

Zeitschrift: Mitteilungsblatt / Keramik-Freunde der Schweiz = Revue des Amis Suisses de la Céramique = Rivista degli Amici Svizzeri della Ceramica

Herausgeber: Keramik-Freunde der Schweiz

Band: - (1993)

Heft: 107

Artikel: Georg Christian Oswald (1692-1733) und die Frühzeit der Ansbacher Fayencemanufaktur

Autor: Glaser, Silvia

Kapitel: 2: Die Ansbacher Manufakturgründung und ihr historisches Umfeld

DOI: <https://doi.org/10.5169/seals-395180>

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Zeitschriften und ist nicht verantwortlich für deren Inhalte. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern beziehungsweise den externen Rechteinhabern. [Siehe Rechtliche Hinweise.](#)

Conditions d'utilisation

L'ETH Library est le fournisseur des revues numérisées. Elle ne détient aucun droit d'auteur sur les revues et n'est pas responsable de leur contenu. En règle générale, les droits sont détenus par les éditeurs ou les détenteurs de droits externes. [Voir Informations légales.](#)

Terms of use

The ETH Library is the provider of the digitised journals. It does not own any copyrights to the journals and is not responsible for their content. The rights usually lie with the publishers or the external rights holders. [See Legal notice.](#)

Download PDF: 02.04.2025

ETH-Bibliothek Zürich, E-Periodica, <https://www.e-periodica.ch>

2 Die Ansbacher Manufakturgründung und ihr historisches Umfeld

2.1. Chinesisches und japanisches Porzellan und seine Nachahmung

Impulsgebend für die Entwicklung der holländischen «Fayenceindustrie»¹ war der Import ostasiatischer Porzellane, der bis zur Mitte des 17. Jahrhunderts mehr als drei Millionen Stück² dieses exotischen keramischen Gutes mit der phantastischen blauen Bemalung nach Europa gebracht hatte. Der zunächst von den Portugiesen³, dann von den Holländern⁴ beherrschte Handel geriet um die Mitte des 17. Jahrhunderts ins Stocken, konnte aber durch die Entstehung der Delfter Fayencebetriebe⁵ und deren schnell anwachsende Produktion rasch ausgeglichen werden. Bislang ging die Fayenceforschung⁶ davon aus, daß die frühen Delfter Blau-Dekore auf den chinesischen Porzellantekoren der späten Ming-Zeit, der Zeit des Übergangsstils und der frühen K'ang-Hsi-Zeit basierten⁷, und erst um 1700 die japanischen Dekormotive der Imari-Porzellane (Brokatdekor)⁸ auf die Dekoration der Delfter Geschirre mit der inzwischen um Rot und Grün erweitereten Farbpalette⁹ Einfluß nahmen. Wie Scholten vor kurzem nachweisen konnte, bildeten die chinesischen Vorlagen in der Frühzeit allerdings nicht das ausschließlich Vorbild für die Dekore der Delfter Fayencemanufakturen. Vielmehr läßt sich gerade für den Zeitraum von 1660 bis 1680 auch der Einfluß japanischer Geschirrbemalungen nachweisen¹⁰.

2.2. Frühe deutsche Manufakturgründungen

Die Monopolstellung, die die Delfter Fayencebetriebe mit dem Export ihrer Geschirre in die benachbarten Länder und insbesondere auch in das Reich innehatten, hielt nicht allzu lange an. Bereits 1661 starteten zwei Holländer in der Reichsstadt Frankfurt den Versuch, eine Fayencemanufaktur aufzurichten¹¹. Mehrere andere Städte folgten dem Beispiel Frankfurts und gründeten in den folgenden Jahren ebenfalls Fabriken. In Hanau, Berlin und Kassel geschah dies noch vor 1700, Braunschweig und Dresden folgten zu Beginn des 18. Jahrhunderts¹². Bemerkenswert ist dabei, daß abgesehen von Frankfurt in allen anderen Fällen die Manufakturgründung auf die Initiative eines Landesherrn zurückging und dieser auch als tragende Figur in den ersten Jahren nach der Gründung fungierte. Dies war, wie noch gezeigt werden wird, auch in Ansbach – zumindest während der ersten beiden Dezennien – der Fall. Wenngleich die meisten dieser Landesherrn die jeweiligen Betriebe bereits innerhalb des ersten Jahrzehnts nach der Gründung wieder verpachteten¹³, so erwies sich dieser Tatbestand als wichtig und notwendig angesichts der mit der Gründung verbundenen Schwierigkeiten.

2.3. Die Ansbacher Gründung

In der Reihenfolge der Fayencefabrikgründungen auf deutschem Boden gehört die Ansbacher Manufaktur mit zu den frühesten. Die Gründer waren in den meisten Fällen Landesherren größerer Territorien, wie zum Beispiel Kurbrandenburg (Kurfürst Friedrich Wilhelm, 1620–1688, reg. 1640–1688) oder kleinerer wie Brandenburg-Ansbach (Markgraf Wilhelm Friedrich, 1686–1723, reg. 1703–1723) oder Brandenburg-Bayreuth (Markgraf Georg Wilhelm, 1678–1726, reg. 1712–1726). Vielen Manufakturgründungen in der zweiten Hälfte des 17. und während des 18. Jahrhunderts hatte die politische Situation in den deutschen Landen Vorschub geleistet. Mit dem Ende des Dreißigjährigen Krieges war ein Verfall der Reichsgewalt einhergegangen, der gleichzeitig den Fürsten der kleinen Territorien zugute kam. Ihr wirtschaftliches Autarkiebestreben und ihr politischer Einfluß wuchsen in dem Maße wie die Reichsgewalt schwand. Mit dem langsamen Wiederaufschwung der in den Kriegswirren teilweise ausgezehrten Länder stärkte sich auch die finanzielle Kraft der jeweiligen Territorialherren. Angetrieben von dem Wunsch, die Pracht- und Prunkliebe anderer Höfe nachzuahmen bzw. diese zu übertreffen, entfaltete sich ihr Interesse auf den verschiedensten Gebieten. Vor allem der französische König Ludwig XIV. (1638–1715, reg. 1643–1715) bot ein vielbewundertes Beispiel für einen kunstliebenden, aber auch wirtschaftlich innovativ denkenden Mäzen. Die Einrichtung von Staatsmanufakturen hatte dort u.a. gezeigt, daß man teure Importe durch eine Produktion von Luxusgütern im eigenen Land einsparen und bei deren Absatz sogar noch eine von den Ständen unabhängige Finanzquelle ausschöpfen konnte. Wie sehr das französische Beispiel Schule machte, zeigt die große Zahl der im Zeitraum von 1661 bis 1760 auf landesherrliche Initiative hin gegründeten Fayencemanufakturen. Die meisten dieser Betriebe waren im Unterschied zur handwerklichen Tradition nach Manufakturprinzipien orientiert, d.h. es herrschte eine weitgehende Arbeitsteilung vor.

2.4. Ihr Gründer

Der Gründer und Förderer der Ansbacher Manufaktur war Wilhelm Friedrich von Brandenburg-Ansbach, der am 8. Januar 1686 als Sohn des Markgrafen Johann Friedrich von Brandenburg-Ansbach (1654–1686, reg. 1667–1686) aus seiner zweiten Ehe mit Eleonore Erdmuth Louise von Sachsen-Eisenach (1662–1696) geboren wurde. Nur wenige Wochen nach seiner Geburt verstarb der Vater. Wilhelm Friedrichs Mutter zog sich daraufhin an den Hof ihrer Eltern nach Eisenach zurück. Durch die 1692 erfolgte zweite

Heirat Eleonores mit dem sächsischen Kurfürsten Johann Georg IV. (1668–1694, reg. 1691–1694) wuchs Wilhelm Friedrich am sächsischen Hof auf. 1692 begab er sich auf eine erste, für die «Erlernung der fürstlichen Wissenschaften» obligate Kavaliertour¹⁴ nach Utrecht zum Studium an der dortigen Universität¹⁵. Der Tod seines Stiefvaters 1694 veranlaßte ihn, nach Dresden zurückzukehren. Seine Erziehung oblag nun seinem 1694 an die Regierung gelangten Stiefbruder Georg Friedrich d.J. (1678–1703, reg. 1692–1703). 1698 setzte Wilhelm Friedrich seine Reisen fort. Über Holland begab er sich nach Frankreich an den Hof Ludwigs XIV. Nicht nur das gesellschaftliche Leben am Hof, sondern zum Beispiel auch innen- und wirtschaftspolitische Verhältnisse scheinen auf den jungen Erbprinzen großen Eindruck gemacht zu haben. Vielleicht ist der Wunsch nach Gründung einer eigenen Fayencemanufaktur durch die in Frankreich gewonnenen Eindrücke angeregt worden. An den Pocken erkrankt mußte er 1700 vorzeitig nach Ansbach zurückkehren und seine Pläne, nach Italien weiterzureisen, aufgeben. Die politische Situation in Europa nach dem Tod Karls II. (1661–1700, reg. 1665–1700) ließ Wilhelm Friedrich zwischen einer kurzen militärischen Ausbildung 1701 und seiner Mitwirkung an den Kriegszügen des Spanischen Erbfolgekrieges 1702 nur für einen kurzen Aufenthalt in England Zeit. Der Tod seines Stiefbruders Georg Friedrich d. J. im Jahre 1703 (28.3.), der ebenfalls an den Kriegshandlungen um die spanische Erbfolge beteiligt war, zwang den kaum siebzehnjährigen Prinzen Wilhelm Friedrich zur Rückkehr nach Ansbach und zur Übernahme der Regierungsgeschäfte. Am 28. August 1709 vermählte er sich mit der württembergischen Prinzessin Christiane Charlotte, die am 23. September 1709 die Residenz in Ansbach bezog. Mit ihrem Regierungsantritt als junge Markgräfin bekamen auch Kunst und Kultur in der Markgrafschaft neuen Aufschwung. Bereits vor ihrer Heirat hatte sie sich in allen Fragen von Kultur und Lebensart an Frankreich orientiert und setzte dies auch in ihrer neuen Heimat fort. Wohl nicht zuletzt durch seine Gemahlin bestärkt, scheint sich Markgraf Wilhelm Friedrich noch im Jahr seiner Heirat 1709 zur Gründung einer eigenen Fayencemanufaktur in seinem Territorium entschlossen zu haben.

