können beide Holzzonen in einer Bohle vorkommen. Qualitativ hochwertiger ist das Kernholz (Abb. 39).

Für die Retabelfiguren wurde kein dickes Holz benötigt. Oft war eine dicke Bohle ausreichend. Der Bildschnitzer arbeitete aus der Bohle ein flaches Relief heraus, das für die Betrachter möglichst tiefenräumlich wirkt. Die Reliefs passen genau in den Schreinrahmen hinein. Das Retabel war für den Gebrauch bestimmt: Im Laufe des Kirchenjahres wurde es geöffnet und geschlossen. Es durfte also kein Schwert, kein Bein, keine Nase einer Figur zu weit hervorkragen. Dafür war es notwendig, dass der Bildschnitzer die Tiefe des Rahmens genau kannte und sie bei der Bearbeitung der Bohlen berücksichtigte

Für Großskulpturen wie diese stehende Madonna in der Kirche in Hohen Viecheln (Abb. 37, 38) oder in Laase, Landkreis Rostock (Abb. 15), benötigte der Bildschnitzer einen ganzen Eichenstamm.

Bis ins 15. Jahrhundert verraten die Skulpturen ihre Herkunft aus einem Baumstamm: Die Arme liegen eng am Körper an, aus der Senkrechten herausragende Teile wurden mit Dübeln angestückt. Im Laufe der zweiten Hälfte des 15. Jahrhunderts griffen die Figuren mehr und mehr in den Raum aus. Die Körperhaltungen wurden komplizierter und die Bildschnitzer lernten ihre Figuren nicht nur in die Baumstämme hinein, sondern aus ihnen heraus zu schnitzen.



Abb. 35: Maria Magdalena unter dem Kreuz, Kreuzigungsszene, Detail, Klosterkirche, Rehna, Landkreis Nordwestmecklenburg

Szenische Reliefs, wie in dem Retabel in der Klosterkirche in Rehna, Landkreis Nordwestmecklenburg (Abb. 43), wurden nicht in einem Stück aus einer Bohle geschnitzt, sondern aus mehreren separat geschnitzten Teilen zusammengesetzt.

Schnitzen bedeutet, von einem Holzblock Schnitt um Schnitt Material wegzunehmen. Der Bildschnitzer muss eine Vorstellung davon haben, wie er das Relief im ursprünglichen Block anlegt, um die Körperhaltung, den Faltenwurf, das Gesicht herauszuarbeiten. Für das hier abgebildete Gewand des Apostel Jacobus (Eixen) heißt das, dass die geknitterte Falte in der Hand des Apostels zuerst angelegt wird. Sie bleibt von Anfang an stehen. Die Tätigkeit eines Bildschnitzers erfordert viel Erfahrung und ein gutes räumliches Vorstellungsvermögen.

Das Holz wird Ebene um Ebene abgespant. Die Figur wird im Verlauf der Holzfasern herausgearbeitet. Das Schnitzeisen lässt sich entlang der Holzfasern leichter führen als gegen sie. Dies gilt besonders für das harte Eichenholz. An den Stellen, an denen sich die farbige Fassung abgelöst hat, ist die Holzmaserung zu sehen: Jahresringe und die Hohlräume der Holzfasern (Abb. 36, Abb. 38)). Die in der Abbildung zu sehende Oberfläche ist sorgfältig geglättet.

Jede Figur ist ausgehöhlt. So wird das Gewicht der Figur verringert. Dies ist vor allem bei großen Retabeln mit zahlreichen Figuren wichtig. Noch wichtiger ist jedoch, dass durch das Aushöhlen das Holz ausgedünnt wird. Holz „arbeitet“, das heißt seine Fasern nehmen Luftfeuchtigkeit auf und geben sie wieder ab:

Je dicker das Holz ist um so größer ist dieser Schwund und um so größer ist auch die Gefahr, dass das Holz reißt. Für die Fassung der Figuren haben diese Spannungen im Holz große Folgen. Die Fassung lockert sich und fällt ab.



Abb. 36: Retabel, Apostel Jacobus, Detail, St. Georgskirche, Eixen, Landkreis Vorpommern-Rügen



Abb. 37, Abb. 38: : Stehende Madonna, Ev. Kirche, Hohen Viecheln, Landkreis Nordwestmecklenburg

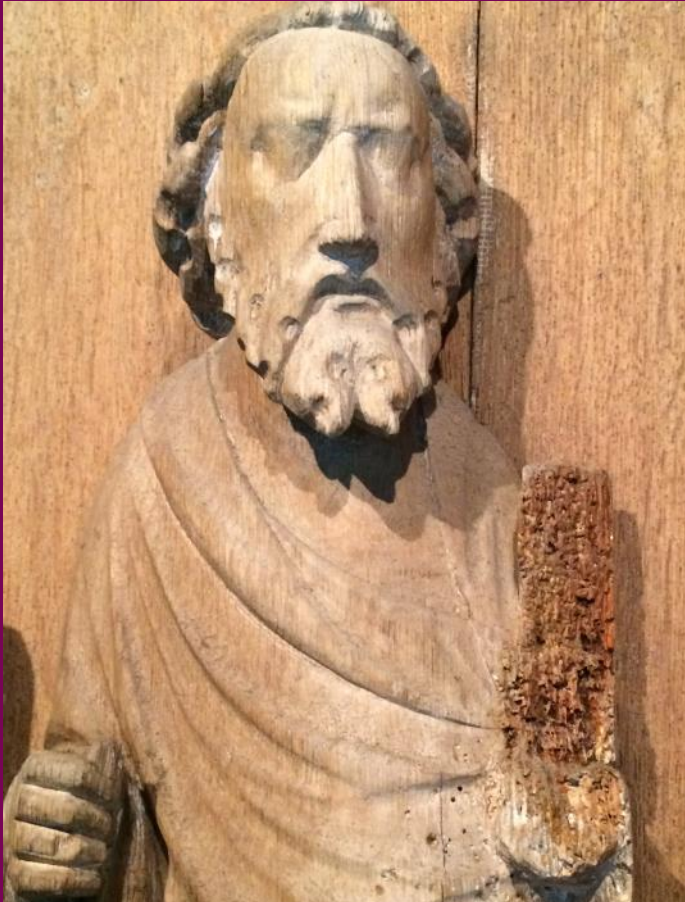


Abb. 39: Apostel, Detail, Flügelretabel, St. Annen-Kirche, St. Annen, Kreis Dithmarschen

Der zusätzliche Arbeitsschritt des Aushöhlens ist also notwendig für die Haltbarkeit der Figuren und der kostbaren farbigen Fassung.

Die Aushöhlungen wurden manchmal mit einem Brett verschlossen. Dies ist dann der Fall, wenn die Figur von hinten einsehbar sind, zum Beispiel die flankierenden Figuren einer Triumphkreuzgruppe. Sollten die Figuren dagegen in einem Schrein aufgestellt werden, erübrigte sich dieser Arbeitsschritt. In der Regel sind die Aushöhlungen für die heutigen Betrachter nicht sichtbar. Schade! Dieser Bereich bietet einen ungeschönten, weil nachträglich nicht mehr bearbeiteten und geglätteten Einblick in die Verwendung der Stech- und Hohlbeitel. Ihre Spuren sind dort noch zu sehen.

Schwundrisse werden auch dadurch verhindert, dass gut abgelagertes, trockenes Holz verwendet wird. Die Lagerung von Holz ist aufwendig und teuer. Manche Bildschnitzer griffen nachweislich zu einer ökonomischen, aber hinsichtlich der Qualitätsstandards nicht gern gesehenen Strategie: Sie trockneten bereits geschnitzte Bildwerke über dem Feuer. Rußspuren unter den Fassungen deuten darauf hin. Durch diese Schnelltrocknung bildeten sich Schwundrisse sozusagen kontrolliert aus und konnten anschließend mit Leinwandabklebungen kaschiert werden. Diese Leinwandabklebungen gehörten zum Arbeitsprozess der Fassmalerei und wurden vermutlich vom Maler beziehungsweise seinem *bereder* ausgeführt. Dieser Arbeitsschritt wird im folgenden Kapitel näher ausgeführt.

An den Bildwerken sind je nach Zeit und Ort unterschiedliche Schnitztechniken zu beobachten. Bei dem Apostel aus dem Flügelretabel in St. Annen (um 1390) wurden beispielsweise die Locken mit einem Hohlbeitel geschnitzt (Abb. 39). Anhand der Kerbungen lässt sich die Breite der verwendeten Klingen bestimmen. In dieser Zeit wurden auch Bohrer verwendet und sogenannte Geißfüße, das sind Beitel mit einer dreieckigen Klinge. Mit ihnen können einzelne Haarsträhnen ausgearbeitet werden.