2.5. Das Gelände

Der überwiegende Teil des Aktenmaterials, das Hinweise auf die Gründung und den Betrieb der Ansbacher Fayencemanufaktur enthielt, wurde im 19. Jahrhundert vernichtet. Markgraf Wilhelm Friedrich hatte als Standort der Manufaktur ein an der Straße nach Würzburg gelegenes Gelände¹⁶ nahe am Mühlbach ausersehen, gegenüber dem später die Kaserne erbaut werden sollte. Auf diesem Gelände be-

fund sich eine Pulvermühle, die seit 1664 im Besitz der Stadt Ansbach war¹⁷. Auf ihr saß bis 1710 ein Beständner. Der Markgraf beanspruchte die Mühle für sich mit der Zusicherung, dafür ein angemessenes Äquivalent an die Stadt zu zahlen¹⁸. Eine genaue Beschreibung des Geländes, auf dem die Manufaktur wohl zu Ende des Jahres 1709 aufgerichtet werden sollte, hat sich nicht erhalten. Aus einem erhaltenen «Kostenanschlag» geht hervor, daß Wilhelm Friedrich im Jahre 1709 drei Ansbacher Zimmerleute, Johann Caspar Elz, Johann Georg Melber und Hannß Weidner, damit beauftragt hatte, einen «überschlag zu den Porcellin ihren Werck»¹⁹ zu bauen. Für die dazu benötigten Holzstämme stellen sie folgende Rechnung auf:

«50 Stamm Weißholz halb fuderich und
halb halbfüderige.
6 zeberfürige Eichen
1 fudrige Eichen
2 halbfudrige Eichen
1 überfudrige Eichen
Suma 60 Stamm»²⁰.

Der Materialvoranschlag ist datiert auf den 24. September 1709²¹. Sechs Tage später gibt der Markgraf die Erlaubnis zur Abholzung²². Die Hölzer waren, wie aus der Materialaufstellung weiterhin hervorgeht, für ein «2 Stock hohe(s) Bäulein zu der Glaßmühl» notwendig, das «36 Schuh lang und 17 Schuh breit» sein sollte²³. Eine sehr ausführliche, allerdings nicht mehr aus der Zeit der Errichtung der Fabrik stammende Beschreibung des Geländes gibt der Vertrag, der anlässlich des Verkaufes der Ansbacher Manufaktur an den früheren Fayencemaler Johann Georg Christoph Popp am 11. Januar 1769 ausgefertigt wurde. Demnach muß es sich beim Hauptgebäude um ein großes, zweigädiges Wohnhaus von 20 Schuh Länge und 50 Schuh Breite gehandelt haben, das im Innern fünf Stuben, vier Kammern, einen großen Brennofen, zwei gewölbte Keller und zwei «gute» Dachböden aufnahm²⁴. Zum Haus gehörte ein Hof mit überdachten Holzablagestellen, bei denen es sich möglicherweise um den von den Zimmerleuten 1709 errichteten Überschlag handelt. Am Wohnhaus lag ein Holzgarten von 31 $\frac{1}{2}$ Quadratmetern mit 2 Einfahrtstoren. Als Nebengebäude standen auf dem Gelände ein einstöckiges «Vorrats- oder Packhaus» von 40 Schuh Länge und 20 Schuh Breite, ferner ein eingeschossiger Flügelbau von 82 Schuh Länge und 12 Schuh Breite²⁵, «worinnen dann das Wasch- und Backhaus mit einem in einer Stuben und Kuchen bestehendem Anbäulein»²⁶. Was sich hinter dem «geschlossenen Hof» mit einem «Brenner von der Kaltenklinger Röhrenfahrt, so stündlich 2 Eimer geben solle gegen Entrichtung des gewöhnlich jährlichen Beitrags» verbirgt, läßt sich nicht eindeutig klären²⁷. Vielleicht handelt es sich

dabei um einen zweiten Brennofen. Die Aufbereitung und Säuberung des Tones erfolgte in zwei «Erden-Wäschen» von 40 Schuh Länge und 20 Schuh Breite, die Glasurmühle befand sich in einem zweistöckigen Haus von 10 Schuh Länge und 24 Schuh Breite²⁸. Inwieweit die Erdwaschstellen in einem geschlossenem Gebäude untergebracht waren, ist nicht mit Sicherheit zu sagen. Zeitgenössische Darstellungen zeigen die Tonwäschen oft nur als überdachte Plätze²⁹. Für die Lagerung des Materials standen außerdem wohl noch verschiedene «Gärtlein» und Plätze zur Verfügung, wie sich auch ein Gasthaus auf dem Gelände befunden haben muß. Dies geht ebenfalls aus der detaillierten Beschreibung des Geländes im Kaufvertrag hervor³⁰. Die Glasurmühle wurde von dem vorbeifließendem Mühlbach betrieben. Von welchem großem Vorteil dieser Umstand war, zeigt sich am Beispiel der Manufaktur von Oettingen-Schrattenhofen, wo anfänglich für mehrere Stunden am Tag die Fayencemaler zum Handbetrieb der Glasurmühle abgestellt werden mußten³¹. Erst auf massives Betreiben des Personals wurden nach einiger Zeit zwei Pferde angeschafft, die das Mühlrad bewegten³².

2.6. Das Laboratorium

Siegfried Haenle berichtet in einer Geschichte der Stadt Ansbach, daß Markgraf Wilhelm Friedrich wohl eine große Schwäche für die Alchemie besaß und im Schloßkomplex sogar eine Alchimistenküche eingerichtet war³³. Im Jahre 1705 soll sich ein Goldmacher in der Markgrafschaft aufgehalten haben, der 20000 Gulden für sein Arkanum forderte³⁴. Möglicherweise bildete die in dieser Experimentierküche vorhandene Einrichtung die Grundlage für das Laboratorium der Fayencemanufaktur. Die für die Fayenceherstellung notwendigen Versuche mit Farben, Glasuren, Schmelzverhalten etc. dürften wohl hier durchgeführt worden sein.

2.7. Produktionsaufnahme

Daß die Manufaktur 1710 bereits in Betrieb stand – auch wenn bisher keine 1710 datierten Arbeiten auf uns gekommen sind –, wird aus einer Petition der Ansbacher Hafner vom 21. Juli 1710 deutlich, in der diese um den alleinigen Verkauf ihrer Ware auf den Kirchweihen und Märkten bitten. Daraus geht hervor, daß «...Eure hochfürstliche Durchlaucht dergleichen porcellin fabric selbsten anzurichten gnädigst inclinirt haben, und bereits, wie wir weitleufigt vernömen eine zimbliche Quantität gefertiget parat liegen solle...»³⁵. Zu diesem Zeitpunkt, im Sommer 1710, muß die Manufaktur bereits Fayencegeschirre hergestellt haben, da

in der Eingabe ausdrücklich auf die auf Lager stehende Ware hingewiesen wird. Zwei Jahre später schließlich, 1712, erließ der Markgraf folgende Verfügung: «Da das in dem allhiesig hochfürstlichen Porcellainhaus fabricierende Porcellain sich nunmehr in einer solchen Qualitaet und Güte befindet, daß es jedermann vor tüchtiges und besser denn franckfurthener u: hanauer Gut erkennen kann; als soll in denen Städten und Ämtern public gemachet werden, daß die so Porcellain kauffen oder damit handeln wollen, hiehero gewiesen werden sollen. Fremdes Porcellain darf nicht mehr verkaufft oder verhandelt sondern soll auf Betreffen confisciert werden. Stadt und Amtleute sollen von Porcellain Ständten nicht mehr als von andern Ständten Standtgeld erheben.»³⁶ Dieses Ausschreiben von 1712 enthält eine Reihe von wichtigen Hinweisen auf den Zustand der Ansbacher Manufaktur und den Maßstab für die produzierte Ware. Die Fayencen, an denen man sich hinsichtlich der Qualität und des Aussehens orientierte, stammten offensichtlich aus den beiden frühesten, hessischen Manufakturen Frankfurt und Hanau. Der Grund hierfür liegt wohl allein darin, daß diese Fayencen vor 1710 auf den Märkten und Messen der Markgrafschaft Ansbach gehandelt wurden. Diesen Handel mit den eingeführten Fayencen zu unterbinden war der Markgraf nunmehr interessiert, um der im Lande selbst produzierten Ware das Monopol einzuräumen. Wilhelm Friedrich hatte dabei allerdings wohl nicht bedacht, daß es zur Sicherung des Alleinverkaufs der in seiner Manufaktur hergestellten Ware einer einheitlichen Markierung der Ansbacher Fayencen bedurft hätte, um diese auch äußerlich von den Frankfurter und Hanauer Erzeugnissen unterscheiden zu können. Dies war – wie noch zu zeigen sein wird – nicht der Fall. Im übrigen verfügten auch die hessischen Produkte nicht über eine Fabrikmarke, sodaß sich in praxi wohl kaum etwas an den bisher gewohnten Verkaufspraktiken geändert haben dürfte³⁷. Für die folgenden zehn Jahre sind bislang keine Nachrichten über den Ansbacher Betrieb überliefert. Erst 1720 wandte sich der Markgraf erneut an die Bevölkerung der Markgrafschaft. In diesem Kammerausschreiben vom 20. Dezember 1720 ordnete Wilhelm Friedrich an, daß «... denen sambt Land befindlichen Wildmeistern Förstern, Straittern, Häfnern, Hirten, welche weißen Sand oder Erden im Lande wissen, oder finden werden, angedeutet werden, daß sie hievon bei denen Ämtern anzeigen tun – und von jeder Sorten etwas dahin bringen – von der aber zum hochfürstlichen Laboratorio etliche Loth zur Prob mit beifügendem Bericht und Benennung der Örter woselbsten sie oder des andern befindlich auch ob dergleichen in zimblicher Quantität zu haben eingeschücket werden»³⁸. Dieser Aufruf an eine bestimmte, hauptsächlich in den umliegenden Wäldern tätigen Gruppe der Bevölkerung, die sich um die Findung von qualitativ noch besseren als den bisher verwendeten Tonsorten bemühen soll, ist wohl im Zusammen-