Die Tradition, einzelne Haarsträhnen auszuarbeiten, zeigt auch der gut 130 Jahre später entstandene Hl. Antonius aus dem Retabel in Eixen (Abb. 40). Auch die Form des Gesichts, Wangenknochen und die Augen sind detaillierter ausgeformt als bei dem älteren Apostel, - sogar die Augenlider sind geschnitzt. Die Augen des St. Annener Apostels dagegen sind kugelförmig geformt und nur die Augenbrauen leicht abgesetzt. Diese ältere Schnitztechnik ist auf eine spätere Fassung hin angelegt. Die zum Teil recht grobe und summarische Schnitzarbeit wird für die Bemalung von einem Kreidegrund überzogen und dann vergoldet und bemalt. Der Kreidegrund wurde mehrschichtig aufgetragen. Er ist also relativ dick und kann modelliert werden. Die Schnitzarbeit wird damit in einem weiteren Arbeitsschritt feiner ausformuliert. Die Figur des Hl. Antonius erweckt dagegen trotz der abgeblätternen Fassung nicht den Eindruck, als fehle etwas.



Abb. 40: Hl. Antonius, Detail, Flügelretabel, St. Georgskirche, Eixen, Landkreis Vorpommern-Rügen



Abb. 41: Linker Flügel, Flügelretabel, St. Georgskirche, Eixen, Landkreis Vorpommern-Rügen

Ob Heiligenfiguren in Norddeutschland serienmäßig angefertigt wurden, ist nicht eindeutig zu sagen. Standardisierte Gesichtstypen, Haltungsmotiven und Faltenmotiven lassen es jedoch als naheliegend erscheinen.

Für das Retabel in der St. Georgskirche in Eixen (Abb. 41) verwendete der Bildschnitzer mindestens zweimal die gleiche Vorlage: Die Figuren der Hl. Gertrud (linker Flügel, links oben) und der Hl. Katharina entsprechen sich. Variiert wurde nur das Faltenmotiv. Erst die Attribute (Gertrud: Kirche, Katharina: verloren) und die Bildunterschriften ermöglichen eine Identifizierung. Die Eixener Figuren gehören zu einer weitverbreitete Werkgruppe. Sie zeigt Einflüsse süddeutscher Bildschnitzer-Werkstätten. Nach Norddeutschland wurden diese Einflüsse unter anderem über die Werkstätten von Claus Berg (vgl. Apostelgruppe im Güstrower Dom) und Benedikt Dreyer in Lübeck vermittelt. Wie der Eixener Bildschnitzer jedoch zu seiner Formsprache gefunden hat und nach welchen konkreten Vorlagen er sich richtete, ist nicht bekannt.

Manchmal stechen Schnitzwerke aus der Masse der formelhaft angelegten Figuren heraus und beeindruckten durch ihre virtuose Schnitztechnik oder durch künstlerische Lösungen. Hier wird deutlich, dass Handwerk und Kunst nicht voneinander zu trennen sind. Allerdings wurde der Arbeit der Bildschnitzer bis in die frühe Neuzeit hinein keine große Bedeutung zugemessen. Das Holz als vergänglicher natürlicher Rohstoff bedurfte der Veredelung durch die Farbe. Sie symbolisierten das göttliche Wirken.

Aus dem beginnenden 16. Jahrhundert sind imposante unbelebte Flügelretabel erhalten, wie zum Beispiel der Bordesholmer Altar im Schleswiger Dom. Ob es sich hierbei jedoch um geplante holzsichtige Kunstwerke handelt oder um Provisorien, die etwa aus finanziellen Gründen nicht gefasst wurden, ist bis heute eine unbeantwortete Frage (Habenicht 2016).

Die Figuren wurden in dieser Zeit plastischer. Sie griffen in den Raum aus und bildeten bühnenähnliche Bildräume (Abb. 42). Sie zogen die Betrachter in ihre frommen Inszenierungen hinein. Zum Bildschnitzer-Handwerk erfahren Sie mehr unter **Kunst. Geschichte.Kirche**, Vertiefung 4, **Werktechniken in Geschichte und Gegenwart.**



Abb. 42: Flügelretabel, Detail, Ev. Kirche, Horst, Landkreis Vorpommern-Rügen



*Petrikerche, Demern, Landkreis Nordwestmecklenurg
St. Georgskirche, Eixen, Landkreis Vorpommern-Rügen
St. Peter und Pauls Kirche, Teterow, Landkreis Rostock*



Das Strahlen des Himmels

Das Vergolderhandwerk



Abb. 43: Petrus, Retabel, St. Georgskirche, Eixen, Landkreis Vorpommern-Rügen

Die Vergoldung der Schnitzfiguren gehörte zum Arbeitsprozess der Herstellung eines Retabels. Wie bereits ausgeführt, lassen sich die Arbeitsschritte dieses Prozesses in der Regel nicht berufsständisch abgrenzen. Wir sprechen zwar von Bildschnitzerei, Fass- und Tafelmalerei, können diese Tätigkeiten aber nicht eindeutig einem oder verschiedenen Handwerkern zuordnen. Die Quellen bieten ein vielschichtiges Bild, das mit unserem heutigen Verständnis von Ausbildungsgängen, Zertifikaten und Qualitätsstandards nicht vergleichbar ist.

Es haben sich schriftliche Quellen erhalten, die von einem *Zubereiten* der Altartafeln sprechen. Der Kunsthistoriker Jan von Bonsdorff geht davon aus, dass damit die Vorbereitung der Figuren und Holztafeln für die Malerarbeit gemeint war: Das Aufbringen der Grundierung. Diese Tätigkeit wurde ihm zufolge von den Gesellen einer Malerwerkstatt ausgeführt. Darüber hinaus zählte wohl auch die Vergoldung zu den Tätigkeiten dieser *bereder*.

Eindeutige Zuordnungen von Tätigkeiten, Berufsständen und Personen sind wie gesagt nur selten möglich. Im Folgenden wird der Arbeitsschritt der Grundierung des Holzes zusammen mit der Vergoldung dargestellt. Im anschließenden Kapitel geht es dann um den Arbeitsschritt der Fass- und Tafelmalerei.

Das Öffnen und Schließen der Retabelflügel im Laufe des Kirchenjahres folgt einer Hierarchie von außen nach innen: Die Festtagsseite ist die prunkvollste Ansicht der Flügelretabel. Die Skulpturen, Hintergründe und Baldachine dieser Ansicht waren in der Regel vergoldet. Aus Gold und Edelsteinen ist nach christlicher Überlieferung das neue, das himmlische Jerusalem, erbaut, das am Ende der Welt als Zeichen des Sieges Gottes errichtet werden wird. Diese Stadt wird im letzten Buch der Bibel, der Offenbarung des Johannes, in Kapitel 21, Vers 1-27 beschrieben. Dort heißt es: „*Und ich sah die heilige Stadt, das neue Jerusalem, von Gott aus dem Himmel herabkommen, bereitet wie eine geschmückte Braut für ihren Mann (...) die hatte die Herrlichkeit Gottes, ihr Licht war gleich dem alleredelsten Stein, einem Japsis, klar wie Kristall. (...) und die Mauer der Stadt hatte zwölf Grundsteine und auf*

ihnen die zwölf Namen der zwölf Apostel des Lammes (...) Und ihr Mauerwerk war aus Japsis und die Stadt aus reinem Gold, gleich reinem Glas. Und die Grundsteine der Mauer um die Stadt waren geschmückt mit allerlei Edelsteinen (...) Und die Stadt bedarf keiner Sonne noch des Mondes, dass sie ihr scheinen, denn die Herrlichkeit Gottes erleuchtet sie, und ihre Leuchte ist das Lamm (...)“.

Das Gold der Gewänder, der Hintergründe und Baldachine bestimmt die Festtagsansicht. Es symbolisiert das göttliche Licht. Es ist das kostbarste im Mittelalter bekannte Metall und als Edelmetall nicht der Korrosion unterworfen. Es ist das Metall der Fürsten, – ein Herrschaftszeichen.

Die roten und blauen Innenseiten der Gewänder und das Grün der Plinthen (das sind stilisierte Grashügel, auf denen die Figuren stehen) steigern durch den Kontrast die Wirkung des Goldes. Zum einen entsteht durch den Kanon der Grundfarben der Eindruck von Buntfarbigkeit, zum anderen symbolisieren die Farben die in der Offenbarung des Johannes genannten Edelsteine.

Nach mittelalterlichem Verständnis gibt es zwei Arten von Licht: das göttliche Licht (lux) und das irdische Licht der Sonne (lumen). Während das göttliche Licht auf der Festtagsseite erstrahlt und die dort zu sehenden Figuren der Welt entrückt, fällt das Licht der Sonne auf die Szenen und Heiligenfiguren der Werktagsseite. Es erzeugt die für die mittelalterliche Malerei typische Buntfarbigkeit.

Die mittelalterliche Vergoldung ist heute häufig nicht mehr intakt (Abb. 44). Sie ist meist mitsamt der Grundierung im Laufe der Jahrhunderte abgeblättert. Wir müssen uns jedoch jedes kleinste Stückchen Holz, das zu sehen ist, mit Gold oder Farbe überzogen vorstellen. Die Farbwirkung der Festtagsseite ist bunt! Buntfarbigkeit war in der mittelalterlichen Kleiderordnung den höheren gesellschaftlichen Schichten vorbehalten. Die für das Färben erforderlichen Pigmente und Farbstoffe waren teuer und wiesen den Träger als wohlhabende Persönlichkeit aus.