hang mit der Vorbereitung der Herstellung der Ansbacher Muffelgeschirre zu sehen. Der in der Frühzeit häufig verwendete, leicht rötliche oder gelbliche Ton genügte für die Muffelgeschirre nicht. Um nicht nur äußerlich durch die weiße Zinnglasur, sondern auch im Scherben eine dem Porzellan ähnliche weiße Tonware zu erhalten, war ein entsprechender Ton nötig. Darüberhinaus waren für die Herstellung der Farben für die Muffelgeschirre ebenfalls hochwertigere Tonsorten als für die Scharffeuerfayencen erforderlich. Bislang haben sich allerdings außer diesem indirekten Hinweis keine konkreten Nachrichten über den Beginn der Muffelgeschirrproduktion erhalten. Daß die Herstellung dieser besonders farbenprächtigen Fayencen sehr aufwendig war und viele Versuchbrände erforderte, zeigt sich unter anderem auch darin, daß die bislang früheste datierte Arbeit in Muffelmalerei von 1730 datiert ³⁹. Die Entwicklungsphase dauerte demnach circa zehn Jahre.

2.8. Der Ton und die übrigen Materialien

Ein geeigneter Ton bildet das Ausgangsmaterial für alle keramischen Erzeugnisse, auch für die Fayence. Für die Ansbacher Manufaktur wurden die Materialien aus der näheren Umgebung der Stadt antransportiert, wobei der Ton vom «Tanzplatz» ⁴⁰ (bei Heidenheim, südlich von Ansbach), der «weiße Sand» aus der Nähe von Gunzenhausen und die «rote Erde» aus der Feuchtlach (einem südlich der Stadt gelegenen Waldstück) stammte ⁴¹. Dieser verhältnismäßig kurze Transportweg war eine wesentliche Voraussetzung, um die Kosten der Fayenceherstellung niedrig zu halten und das fertige Erzeugnis noch einigermaßen billig verkaufen zu können. Für die Beschaffung der Materialien, die für die Glasur ⁴² und die Farben ⁴³ notwendig waren, dürften die im Laboratorium tätigen Mitarbeiter selbst Sorge getragen haben. Daß der bisherige Ort Gunzenhausen, wo der weiße Sand bis zu diesem Zeitpunkt abgebaut wurde, 1720 noch keineswegs versiegt war, geht aus dem Kaufvertrag von 1769 hervor, in dem sich der Käufer Johann Georg Christoph Popp ausbat, weiterhin die Materialien zur Fayenceherstellung aus den eingangs genannten Orten beziehen zu können.

2.9. Personal im Laboratorium

Als chemisches Labor der Fayenceherstellung fungierte vielleicht die frühere Alchimistenküche, die der Markgraf sicher schon längere Zeit vor der Gründung der Fayencemanufaktur eingerichtet hatte. Das Laboratorium dürfte wohl als Versuchslabor gedient haben, in dem man Brennversuche unternahm, die geheimen Rezepturen für Farben und Glasuren entwickelte und erprobte.

2.9.1. Johann Caspar Uz (1655–1711)

Mit die wichtigste Persönlichkeit am Beginn der Fayenceproduktion in Ansbach dürfte der als «Oberinspektor im hochfürstlichen Laboratorium» bezeichnete Johann Caspar Uz (1655–1711) ⁴⁴ gewesen sein. Inwieweit er für den Markgrafen auch alchemistische Experimente durchgeführt hat, läßt sich nicht mehr feststellen. Zumindest dürfte er von Anfang an in führender technischer Position bei der Gründung der Manufaktur mitgewirkt haben. Uz starb allerdings schon ein Jahr nach der Inbetriebnahme ⁴⁵. Von welcher Wichtigkeit seine Aufzeichnungen waren, bei denen es sich wohl um Farbrezepturen und Brennversuchsergebnisse u.ä. gehandelt haben dürfte, geht aus einem Schreiben zweier Kammerräte, Johann Heinrich Staudachers und Sophonias Murrs, hervor, das sie am 7. Februar 1711 per Eilboten an den sich gerade in Uffenheim aufhaltenden Markgrafen schickten ⁴⁶. Sie teilten ihm darin nicht nur den Tod Uzens mit, sondern auch alle von ihnen getroffenen Vorsichtsmaßnahmen, um geheime Unterlagen nicht in falsche Hände geraten zu lassen. So regelten sie zum Beispiel die Übergabe der in der Wohnung des Oberinspektors befindlichen Unterlagen und Schriftstücke an den Bruder, Friedrich August Uz ⁴⁷, an Uzens Mitarbeiter Johann Karl Emert und Johann Philipp Mayer ⁴⁸, den Schwiegersohn Uzens und Kammerdiener der Markgräfin: «Demnach der von Seiner Hochfürstlichen Durchlaucht bisher gnädigst verwendet gewesene Oberinspektor des Hochfürstlichen Laboratoriums und der Manufaktur Johann Caspar Uz in nächst abgewichener Nacht das Zeitliche gesegnet, haben wir unserer Obliegenheit gemäß Eure Hochfürstliche Durchlaucht nicht nur schleunigst unterrichtet, sondern auch dero gnädigsten Befehl wegen einstweiliger Bestellung der vom ersagtem Oberinspektor seither besorgten Vorrichtungen uns auszubitten. Ingleichen werden Eure Hochfürstliche Durchlaucht aus dem an des Oberinspektors Bruder Friedrich August Uz für sich und seinen vor zwei Tagen nach Friedrichs-Gmünd verreißen Bruder Johann Georg Uz, nach dem Eure Hochfürstliche Durchlaucht bereits die gnädigste Vertröstung erteilt haben, um diese Bestellung nebst Beibehaltung des von dem Oberinspektor bisher bewohnten Logement untertänigst ersuche. Und weilen uns bekannt, daß Eure Hochfürstliche Durchlaucht in dero im Laboratorium habenden Schlafgemach ein Schreibtisch, wozu den Schlüssel Eure Hochfürstliche Durchlaucht selbst zu sich genommen, worinnen Geld und sonderbare Briefschaft enthalten, so haben wir nötig erachtet, selbige zu obsignieren.» ⁴⁹

2.9.2. Friedrich August Uz (1685–1725)

Eine ebenso wichtige Position wie sein Bruder Johann Caspar dürfte in der Folge auch Friedrich August Uz (1685-

1725)⁵⁰ innegehabt haben. Uz stammte aus Ansbach und hatte zunächst das Goldschmiedehandwerk erlernt, bevor er in die Dienste des Markgrafen trat⁵¹. Es ist allerdings unklar, welche Tätigkeit er vor dem Zeitpunkt der Mitarbeit in der Manufaktur ausübte. Bayer schreibt, er sei als Eichenfaktor für die Gewinnung von Gerbstoffen zuständig gewesen⁵². Anlässlich der Taufe von Friedrich August Roßbach am 20. Februar 1711 fehlt die eindeutige Berufsbezeichnung des als Paten genannten Uz, der nur als «über das Eisenwerck»⁵³ bezeichnet wird. Von 1712 bis zu seinem Tod im Jahr 1725 an wird er in den Kirchenbucheinträgen dann als «Hochfürstlicher Laboratory Inspektor» geführt⁵⁴. Wie groß das Ansehen und das Vertrauen gewesen ist, das Uz beim Markgrafen genoß, läßt sich am deutlichsten daraus ersehen, daß Wilhelm Friedrich für den am 27. August 1717⁵⁵ getauften, nach seinem Paten benannten Sohn Uzens die Gevatterschaft übernahm. Auch Uz selbst übernahm mehrfach die Patenschaft für Kinder von Manufakturmitarbeitern, so zum Beispiel am 29. Januar 1714 bei der Taufe von Friedrich August Bauer, dem Sohn des Manufakturverwalters Matthäus Bauer⁵⁶. Er scheint auch engen Kontakt zum Kreis der Hofmaler des Markgrafen gehabt zu haben. 1711 trat er als Pate bei einem Sohn Johann Roßbachs⁵⁷ auf. Für Uzens 1720 geborenen Sohn Johann Peter⁵⁸ übernahm der Hofmaler Johann Peter Feuerlein die Patenschaft.

2.9.3. *Johann Bernhard Westernacher*

Als dritter, wichtiger Mitarbeiter ist neben den beiden Brüdern Uz Johann Bernhard Westernacher zu nennen. Bevor er anlässlich der Taufe seiner Tochter Maria Catharina am 11. April 1710⁵⁹ in den Ansbacher Kirchenbüchern aufscheint, war er als Schmelzmeister in Burk (bei Wassertrüdingen) tätig⁶⁰. Obwohl der Pfarrer als Berufsbezeichnung des Kindsvaters «auf der Porcellain Fabrique ein Häffner»⁶¹ angibt, ist anhand der später in den Nürnberger Kirchenbüchern erfolgten Einträge zu ersehen, daß Westernacher auch Kenntnisse über das Schmelzverhalten von Farben gehabt haben muß. Als er 1718 in der Nürnberger Pfarrei St. Lorenz seinen Sohn Daniel taufen ließ, notierte der Pfarrer als Berufsbezeichnung «Mineralienprobierer»⁶², und ein Jahr später, bei der Taufe des Sohnes Johann «Chemikus»⁶³. Westernacher blieb demnach nur knapp sieben Jahre in Ansbach und wanderte von dort weiter nach Nürnberg.