Abb. 44: Retabel, Detail einer Vergoldung, St. Georgskirche, Eixen, Landkreis-Vorpommern-Rügen

Die Arbeit eines Vergolders ist aufwendig. Sie besteht aus mehreren Arbeitsschritten und bedarf großer handwerklicher Erfahrung im Umgang mit den Materialien. Außerdem ist Geschick in der Handhabung der hauchdünnen Goldblätter wichtig. Folgende Arbeitsschritte sind für eine Vergoldung erforderlich:



Abb. 45: St. Jürgen-Gruppe, Detail, Flügelretabel, St. Georgskirche, Eixen, Landkreis-Vorpommern-Rügen

- Aufbringen eines mehrschichtigen Kreidegrundes auf das Holz
- Markieren der Figurenumrisse
- ggf. gravieren von Mustern
- Aufbringen des Bolus (Poliment)
- Auflegen des Blattgoldes
- Polieren der Oberfläche
- ggf. Verzierung der Oberfläche

Der Kreidegrund ist eine Trennschicht zwischen Holz und Vergoldung, beziehungsweise zwischen Holz und Farbe. Er findet sowohl in der Vergoldung als auch in der Fassmalerei Anwendung. Er wird, wie der Name schon sagt, aus Kreide und Leim hergestellt und in mehreren Schichten aufgetragen. Nach und nach entsteht eine Schicht, die auch mit bloßem Auge gut erkennbar ist (Abb. 38, Abb. 44).

Leim wurde aus unterschiedlichen Tierhäuten und Tierknochen hergestellt. Er war ein billiger Werkstoff, der vor allem in der Tierverarbeitung anfiel und jederzeit verfügbar war. Die Eigenschaften des strukturbildenden Proteins Collagen geben dem Leim sowohl Elastizität als auch Festigkeit. Collagen quillt in Wasser auf und ist in warmem Wasser löslich. Kühlt die Kreidemasse anschließend wieder ab, wird sie hart.

Leim wurde als Bindemittel für die pulverisierte Kreide verwendet und – in der Holzverarbeitung – als Klebstoff. Die Herstellung des Kreidegrundes erfolgte nach traditionellen innerhalb der Werkstatt weitergegebenen Rezepten. Je nach Untergrund und Verwendungszweck wurde die Zusammensetzung variiert.

Wer Leim kocht, darf keine empfindliche Nase haben und sollte gut lüften – auch heute noch.

Der Kreidegrund hat verschiedene Funktionen: Er gleicht Unregelmäßigkeiten in der Holzoberfläche wie zum Beispiel angeschnittene Holzfasern und Verschnitzungen aus. Er schließt die Holzoberfläche, sodass keine Farbe vom Holz aufgesogen wird. Außerdem schafft er einen einheitlich weißen Untergrund für Vergoldung und Malerei.

Der Kreidegrund überzieht sämtliche Teile des Retabels, - Rahmen, Flügel, Rückwände, Skulpturen, Baldachine. Da der Leim beim Abkühlen an der Luft aushärtet, muss er warm auf die Holzoberfläche aufgetragen werden. Die Verwendung von Kreidegrund hat sich in der Malerei und in der Vergoldung bis heute nicht wesentlich geändert: Die Schichten werden dünn aufgetragen, getrocknet und geschliffen, bevor die nächste Schicht darübergelegt wird. Als Schleifmittel wurde im Mittelalter unter anderem der Schachtelhalm verwendet. Die Kieseleinlagerungen in der Pflanze ermöglichten einen feinen Abrieb der getrockneten Leim-Kreide-Verbindung.

Der Kreidegrund ist auch nach dem Trocknen ein flexiblerer Untergrund als das Holz. Außerdem kann er nachträglich bearbeitet werden. Feinheiten der Oberflächengestaltung lassen sich so nachmodellieren.

Im ausgehenden 15. Jahrhundert wurden vermehrt Fremdmaterialien wie Pergament, Lederschnüre und Drähte in den Kreidegrund eingelegt. Sie dienten dazu, die Skulpturen wirklicheren näher aussehen zu lassen. Mit Lederschnüren ließen sich hervortretende Adern unter der Haut darstellen. Dies war etwa bei der Fassung von Triumphkreuzen weit verbreitet. Rot bemalte Drähte imitierten Blutströme, die aus der Brustwunde Jesu in den Abendmahlskelch fließen. Der Kreidegrund gewährleistete eine optimale Einbettung. Der Lübecker Bildschnitzer, Fassmaler und Werkstattleiter Bernt Notke verwendete sogar Elchschaufeln für seine monumentale Skulpturengruppe des Heiligen Jürgen in der Storkyrkan in Stockholm.