2.9.4. *Johann Karl Emert*

Im Zusammenhang mit dem Tod von Johann Caspar Uz war in dem erwähnten Schreiben der beiden Kammerräte Murr und Staudacher vom 7. Februar 1711 auch von einem

weiteren Mitarbeiter im Laboratorium die Rede, von Johann Karl Emert⁶⁴. Er scheint Uz bei der Arbeit assistiert zu haben, wird aber nicht in den Ansbacher Kirchenbüchern erwähnt. Es könnte sich bei ihm möglicherweise aber um den Glasurmüller und Brenner Jakob Emert handeln, der ab 1716 nachweislich in der Manufaktur⁶⁵ tätig war.

2.10. Verwaltung

2.10.1. *Matthäus Bauer*

Die Verwaltung des Unternehmens dürfte der aus Nürnberg stammende Kaufmann Matthäus Bauer (1672–1725) abgewickelt haben. Bauer war am 20. August 1672 als Sohn eines Tuchhändlers in der Pfarrei St. Sebald getauft worden⁶⁶. Seit 1696 war er mit Anna Ursula Seiz verheiratet⁶⁷. Bei der Taufe seiner Tochter Maria Barbara am 17. November 1710 notierte der Ansbacher Pfarrer keine Berufsangabe des Vaters⁶⁸. Bei allen späteren Eintragungen wird seine Tätigkeit dann allerdings als «Porcelain-Verwalter»⁶⁹ oder «Verwalter auf der hochfürstlichen Fabrique»⁷⁰ angegeben. Bauer wird 1712 in einem Nürnberger Ratsverlaß erwähnt, in dem das widerrechtliche Einführen von Ansbacher Fayencen in die Reichsstadt untersagt wird⁷¹. Wie sein Kollege Friedrich August Uz wurden Bauer, seine Ehefrau und seine Töchter mehrfach zur Gevatterschaft bei Kindern von Kollegen aus der Manufaktur gebeten⁷². Georg Christian Oswalds erste Frau Ursula Barbara (gest. 1727), mit der er seit 1718 verlobt war, war eine Tochter Bauers⁷³. Matthäus Bauer starb Anfang August 1725. Den Gepflogenheiten der Zeit entsprechend rühmte ihn der Pfarrer bei Eintrag seines Todes im Sterberegister in panegyrischer Weise: «Porcelain-Verwalter, der die Kunst, Porcelain zu machen allhier erfunden und die hiesige Fabrique aufgerichtet hat»⁷⁴. Der Nachfolger im Amt des Fabrikverwalters wurde sein Schwiegersohn Georg Christian Oswald.

2.11. Übriges Personal

Zum Betrieb einer Fayencemanufaktur war eine Reihe von spezialisierten Mitarbeitern nötig. Da Akten und Archivalien über den inneren Ablauf der Ansbacher Fabrik fehlen, geben einzig die Kirchenbücher (Tauf-, Sterberegister und Heiratsregister) der Pfarrei St. Johannis in Ansbach annähernd Aufschluß über das Personal. Bei der Auswertung dieser Quellen ist allerdings zu berücksichtigen, daß trotz vieler Hinweise auf Personen und der daraus möglichen Rückschlüsse auf den Manufakturbetrieb ein in seiner Größe nicht eindeutig festzulegender Teil von Mitarbeitern nicht erfaßt ist. In der Regel handelt es sich dann um unver-

heiratete, weder in Ansbach geborene noch hier verstorbene Fayenciers, die auch nicht zur Gevatterschaft von Kollegenkindern gebeten wurden.

2.11.1. Die Tonaufbereiter

2.11.1.1. Johann Sebastian Dietrich

Der Ton mußte, ehe eine Verarbeitung überhaupt möglich war, in einem längeren Prozeß aufbereitet werden. Zu diesem Behufe traten die in den Kirchenbüchern als «Porzellanerdentreter»⁷⁵ bezeichneten Mitarbeiter den Ton mit bloßen Füßen, wodurch Fremdkörper und grobe Verunreinigungen gut zu spüren waren⁷⁶. Dann wurde das Erdenmaterial mehrfach geschlämmt und immer wieder geknetet, um es geschmeidig zu machen. Der die Glasurmühle antreibende Mühlbach bot ausreichend Wasser für all diese Arbeitsgänge. Als ein Vertreter dieser Berufssparte konnte für die Ansbacher Manufaktur Johann Sebastian Dietrich aufgrund eines Eintrages in den Taufbüchern von 1724 nachgewiesen werden⁷⁷.

2.12. Die Glasurmüller

Für die verschieden farbigen (weißen, hellblauen und kleisterblauen) Glasuren bildete der in dieser Weise von den Porzellanerdentretern aufbereitete Ton ebenfalls die Grundlage. Besonderes Augenmerk hatten die Glasurmüller auf die charakteristische weiße Fayenceglasur zu legen, bestimmte diese doch nach dem Brand die Güte und Qualität der Ware und damit auch deren Verkaufswert. Der wichtigste Bestandteil war u.a. das Zinnoxid, welches die Glasurflüssigkeit zu einer opaken Schicht auf dem Scherben werden ließ. Alle Bestandteile mußten fein gemahlen werden. In Ansbach benutzte man dafür die auf dem Fabrikgelände befindliche ehemalige Pulvermühle, die die Stadt 1709 an den Markgrafen abgetreten hatte. Der am Manufakturgelände vorbeifließende Mühlbach⁷⁸ betrieb das Mahlwerk. Welchen wirtschaftlichen Vorteil dies für die Manufaktur brachte, sieht man am deutlichsten an den Verhältnissen in der Fabrik von Oettingen-Schrattenhofen, wo die Glasurmühle täglich mehrere Stunden lang durch die Maler von Hand betrieben werden mußte⁷⁹. Erst einige Jahre später konnten zwei Pferde angeschafft werden, die – im Göpel laufend – das Mühlrad bewegten⁸⁰. Namentlich nachweisbare Angehörige dieser Berufssparte in der Ansbacher Manufaktur waren Jakob Emert (gest. 1759), Andreas Hahn (1698–1764) und Conrad Schönmann.

2.12.1. Jakob Emert (gest. 1759)

Anlässlich seiner ersten Heirat mit einer Crailsheimerin wird Emert 1716 im Ansbacher Kopulationsbuch erwähnt und als «Brenner im fürstlichen Bartslin alhier» bezeichnet⁸¹. In den beiden folgenden Einträgen in den Kirchenbüchern der Ansbacher Pfarrei St. Johannis anlässlich des Todes seiner ersten Frau⁸² und seiner daraufhin erfolgten zweiten Heirat⁸³ wird Johann Jakob Emert als «Wirth» bezeichnet. Als solcher hat er vielleicht das auf dem Fabrikgelände befindliche Gasthaus betrieben⁸⁴. Beide Eheschließungen erscheinen auch im Crailsheimer Kopulationsbuch – wohl aus dem Grund, weil es beide Male Crailsheimerinnen waren, die er heiratete. Emert wird dort beide Male als «bey der Porcelain Fabrique wohlbestellter Glasurer und Brenner» bezeichnet⁸⁵. Erst 1722, aus Anlaß seiner dritten Heirat mit der Rothenburgerin Margaretha Stock (1688–1744)⁸⁶ wird er so auch in den Ansbacher Büchern wieder genannt⁸⁷. Bis zu seinem Tod am 26. November 1759⁸⁸ behielt er diese Berufsbezeichnungen, so daß man davon ausgehen kann, daß Emert in den beiden Herstellungsbereichen arbeitete.

2.12.2. Andreas Hahn (1698–1764)⁸⁹

Ein ähnlich verdienter Mitarbeiter scheint Andreas Hahn (1698–1764) gewesen zu sein. Als er im Jahre 1722 heiratet, notiert der Pfarrer «Andreas Hahn Glaßurmüller bey der hochfürstlichen Porcelain faberique, Johann Georgs Hahn Porcelain-Brenners hieselbst ehelicher Sohn»⁹⁰. Andreas dürfte wohl auf Betreiben seines Vaters in die Manufaktur eingetreten sein. Er scheint während seines 66 Jahre langen Lebens die Manufaktur nicht verlassen zu haben. Am 29. Dezember 1764 notiert der Pfarrer von St. Johannis seinen Tod im Sterberegister und gibt seinen Beruf mit «Porcelain Brenner» an⁹¹.

2.12.3. Conrad Schönmann

Die Berufsbezeichnungen Conrad Schönmanns sind in den Nennungen ebenfalls nicht einheitlich. Bei der ersten Erwähnung in den Kirchenbüchern am 30. Oktober 1719 wird Schönmann als «Tagelöhner»⁹², zwei Jahre später als «Porcelain Arbeiter»⁹³ bezeichnet. 1725 schließlich arbeitet er als «Porcelain Brenner»⁹⁴. Als «Knecht im Porcelain Hauß»⁹⁵ wird er 1731 bezeichnet. Der letzte Eintrag im Taufregister aus dem Jahr 1735 nennt ihn «Glasurer»⁹⁶.

2.13. Die Bossierer

War der Ton entsprechend aufbereitet, getreten und geknetet, konnte die eigentliche Formung beginnen. Diejenigen

Mitarbeiter, die für diese Arbeitsgänge verantwortlich waren, werden in den Kirchenbüchern nach ihrer Berufsbezeichnung genau getrennt in Dreher und Bossierer. Die Gruppe der Dreher, die sich in vielen Manufakturen – auch in Ansbach – aus einheimischen Töpfern und Hafnern konstituierte, drehten die einfachen Geschirre frei auf der Töpferscheibe. Die Arbeit der Bossierer bestand zunächst darin, für die komplizierten Gefäße und die plastischen Teile an manchen Geschirren eine Negativform aus Gips herzustellen. Ihrer eigenen Auffassung nach verstanden sich die Bossierer – später vor allem die Porzellanbossierer – durch ihre mehr bildnerisch-formende Tätigkeit eher dem Beruf des Bildhauers zugehörig. Inwieweit in Ansbach die Bossierer auf eine genaue Trennung ihrer eigenen Berufssparte von derjenigen der Dreher achtete, läßt sich nicht feststellen. Der Umfang der plastischen Fayenceerzeugnisse war allerdings im Vergleich zur Geschirrproduktion auch wesentlich geringer. Die Fayencemasse wurde von den Bossierern in die gefertigten Model gedrückt bzw. in die Hohlformen gegossen. Der Gips hatte dabei zugleich auch den Vorteil, daß er hydroskopisch war und dem Ton das Wasser entzog. In lederhartem Zustand des Scherbens konnten dann Teile wie Henkel, Ausguß oder Griffe an die Formlinge angesetzt werden. Die Zahl der in Ansbach beschäftigten Dreher scheint nach den Eintragungen in den Kirchenbüchern weit- aus größer gewesen zu sein als die der Bossierer ⁹⁷.

2.13.1. *Johann David Geyer*

Bereits von Beginn der Produktion an dürfte der Ansbacher Hafner Johann David Geyer als Former in der Manufaktur gearbeitet haben. Der aus Schwäbisch Hall gebürtige, weit gereiste Geyer ⁹⁸ hatte sich 1708 beim Markgrafen darüber beschwert, daß ihn die ortsansässige Hafnerzunft nur gegen eine Summe von 30 bis 40 fl. aufnehmen wollte und ihn ansonsten nicht als selbständigen Hafner in der Stadt arbeiten ließ ⁹⁹. Der Markgraf scheint ihm daraufhin eine Beschäftigung in der Manufaktur angeboten zu haben, denn im Juli 1710 wird Geyer dort als Mitarbeiter geführt. Dies geht aus dem Taufeintrag seines Sohnes Johann Georg am 20. Juli hervor, wo der Vater als «Hafner bey der Porcellin-Fabrique» bezeichnet wird ¹⁰⁰. Allerdings dürfte er hier nur kurze Zeit mitgewirkt haben, da er bereits 1713 in den Nürnberger Kirchenbüchern der Pfarrei St. Lorenz genannt wird ¹⁰¹, 1736 wurde er als Brenner in die Manufaktur von Oettingen-Schrattenhofen aufgenommen ¹⁰².

2.13.2. *Georg Adam (gest. 1750)*

Georg Adam wird in den Kirchenbüchern vom Zeitpunkt seiner Heirat (21. Oktober 1718) an bis zu seinem Tod im April 1750 ¹⁰³ erwähnt. Kurzzeitig scheint er sich 1741 zu-

sammen mit seinem Sohn Johann Tobias nach Donauwörth abgesetzt, sich dort allerdings aufgrund seines «liederlichen Lebenswandels» in große Schulden gestürzt zu haben und daraufhin wieder nach Ansbach zurückgekehrt zu sein ¹⁰⁴. Dies geht aus einer Beschwerde des damaligen Manufakturpächters Johann Georg Christoph Popp hervor ¹⁰⁵. Popp beschuldigte Georg Adam und seinen Sohn, daß er zum Schaden seiner Fabrik «allerhand poussier-Arbeiten» im Hause des Tuchscherers Müller in der Oberen Vorstadt angefertigt und verkauft habe ¹⁰⁶, und forderte die Beschlagnahme dieser Ware. Wie sich Adam daraufhin verhalten hat, ist nicht bekannt; er scheint jedoch in die Fabrik zurückgekehrt zu sein, denn unter dem 23. April ist seine Beerdigung im Ansbacher Totenregister vermerkt ¹⁰⁷.

2.13.3. *Johann Tobias Adam*

Johann Tobias Adam, der am 25. März 1720 getaufte Sohn Georg Adams ¹⁰⁸, dürfte wie aus der Beschwerde des Fabrikpächters Popp vom 6. Juni 1741 hervorgeht, zu diesem Zeitpunkt ebenfalls in der Manufaktur mitgearbeitet haben ¹⁰⁹. Von 1743 bis 1751 sind Einträge in den Ansbacher Kirchenbüchern nachzuweisen, die ihn nicht nur als Dreher, sondern auch als «Porcellainmacher» ¹¹⁰ bezeichnen. Nach Gretsch arbeitete Adam ab 1761 als «Porcelain Dreher» in der Crailsheimer Fayencemanufaktur ¹¹¹.

2.13.4. *Gottlieb Butz*

Als weiterer Bossierer ist Gottlieb Butz zu erwähnen. Butz heiratete 1712 in Ansbach ¹¹². Am 13. Januar 1718 ließ er seinen Sohn Johann Georg Christoph taufen ¹¹³. Weitere Eintragungen in den Ansbacher Kirchenbüchern fehlen.

2.13.5. *Johann Popp (1703–1730)*

Außer einer einzigen Eintragung im Ansbacher Sterberegister am 31. Mai 1730, die den Tod des 27-jährigen «Bosirer in Bortslin» vermerkt ¹¹⁴, gibt es zu Johann Popp keine weiteren Nachweise. Popp scheint Junggeselle gewesen und offensichtlich auch nie zur Patenschaft gebeten worden zu sein.

2.14. Die Dreher

2.14.1. Jeremias Bitsch

Die Erwähnungen in den Kirchenbüchern Ansbachs, die Jeremias Bitsch ¹¹⁵ betreffen, bezeichnen ihn sowohl als Dreher wie auch als Maler. Für letztere Tätigkeit gibt es bisher allerdings nur einen Beleg, d.i. eine von ihm und von

seinem Malerkollegen Christian Immanuel Kruckenberger¹¹⁶ bezeichnete, undatierte Enghalskanne (Abb. 44). Bitsch ließ im Zeitraum von 1716 bis 1732 mehrfach Kinder taufen¹¹⁷. 1732 trat er neben vielen seiner Kollegen als Pate bei Johann Georg Jeremias Uz¹¹⁸ auf. Weitere zwei Jahre später wird er bei der Ansbacher Volkszählung erwähnt¹¹⁹. Im Juni 1735 scheint er Ansbach dann verlassen und kurzzeitig bei der Gründung der Manufaktur von Oettingen-Schrattenhofen im Tiergarten mitgewirkt zu haben¹²⁰. Ob er danach wieder in Ansbach arbeitete, oder in eine andere Manufaktur überwechselte, läßt sich bisher nicht ermitteln. Ab 1748 scheint er in der Fuldaer, 1749 in der Höchster Fayencemanufaktur gearbeitet zu haben¹²¹. Fraglich ist, ob ihm einige «B»-signierte Ansbacher Fayencen zugeschrieben werden können, da Bitsch Malerkollegen hat, deren Nachnamen ebenfalls mit dem Buchstaben «B» beginnen. Möglicherweise überwog seine Tätigkeit als Dreher in der Ansbacher Manufaktur.

2.14.2. *Andreas Herbst*

Über einen Zeitraum von mindestens zwölf Jahren war der Dreher Andreas Herbst in der Ansbacher Fabrik beschäftigt. Die erste Erwähnung in den Kirchenbüchern am 25. Mai 1720 nennt ihn als Pate des Johann Christoph Andreas Bitsch¹²². 1732 war er neben vielen anderen Pate des Johann Georg Jeremias Uz¹²³. Danach scheint er nach Nürnberg gegangen zu sein und dort bis 1751 in der Manufaktur gearbeitet zu haben¹²⁴.

2.14.3. *Johann Matthias Hollering (1698–1741)*¹²⁵

Ein Sonderfall liegt wohl bei dem Dreher Johann Matthias Hollering vor. Hollering signierte 1717 ausführlich auf einem während des Zweiten Weltkriegs zerstörten Walzenkrug, der sich im Würzburger Luitpold-Museum befand. Die Kirchenbücher, in denen er von 1717 bis zu seinem Tod 1741 aufscheint, bezeichnen ihn jedoch immer als «Porcelain-Dreher»¹²⁶. In diesem Produktionszweig dürfte er wohl auch hauptsächlich tätig gewesen sein. Als einziger unter seinen Kollegen scheint Hollering Hausbesitzer in Ansbach gewesen zu sein. 1734 wird er als solcher bei der Volkszählung bezeichnet¹²⁷.

2.14.4. *Georg Nikolaus Hofmann*

Ein ähnlicher Fall wie bei dem Bossierer Johann Popp scheint auch bei Georg Nikolaus Hofmann vorzuliegen. Bei der Taufe von Johann Georg Jeremias Uz 1732 wird er in den Kirchenbüchern neben anderen Kollegen als Pate aufgeführt¹²⁸. Einträge über eine Eheschließung, Taufen oder Todesfälle gibt es nicht. Als Dreher arbeitete er seit Septem-

ber 1737 in der Manufaktur von Oettingen-Schrattenhofen und stieg dort wohl aufgrund einer Empfehlung des Ansbacher Laboratoriumsinspektors 1747 sogar zum Fabriksleiter auf¹²⁹. Bayer geht davon aus, daß Hofmann mehr als Maler denn als Dreher beschäftigt war und schreibt ihm daher einige Arbeiten zu, die er jedoch nicht im einzelnen benennt¹³⁰.