Hatte der Maler einen Gesellen mit der Zubereitung der Figuren und des Schreins beauftragt, so musste er mit ihm absprechen ob Fremdmaterialien in den Kreidegrund eingelegt werden sollten und welche. Da dieser Vorgang jedoch sehr komplex war und nicht nur handwerkliches Geschick, sondern auch gestalterisches Gespür verlangte, ist es möglich, dass nur der Meister oder besonders erfahrene Gesellen mit dieser speziellen Aufgabe betraut wurden.

An manchen Figuren befinden sich auf der Oberseite des Kopfes mit einem Holzdübel verschlossene Löcher (Abb. 50). Die Dübel ragten ursprünglich aus dem Bohrloch heraus und dienten wohl zur Handhabung bei der Grundierung und Bemalung der Figuren. Eine Funktion bei der Schnitzarbeit ist auch möglich. Die Bohrung oblag in jedem Fall dem Bildschnitzer.

Die Technik der Polimentvergoldung hat sich über die Jahrhunderte hinweg kaum verändert. Jüngst ausgeführte Vergoldungen folgen den gleichen Prinzipien wie die mittelalterlichen: Bei der Polimentvergoldung wird ein Bolus (Poliment) als zusätzliche farbliche Grundierung auf den Kreidegrund aufgetragen. In der norddeutschen Fassmalerei fand häufig ein roter Bolus Verwendung (Abb. 45).

Der Bolus ist ein Erdpigment, das in verschiedenen Farben auftritt. Es wird mit tierischem Leim angerieben und auf den Kreidegrund aufgetragen. Diese Grundierung ist unter einer geschlossenen Goldoberfläche zwar nicht zu sehen, doch nehmen wir sie unbewusst wahr: Sie gibt dem Gold einen warmen Glanz. Häufig sind die Goldoberflächen der mittelalterlichen Fassungen beschädigt, sodass der Bolus hindurchschimmert.

Auf den Bolus wird in einem weiteren Schritt eine wässrige Lösung aufgetragen. Diese Flüssigkeit ermöglicht eine rasche und feste Haftung des Goldblattes auf der Oberfläche. Da das Gold hauchdünn ausgeschlagen wird, ist es eine der großen Herausforderungen im Vergolderhandwerk, diese leichten Blättchen, die bereits ein Atemzug wegtragen kann, kontrolliert und möglichst knitterfrei auf die Oberfläche aufzulegen. Behilflich ist dabei ein breiter Pinsel aus Dachs- oder Eichhörnchenhaar, der sogenannte Anschleißer.

Auch wenn das anschließende Polieren der vergoldeten Oberfläche mit einem Eberzahn oder einem Achat mögliche Falten glätten kann, so ist es doch ein Arbeitsprozess, der sehr viel Fin-

gerspitzengefühl und Erfahrung im Umgang mit den Werkstoffen und Werkzeugen erfordert. Wie viel Zeit für diesen Arbeitsschritt in einer mittelalterlichen Werkstatt notwendig war, ist nicht überliefert.

Eine handwerklich perfekt ausgeführte Vergoldung imitiert die Oberfläche von massivem Gold. Ziel war es, die Holzskulpturen wie massive Goldschmiedearbeiten aussehen zu lassen. Es sollte die Illusion erzeugt werden, dass sich an den christlichen Festtagen vor den Augen des gläubigen Betrachters die Tore des himmlischen Jerusalems öffneten.

In den Retabeln des 14. und beginnenden 15. Jahrhunderts wirken die flachen Reliefs der Figuren wie aus dem Goldgrund herausgetrieben. Besonders deutlich ist dies in den sehr frühen Retabeln im Kloster Cismar in Schleswig-Holstein und in Bad Doberan, Mecklenburg-Vorpommern, zu erkennen. Aber auch die späteren Schreine wie etwa das Kreuzigungsretabel in Demern, Landkreis Nordwestmecklenburg bewahren diesen Charakter.

Die frühen Holzskulpturen des 10. und 11. Jahrhunderts sind noch mit Goldblech beschlagen. Diese Ummantelung wurde wie ein Objekt aus massivem Gold behandelt und verziert. Im Laufe des Mittelalters und mit zunehmender Nachfrage nach Heiligenbildern, Reliquiaren und Altaraufsätzen entwickelten sich unter dem ökonomischen Druck des aufstrebenden städtischen Bürgertums kostengünstige Alternativen zu den teuren Gold- und Silberschmiedearbeiten.



Abb. 46: Kreuzigungsretabel, St. Petrikerche, Demern, Landkreis Nordwestmecklenburg



Abb. 47: Enthauptung Johannes des Täufers, Detail, Flügelretabel
St. Johanniskirche, Malchin, Landkreis Mecklenburgische Seenplatte

Zwar wurden auch im 15. Jahrhundert noch immer Kleinskulpturen aus massivem Gold und Silber hergestellt, so etwa für den Hochaltar der Lübecker Marienkirche —die über 90 Figuren wurden 1533 zur Aufbesserung der Kriegskasse eingeschmolzen. Die überwiegende Anzahl der gestifteten Bilder sind jedoch mit hauchdünn ausgeschlagenen Goldblättern vergoldet und waren damit preislich deutlich günstiger.

Die sparsame Verwendung des Goldes gehörte zu den ökonomischen Strategien mittelalterlicher Malerwerkstätten. Um Gold zu sparen, wurden nur jene Partien der Skulpturen und Schreine vergoldet, die später sichtbar waren (Abb. 45). Für weniger gut einsehbare Partien an den Skulpturen wurden kostengünstigere Materialien wie etwa das aus Gold und Silber bestehende Zwischgold gewählt. Auch Goldlasuren auf Silberfolie fanden Verwendung. Gelegentlich ist in Rechtsquellen von Betrug durch Malerwerkstätten zu lesen, die die Verwendung von Gold abgerechnet, aber lediglich billige Imitate verwendet hatten.

Die goldenen Schreintrückwände sind verziert. Für diese Verzierungen waren weitere Arbeitsschritte erforderlich: Das Punzieren erfolgte nach Abschluss der Vergoldung. Das Wuggeln (Tremolieren) und Gravieren erfolgte vor dem Auftrag des Bolus in den Kreidegrund.

Punzieren, Gravieren und Tremolieren sind traditionelle Handwerkstechniken der Gold- und Silberschmiede. Sie wurden auf die Vergoldung von Holzskulpturen übertragen.

Beim Wuggeln wird ein Flacheisen in Zickzack-Bewegungen über den Kreidegrund geführt (Abb. 47). Es entsteht ein charakteristisches Muster, das zur Imitation von Stoffen und zur Strukturierung von Landschaftsoberflächen und Heiligenscheinen eingesetzt wurde.

Als Punzierung wird eine Verzierungstechnik bezeichnet, bei der mit kleinen Metallstempeln Muster in den Goldgrund hineingedrückt werden. Die Stempel haben die Form von Punkten und Kreisen mit unterschiedlichen Durchmessern. Diese Punzen genannten Stempel wurden vor allem für die Darstellung von Heiligenscheinen und die Gestaltung von Goldhintergründen verwendet (Abb. 48).

Graviermesser, Tremoliereisen und Punzen schneiden oder drücken Vertiefungen in die glatte Oberfläche des Kreidegrundes. Dadurch verändert sich die Lichtbrechung und die Oberfläche erscheint in Hell-Dunkel-Abstufungen gemustert. Der flexible Kreidegrund ermöglicht diese Präge- und Ritztechniken.

Für die Vergoldung ist eine ruhige Hand gefragt. Das Aufbringen der Goldblätter und auch die Gravierungen verzeihen keinen falsch gesetzten Schnitt. Allerdings befinden sich die aufwendig mit Gravuren und Tremolierungen gestalteten Hintergründe eben im Hintergrund. Kein Kirchenbesucher konnte aus der Entfernung verzeichnete Muster oder ungenaue Ritzungen erkennen, – wohl aber der Auftraggeber.