2.14.5. *Johann Leonhard Gottfried Hollering (1714–1786)*¹³¹

Möglicherweise um einen Verwandten (Vater oder Onkel) des erwähnten Johann Matthias Hollering handelt es sich bei Johann Leonhard Gottfried Hollering. Zwischen 1740 bis 1758 nennen ihn die Ansbacher Kirchenbücher mit wechselnder Berufsbezeichnung. Während seine Tätigkeit anfangs immer mit «Porcelain Dreher» angegeben wird, wird er 1747 als «Porcelain Macher» und von 1748 an als «Porcelain fabricant» bzw. «braun-porcelain-fabricant» bezeichnet¹³². Bayer nimmt an, daß Hollering in der spätestens seit 1743 eingerichteten Braunporzellanfabrikation des früher in der Manufaktur beschäftigten, später in Nürnberg tätigen Fayencemalers Johann Valentin Bontemps mitgearbeitet habe¹³³. Nach dem Wegzug Bontemps nach Memmingen (vor 1756) scheint Hollering die wohl nur kleine Fabrik auf eigene Rechnung geführt zu haben¹³⁴. Seit dem Zeitpunkt seiner Beteiligung an dieser Bontemps-Fabrik dürfte dann die Berufsbezeichnung Porzellanmacher oder Porzellanfabrikant in den Kirchenbüchern erscheinen. Hollering starb, so Bayer, im Alter von 72 Jahren am 23. Oktober 1786 als «Hochfürstlich privilegierter Porzellan Fabrikant»¹³⁵.

2.14.6. *Wolfgang Dietrich Scheid (gest. 1744)*¹³⁶

Wie im Falle von Johann Popp gibt es auch von dem Dreher Wolfgang Dietrich Scheid bisher nur eine einzige Erwähnung. In den Kirchenbüchern scheint er anlässlich seiner Beerdigung am 5. Juli 1744¹³⁷ auf. Wahrscheinlich war Scheid von Beginn der Fayenceproduktion an in der Manufaktur als Dreher beschäftigt¹³⁸.

2.14.7. *Johann Georg Kunzmann (auch Kunstmann)*

Mit wechselnden Berufsbezeichnungen, «Porcelain-Brenner», «Arbeiter in der herrschaftlichen Porcelain-fabrique», «Porcelain Dreher» und «porcelain-fabricant» wird Johann Georg Kunzmann von 1719 bis 1727 in den Quellen erwähnt. Zwischen 1719 und 1727 scheint er in den Ansbacher Kirchenbüchern auf, war aber wohl bereits vor 1719 hier tätig¹³⁹. Dies wird aus einem Nürnberger Ratsverlaß vom April 1715 ersichtlich, in dem seine Flucht (zusammen mit Johann Georg Bayer) nach Nürnberg und sein Ersuchen um Schutz notiert wird. Bis mindestens 1718 hielt sich Kunzmann in

Nürnberg auf ¹⁴⁰. Der genaue Zeitpunkt seiner Rückkehr nach Ansbach läßt sich allerdings bislang nicht feststellen.

2.14.8. *Johann Friedrich Preiß*

Von 1737 an bis zu seinem Tod im Jahr 1744 wird in den Kirchenbüchern der Beruf Johann Friedrich Preiß mit «Porcelain Dreher» und «Porcelain Macher» angegeben ¹⁴¹. Beim Eintrag seiner Beerdigung im Oktober 1744 notiert der Kirchendiener als Berufsbezeichnung ebenfalls «porcelainmacher» ¹⁴². Daß diese Berufsbezeichnung sich auf die Fabrikation von Braunporzellan beziehen dürfte, geht aus einer Beschwerde des früheren Fayencemalers und inzwischen zum Braunporzellanfabrikanten avancierten Johann Valentin Bontemps vom 25. Februar 1743 hervor, wo es heißt: «haben sich nicht nur verschiedene Personen aufgeworfen, die das von denen Preißen erhandelte Geschirr in ziemlicher Menge durch einige hier und dar sitzende Porcelain Mahler lacquieren lassen und hernach sowohl hier als anderwärts zu verschleifen ersuchen und auch sich nicht gescheut haben, solche entweder vor meine Arbeit oder wenigstens doch vor eingeschmelzt anzugeben, vorgefunden» ¹⁴³. Preiß scheint demnach zunächst wohl in der fürstlichen Fayencemanufaktur mitgearbeitet zu haben, dann aber zusammen mit weiteren Familienmitgliedern ¹⁴⁴ ohne die offizielle Erlaubnis des Markgrafen Carl Wilhelm Friedrich einen Betrieb zur Braunporzellanherstellung gegründet und dabei Bontemps Konkurrenz gemacht zu haben. Über den Fortgang dieser beiden Produktionsstätten ist nichts bekannt. Die Familie Preiß muß ihr Unternehmen noch eine Zeitlang – allerdings ohne Gewinn – fortgeführt haben, denn im Jahre 1761 war die Witwe Preiß aufgrund ihrer großen Schulden gezwungen, ihr Haus in der Herrieder Vorstadt versteigern zu lassen ¹⁴⁵.

2.15. Die Brenner

Wie bereits erwähnt, werden einige der in der Manufaktur beschäftigten Glasurmüller in den Kirchenbüchern auch als Brenner bezeichnet. Dieser Umstand beweist, daß sich innerhalb der einzelnen Berufsgruppe auch Überschneidungen ergaben bzw. Personalengpässe auf diese Art und Weise ausgeglichen werden konnten. Leider haben wir für die Ansbacher Manufaktur keinerlei Angaben zum Aussehen des Brennofens ¹⁴⁶ und zu dessen Auslastung, ebensowenig über die benötigten, wahrscheinlich aus den umliegenden Wäldern antransportierten Holzarten und ¹⁴⁷-mengen. Vor dem eigentlichen Brand mußten die Brenner den Ofen zunächst beladen, d.h. sowohl die ungebrannten, die bereits geschrühten und auch die Muffelgeschirre in der richtigen Reihenfolge im Ofen stapeln. Danach wurde der Ofen zu-

gemauert und mit der Feuerung begonnen. Das Feuer wurde zirka 30 bis 40 Stunden gehalten. Bevor der Brennraum geöffnet wurde und man die fertigen Geschirre herausnehmen konnte, mußten diese drei Tage auskühlen. Für das Aufbrechen und Ausräumen brauchten die Brenner schließlich noch einmal einen Tag. Jeder Geschirrbrand dauerte folglich ca. eine Woche. Nach Hudigs Angaben konnte unter normalen Umständen in einem Fayenceofen circa 46mal im Jahr gebrannt werden ¹⁴⁸. Ob diese Höchstauslastung in Ansbach freilich erreicht wurde, ist fraglich und wohl eher zu bezweifeln. Als Brenner sind in Ansbach die auch als Glasurmüller tätigen Jakob Emert (nachgewiesen 1716–59) ¹⁴⁹, Andreas Hahn (nachgewiesen 1722–64) ¹⁵⁰, Conrad Schönmann (nachgewiesen 1719–35) ¹⁵¹ und Johann Georg Kunzmann (1719–27) ¹⁵² in den Kirchenbüchern aufgeführt. Wie aus dem Eintrag im Kopulationsbuch von St. Johannis zum 15. September 1722 ¹⁵³ hervorgeht, war auch der Vater von Andreas Hahn, Johann Georg Hahn ¹⁵⁴, als Brenner in der Manufaktur beschäftigt. Johann Georg Hahn scheint allerdings weder in Ansbach geboren noch gestorben zu sein, da entsprechende Einträge in den Kirchenbüchern fehlen.

2.16. Die Maler

Zahlenmäßig die größte Gruppe der Manufakturmitarbeiter stellten ohne Zweifel die Maler. Bis zur Mitte der dreißiger Jahre, die wohl als die Blütezeit der Manufaktur gelten können, sind anhand der Kirchenbucheinträge über 20 Personen in diesem Teil der Herstellung nachzuweisen. Außer Johann Caspar Rib und Georg Christian Oswald, denen ein eigenes Kapitel gewidmet ist, sollen im folgenden alle bis zum Jahr 1730 eingestellten Maler chronologisch nach dem frühest nachweisbaren Datum in den Kirchenbüchern bzw. anhand einer frühen, signierten Arbeit vorgestellt werden.

2.16.1. *Johann Matthäus Meyerhöfer (1691–1766)*

Aufgrund seiner wohl «M» signierten Arbeiten ¹⁵⁵ kann der aus Seligendorf (bei Ansbach) stammende Johann Matthäus Meyerhöfer ¹⁵⁶ als ein sehr tüchtiger Maler in der Manufaktur angesehen werden. Eine wahrscheinlich für ihn in Anspruch zu nehmende, «M 1714» bezeichnete Vase beweist, daß der ein Jahr ältere Kollege Oswalds neben ihm als sehr früher Mitarbeiter gelten kann. Der ersten Erwähnung in den Kirchenbüchern anlässlich seiner Heirat im Jahr 1719 ¹⁵⁷ folgen weitere Tauf- und Sterbeeinträge seiner Kinder ¹⁵⁸. Nach Bayer war Meyerhöfer bis zu seinem Tod 1766 in der Fabrik tätig ¹⁵⁹. Im Zusammenhang mit der Rezeption Oswaldscher Dekore sind seine Arbeiten von besonderer Bedeutung.

2.16.2. *Johann Georg Christoph Popp (1697–1784)* ¹⁶⁰

Ähnlich umfangreich wie Meyerhöfers Œuvre dürfte dasjenige des späteren Pächters Johann Georg Christoph Popp sein, der ab 1769 schließlich Besitzer der Manufaktur war. Popp, dessen Familienangehörige ebenfalls in der Fabrik tätig waren ¹⁶¹, stammte aus Beyerberg (bei Ansbach) und ist 1715 durch eine signierte und datierte Enghalskanne als Maler nachzuweisen ¹⁶². 1723 heiratete er und ließ fortan bis 1743 Kinder taufen. Ab 1729 wird er statt wie bisher als Maler als «Gegenschreiber in der herrschaftlichen Fabrique» ¹⁶³ bezeichnet und dürfte wohl Oswald, der seit dem Tod seines Schwiegervaters Matthäus Bauer 1725 die Verwaltung innehatte, unterstützt haben. 1740 pachtet Popp die Manufaktur und erwarb sie 1769 ¹⁶⁴ schließlich käuflich. Nach seinem Tod 1784 ¹⁶⁵ ging diese an seine beiden Söhne Johann Julius (1729–1792) und Georg Ludwig (1733–1804) ¹⁶⁶ über. Popp's Werkverzeichnis umfaßt Stücke in Blau-, in Muffel-, in Scharfffeuer- und wohl auch in Lackmalerei ¹⁶⁷. Sie sind unterschiedlich ausführlich signiert und seltener datiert. Seit er alleiniger Besitzer der Fabrik war, scheint er mitunter zu seinem abgekürzten Nachnamen «P» oder «Po» ein «A» als Abkürzung des Ortsnamens Ansbach hinzugefügt zu haben. Da auch Popp's Nachkommen als Maler ¹⁶⁸ in der Manufaktur mitgearbeitet und wohl auch entsprechend signiert haben, ist bei nicht ganz ausführlichen Bezeichnungen mitunter die Trennung der einzelnen «Malerhände» schwierig.