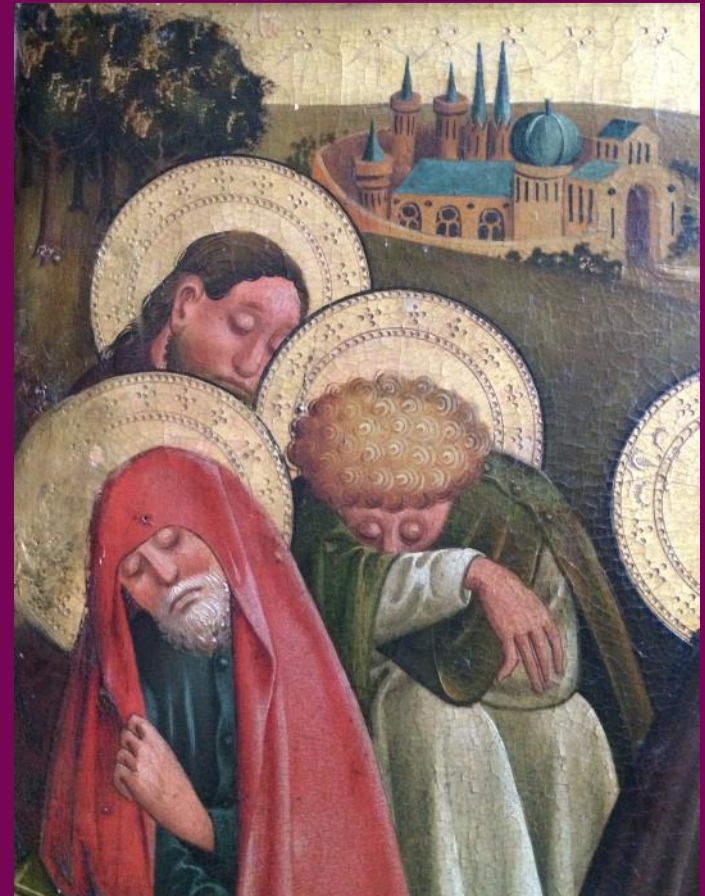


Abb. 48: Jesus am Ölberg, Detail, Sonntagsseite, Flügelretabel, St. Peter und Pauls Kirche, Teterow, Landkreis Rostock



Abb. 49: Johannes trinkt aus dem Giftbecher, Sonntagsseite, Flügelretabel, St. Johanniskirche, Malchin, Landkreis Mecklenburgische Seenplatte

Vergoldungen sind nicht nur auf den Festtagsseiten zu finden. Sie sind in Norddeutschland noch bis in die zweite Hälfte des 15. Jahrhunderts hinein auch in der Tafelmalerie der üblich (Abb. 48, 49). Gold zeichnete Personen, Gegenstände und Teile des Bildraumes aus: Heiligenscheine, Metallbecher (Abb. 49), die Schale zur Handwaschung des Pilatus (Abb. 54) und Kronen konnten je nach Arbeitsauftrag mit Goldauflagen hinterlegt sein. Die entsprechende Stelle wurde zuvor auf dem Kreidegrund markiert. Nach der Vergoldung erfolgte der Farbauftrag: Mit einem feinen Pinsel und schwarzer Farbe, zum Beispiel Ruß, konturierte der Maler den Gegenstand.

Besonders aufwendig sind die Tafelbilder auf dem Flügelretabel in der St. Johanniskirche in Malchin, Landkreis Mecklenburgische Seenplatte ausgeführt: Hier sind nicht nur einzelne Gegenstände und die Bildhintergründe vergoldet, sondern auch die Gewänder zahlreicher Figuren. In einer reizvollen Lüstertechnik, bei der Krapplacklasuren über die vergoldete Fläche gelegt wurden, gestaltete der Maler die Goldbrokatgewänder und zeigte seine Kenntnisse der damals gängigen Textilmuster.

Die Muster wurden entweder mittels Schablonen oder Freihand auf das Gold übertragen. Typisch für die norddeutsche Tafelmalerie des 15. Jahrhunderts ist es, dass das Muster ohne Beachtung des Faltenwurfs ausgeführt wurde. Die Gewandfalten wurden erst später durch helle und dunkle Abstufungen der Grundfarbe aufgelegt (Abb. 49).

Das Abschattieren der Grundfarbe ist in der Tafelmalerei des 15. Jahrhunderts eine gängige Methode Körper und Gegenständen plastisch zu modellieren. Sie ist an zahllosen Tafelbildern zu beobachten und rasch zu erlernen. Der Auftrag der Farbe – nicht ihre Herstellung – ist in der Regel gut zu sehen und kann zu Lernzwecken „abgeschaut“ werden.

Viele Maler zeichneten sich durch ein geradezu „grafisches“ Verständnis von Malerei aus: Die Farben wurden entlang von Umrissen angeordnet und Körper in hellere und dunklere Partien zergliedert.

In der zweiten Hälfte des 15. Jahrhunderts setzte sich die in den Niederlanden übliche Landschaftsmalerei auch im nord-deutschen Raum durch und verdrängte den obligatorischen Goldgrund in der Tafelmalerei: Bildhintergründe wurden zunehmend als Landschaften gestaltet. Die biblischen Geschichten und Heiligenlegenden erhalten damit eine neue Aktualität für die Betrachtenden: Die Verkündigung der Geburt Jesu an Maria oder auch die Leidensgeschichte Jesu ereignen sich in bekannten Landschaftsräumen, sozusagen nebenan. Sie sind nicht länger in einer entfernten himmlischen Sphäre angesiedelt.

Technische Details zum Vergolderhandwerk lernen Sie hier kennen: **Kunst.Geschichte.Kirche**, Vertiefung 4, **Werktechniken in Vergangenheit und Gegenwart – Vergoldung**



Abb. 50: Retabel, Festtagsansicht, Apostel Jacobus, St. Georgskirche, Eixen, Landkreis Vorpommern-Rügen