2.16.3. *Johann Georg Bayer (1691–1747)*

Die bislang erste Nennung Johann Georg Bayers in den Kirchenbüchern der Pfarrei St. Sebald in Nürnberg im Jahr 1716 bezeichnet Johann Georg Bayer als «Porcelainbrenner» ¹⁶⁹. Als solcher tritt er auch an seinen späteren Aufenthaltsorten auf. Wie aus einem Nürnberger Ratsverlaß vom 9. April 1715 hervorgeht, muß er vor diesem Zeitpunkt in der Ansbacher Fayencemanufaktur tätig gewesen sein. Er wird hierin nämlich von der Ansbacher Manufakturleitung beschuldigt, die Konstruktion des Brennofens ausspioniert und in Nürnberg im Auftrag der dortigen Manufakturleitung nachgebaut zu haben ¹⁷⁰. Die Verhandlungen zwischen der Ansbacher und der Nürnberger Manufakturleitung zogen sich bis 1718 hin. Demnach muß Bayer also zwischen 1715 und 1718 in der Nürnberger Fabrik gearbeitet haben. Den Angaben in den Kirchenbüchern der Pfarrei St. Georgen in Bayreuth zufolge heiratete Bayer nach dem Tod seiner ersten Frau 1728 ein zweites Mal. Seine Berufsbezeichnung lautete hier ebenfalls «Brenner» ¹⁷¹. Seine Frau, Anna Maria Schuster (1710–1748), schenkte ihm zwei Söhne, Johann Conrad (1734–1797) und Johann Georg (1735–1792), von denen ersterer Maler und später Fakteur in der Bayreu-

ther Fabrik wurde. Ein Sohn aus Bayers erster Ehe, Johann Daniel Albrecht (1713–1732), wird in den Kirchenbüchern der Pfarrei St. Georgen (Bayreuth) als ein «der Malerei Beflissener» bezeichnet ¹⁷². Eine Reihe «B»-signierter Ansbacher und Nürnberger Fayencen wurden bislang in der Forschung für Johann Georg Bayer in Anspruch genommen. Dies scheint jedoch aufgrund der mehrfachen Nennung als Brenner sehr unwahrscheinlich.

2.16.4. *Christian Immanuel Kruckenberger (1698–1730)* ¹⁷³

Ist auch der Eintritt Christian Immanuel Kruckenbergers in die Manufaktur nicht sicher nachzuweisen, so wurde er doch bereits 1718 zur Gavatterschaft gebeten und erscheint von da an regelmäßig bis zu seinem Tod 1730 in den Kirchenbüchern ¹⁷⁴. Daß er allerdings bereits 1716 in der Fabrik gearbeitet haben muß, ist durch eine Fayencefliese sicher anzunehmen, die sich zusammen mit einem von Oswald 1716 datierten und signierten Teller im Schwabacher Brunnenepot ¹⁷⁵ (Abb. 19) befindet.

2.16.5. *Johann Albrecht Nestel* ¹⁷⁶

Nur verhältnismäßig kurze Zeit blieb der aus dem Württembergischen ¹⁷⁷ stammende Maler Johann Albrecht Nestel in der Manufaktur. Von ihm hat sich jedoch eine ausführlich signierte und 1716 datierte Enghalskanne im Leipziger Kunstgewerbemuseum erhalten, die somit seine Tätigkeit in der Frühzeit der Produktion belegt. Nestel heiratete 1721 und ließ bis 1723 Kinder taufen ¹⁷⁸. 1727 scheint er als Pate letztmalig in den Kirchenbüchern auf ¹⁷⁹. Danach dürfte er in eine andere Manufaktur gewechselt sein. Nestel war wohl ausschließlich als Blaumaler tätig.

2.16.6. *Johann Valentin Bontemps (1698–1775)* ¹⁸⁰

Ein für die Ansbacher Manufaktur sehr wichtiger Maler ist Johann Valentin Bontemps. Der Sohn des Porzellanmalers Gerhard Bontemps aus Hümbach ist durch zwei signierte und 1716 datierte Teller nicht nur als ein früher Maler in der Fabrik zu bezeichnen, sondern er greift auch einen – fälschlicherweise nach ihm als vermeintlichem Inventor benannten – Dekor auf, den er in die Motivpalette der Manufaktur einbringt und der fortan sehr häufig auch von seinen Kollegen aufgegriffen wird. Als er am 22. Februar 1729 im «Bortslin Haus» Margaretha Bauer, eine Tochter von Matthäus Bauer heiratete, notierte der Pfarrer «Bortslinmahler in Nirnberg» ¹⁸¹. Dieser etwas ungewöhnliche Eintrag ist wohl nur dadurch zu erklären, daß offensichtlich die Herkunft der Braut den Ort der Heirat bestimmte. Eine von Bontemps bezeichnete, 1727 datierte Arbeit, ein Walzenkrug im

Mannheimer Reiss-Museum, läßt aufgrund der Bemalung bereits auf eine Entstehung in der benachbarten reichsstädtischen Manufaktur schließen. 1741 muß sich Bontemps dann wieder in Ansbach aufgehalten haben, denn aus einer Bürgerschaft des Bierbrauers Leonhard Christoph Burkas vom 17. Juli 1741 ist ersichtlich, daß er Fayence-Restbestände im Wert von 200 Gulden wohl von dem nunmehrigen Pächter der Manufaktur Johann Georg Christoph Popp aufgekauft hatte¹⁸². Der Erlös aus diesen Verkäufen scheint ihm zur Errichtung einer Braunporzellanfabrikation gedient zu haben, die er nachweislich ab 1743 betrieb¹⁸³. Dies geht aus einer Eingabe an den Markgrafen hervor, in der er sich einmal über die von der Familie Preiß errichtete Konkurrenz-Fabrik und ferner über den zunächst in der Ansbacher Manufaktur tätigen, dann nach Oettingen-Schrattenhofen gewechselten Maler Johann Hermann Meyer¹⁸⁴ beschwert, der bei sich zu Hause im kleinen Rahmen ebenfalls eine Braunporzellanfabrikation «zum Schaden hiesigen Werks» betriebe¹⁸⁵. Gut zehn Jahre scheint die Herstellung dieser Art von Porzellan für Bontemps allerdings dennoch lukrativ gewesen zu sein. 1757 hielt er sich dann zusammen mit seinem Schwiegersohn Johann Georg Rupprecht in Künersberg (Allgäu) auf¹⁸⁶. Seinen kleinen Ansbacher Betrieb dürfte er einem Hollering überlassen haben¹⁸⁷. Wie Oswald gab Bontemps, der ausschließlich als Blaumaler tätig war, durch seinen «Bontemps-Dekor» entscheidende Dekor-Impulse für die Ansbacher Geschirrbemalungen.

2.16.7. *Johann Heinrich Wachenfeld (1694–1726)*¹⁸⁸

Die Bezeichnung «Malerpersönlichkeit» dürfte neben Bontemps auch Johann Heinrich Wachenfeld (1694–1726) gebühren. Der aus Wolfhagen bei Kassel stammende Wachenfeld erscheint 1716 erstmals in den Ansbacher Kirchenbüchern anlässlich seiner Heirat mit Margaretha Schmid, der Tochter des Ansbacher Schwanenwirts¹⁸⁹. Für seinen am 30. April 1717 getauften Sohn Carl Wilhelm Friedrich übernahm der Erbprinz von Brandenburg-Ansbach, Carl Wilhelm Friedrich, die Patenschaft¹⁹⁰. Wachenfeld blieb jedoch nur knapp drei Jahre in der Fabrik. Die letzte Nennung in den Kirchenbüchern datiert vom Dezember 1718¹⁹¹. Im darauffolgenden Jahr suchte er in Straßburg zusammen mit Carl Franz Hannong um die Erlaubnis zur Errichtung einer Fayencemanufaktur nach¹⁹². Wie auch Bontemps leistete Wachenfeld einen wichtigen Beitrag zur Ansbacher Motivpalette mit dem wohl auf ihn zurückgehenden Rouendekor, der in der Folgezeit bis in die zweite Jahrhunderthälfte nachweislich noch Anwendung fand¹⁹³. Im Unterschied zu Bontemps' sind jedoch Wachenfelds Signaturen auf Ansbacher Fayencen nicht ganz eindeutig, ja scheinen bisweilen sogar sehr zu differieren¹⁹⁴.

2.16.8. *Johann Georg Taglieb*¹⁹⁵

1720 wird als Pate beim Taufeintrag des Christoph Andreas Bitsch ein «Porcelain mahler» Johann Georg Taglieb erstmals genannt¹⁹⁶. Er stammte aus dem nahegelegenen Crailsheim und hatte möglicherweise in der dortigen, seit 1715 zunächst in kleinem Umfang betriebenen Fayencemanufaktur des Georg Veit Weiß¹⁹⁷ als Maler gelernt. Taglieb, der bis 1735 in den Ansbacher Kirchenbüchern nachweisbar ist¹⁹⁸, wurde 1739 Leiter der Fayencemanufaktur im schwedischen Rörstrand¹⁹⁹. Auf zwei Arbeiten, einem Teller und einer Enghalskanne, signierte er ausführlich mit seinem Namen²⁰⁰.

2.16.9. *Johann Jakob Schmidt (1700–1749)*²⁰¹

Vergleichbar schwierig abzugrenzen wie das Werk Johann Heinrich Wachenfelds ist dasjenige des Malers Johann Jakob Schmidt. Seine Lehrzeit hatte der 1700²⁰² in Ansbach geborene Färbersohn wohl in der hiesigen Manufaktur verbracht. 1724 erscheint er im Kopulationsbuch und ließ anschließend mehrfach Kinder taufen²⁰³. Schmidt blieb bis zu seinem Tod 1749²⁰⁴ in der Fabrik wohl hauptsächlich als Blaumaler tätig. Die Behauptung Kleins, Schmidt habe die grüne Farbe für die Muffelbemalung in Ansbach eingeführt, entbehrt bisher einer archivalischen Grundlage²⁰⁵. Neben einer von ihm ausführlich «f Schmidt» signierten rechteckigen Platte sind mehrere, mit einem langen deutschen «f» bezeichnete Fayencen erhalten, deren Zurechnung zum Œuvre Schmidts wohl anzunehmen ist. Allerdings ist dabei auch zu berücksichtigen, daß ein weiterer Maler, Johann Michael Schnell, in der Manufaktur arbeitete, der seine Arbeiten bisweilen ebenfalls mit «S» bezeichnete.

2.16.10. *Johann Wolfgang Meyerhöfer (1699–1771)*²⁰⁶

Im Unterschied etwa zu Johann Jakob Schmidt führte Johann Wolfgang Meyerhöfer, ein Bruder des bereits erwähnten Johann Matthäus²⁰⁷, ein sehr bewegtes «Wanderleben». Der 1699 ebenfalls in Seligendorf (bei Ansbach) geborene Maler wird anlässlich seiner Heirat im Jahre 1724 erstmals in den Kirchenbüchern genannt und ist bis 1739 in Ansbach tätig²⁰⁸. Noch im gleichen Jahr begab er sich nach Oettingen-Schrattenhofen, wo er offenbar nur kurze Zeit in der dort aufzurichtenden Manufaktur mitarbeitete²⁰⁹. Danach schloß sich ein längerer Aufenthalt (bis 1747) in Crailsheim an²¹⁰. Ab 1749 ist er wieder in den Kirchenbüchern von Ansbach erwähnt, wo er bis zu seinem Tod 1771²¹¹ blieb. Meyerhöfer ist von den bisher genannten der einzige, der auf Fayencen (hauptsächlich Tellern) der Grünen Familie mit «WM» signierte und wohl auch aus diesem Grund in Oettingen als «Schmelzmaler» bezeichnet wurde²¹².

2.16.11. Georg Balthasar Bürckenkopf²¹³

Offensichtlich nur relativ kurze Zeit, fünf Jahre²¹⁴, war der Maler Georg Balthasar Bürckenkopf in der Ansbacher Manufaktur tätig: von 1725 bis 1730²¹⁵. Anlässlich der Beerdigung seines sieben Monate alten Söhnchens Johann Christoph wurde er als «geweßener Bortslin Mahler allhier» bezeichnet²¹⁶. Eine ausführlich von ihm bezeichnete Fayence hat sich nicht erhalten. Auch ist nicht zu entscheiden, ob er Blau- oder Schmelzmalers war. Die Schwierigkeit, ob die mit «B» signierten Ansbacher Fayenzen für Bitsch, Bontemps oder Bürckenkopf in Anspruch genommen werden können, ist noch genauer zu untersuchen²¹⁷.

2.16.12. Johann Jakob Hahn (1702–1731)²¹⁸

Wie Bürckenkopf ist auch der Maler Johann Jakob Hahn nur über einen Zeitraum von 5 Jahren in den Kirchenbüchern erwähnt und starb ebenso frühzeitig 1731²¹⁹ im Alter von 29 Jahren. Da bisher kein weiterer Maler²²⁰, dessen Nachname mit dem Buchstaben «H» beginnt, in der Fabrik nachweisbar ist, dürfen die blau bemalten Fayenzen, die so bezeichnet sind, wohl für Hahn in Anspruch genommen werden. Eine ausführlich signierte Arbeit ist bisher nicht bekannt.

2.16.13. Johann Michael Schnell (1701–1763)²²¹

Die Abgrenzung des Werkes von Johann Jakob Schmidt erscheint u.a. auch deshalb so schwierig, weil ein weiterer Maler mit dem Initial «S», Johann Michael Schnell, in der Fabrik arbeitete. Der 1701 in Eyb geborene Johann Michael ist 1726²²² erstmals in den Ansbacher Kirchenbüchern erwähnt und ließ im Anschluß daran mehrfach Kinder taufen²²³. 1735 ging er zusammen mit Johann Hermann Meyer und Jeremias Bitsch nach Oettingen-Schrattenhofen²²⁴, hielt sich dort jedoch nur kurze Zeit auf und kehrte spätestens 1738 wieder nach Ansbach zurück²²⁵. Ende dieses Jahres 1738 (18. Dezember) scheint Schnell in einem Schreiben des Rates auf, aus dem hervorgeht, daß er einer Ansbacherin, Sophia Wander, Fayenzen im Wert von 115 fl. überlassen, diese sich aber mit der Ware «ins Württemberger Land» abgesetzt hatte²²⁶. Unklar ist dabei, warum Schnell und nicht etwa der damalige Pächter Köhnlein die Fayenzen an die Flüchtlinge abgab. Zumindest denkbar wäre es, daß Schnell diese illegalerweise aus der Manufaktur entwendet hatte, oder aber bisweilen auch in Fayenzen bezahlt wurde, die er dann nach Belieben verkaufen konnte²²⁷. Er blieb wohl bis 1744 in der Fabrik, übersiedelte dann nach Bayreuth und verstarb hier 1763²²⁸. Wie aus den Angaben Diekmanns hervorgeht, war Schnell in Ansbach wohl hauptsächlich als Blau- und Gold- (d.h. wohl Lack-) Maler tätig.

2.16.14. Johann Leonhard Uz (geb. 1706)²²⁹

Außer dem erwähnten Johann Wolfgang Meyerhöfer signierte der aus Crailsheim stammende Johann Leonhard Uz²³⁰ auf Stücken der Grünen Familie. Uz heiratete in Ansbach 1727 und blieb bis in die vierziger Jahre in der Manufaktur²³¹. 1732 übernahmen insgesamt zehn Kollegen aus der Manufaktur die Patenschaft für seinen am 23. April getauften Sohn Johann Georg Jeremias²³². Nur kurze Zeit scheint er sich in Crailsheim aufgehalten zu haben, ehe er sich 1750 zusammen mit dem Sohn Johann Georg Jeremias in der Hanauer Manufaktur bewarb²³³. Nach 1754 dürfte Uz senior wohl wieder nach Ansbach zurückgekehrt sein²³⁴. Er signierte auf Fayenzen der Grünen Familie immer mit seinem vollständig ausgeschriebenen Namen, wobei gelegentlich eine Jahreszahl, 1734 oder 1763²³⁵, hinzugefügt ist. Eine Reihe erhaltener, blau bemalter und «V.» bezeichneter Arbeiten sind auf ihre Zugehörigkeit zu Uzens *Œuvre* hin zu überprüfen. Möglicherweise wurden diese von seinem Sohn bemalt, der nach Gretsche²³⁶ seine Lehrzeit in Ansbach verbrachte, und, um Verwechslungen zu vermeiden, in einer zum Vater unterschiedenen Form signierte.

2.16.15. Johann Lorenz Rosa (1706–1780)²³⁷

Ein weiterer Maler, der in Lehrberg bei Ansbach geborene Johann Lorenz Rosa, wird 1728²³⁸ in den Kirchenbüchern faßbar und arbeitete wohl bis zu seinem Tod 1780 in der Manufaktur²³⁹. Bisher ist keine ausführlich mit seinem Namen signierte Fayence bekannt, wohl aber einige «R»-bezeichnete Arbeiten in Blaumalerei. Inwieweit diese zu seinem Werk zu zählen sind, ist zu untersuchen, da es noch einen weiteren Maler, dessen Nachname mit «R» beginnt, in der Fabrik gab²⁴⁰. Wesentlich eindeutiger lassen sich dafür die Arbeiten seines 1729 geborenen Sohnes Matthias Karl Rosa²⁴¹ bestimmen. Dieser dürfte wohl ab 1743 in der Manufaktur gearbeitet haben. In den Kirchenbüchern erscheint er zwischen 1751 und 1766²⁴². Matthias dekorierte Fayenzen vorzugsweise im Rouendekor und bezeichnete sie in vielen Fällen mit «MR»²⁴³.

2.16.16. Johann Leonhard Förster (1714–1744)²⁴⁴

Mit Johann Leonhard Förster arbeitete ein ebenfalls sehr verdienter Maler in der Manufaktur. Er erscheint zwar erst 1732²⁴⁵ als Pate bei Johann Georg Jeremias Uz in den Kirchenbüchern; seine Zugehörigkeit kann jedoch aufgrund einer von ihm ausführlich bezeichneten, 1730 datierten Arbeit bereits zwei Jahre vorher als sicher angenommen werden. An diese erste Fayence anschließend scheint er allerdings nur mehr mit dem kleinen Buchstaben «f» auf

Stücken in Blaumalerei markiert zu haben. Entsprechend bezeichnete Fayencen können ihm wohl aufgrund dessen, daß kein weiterer Maler existierte, dessen Nachname mit dem Buchstaben «F» beginnt, zugeschrieben werden. Förster heiratete 1733 und wird anschließend im Taufregister erwähnt ²⁴⁶. Am 13. Januar 1744 vermerkte der Pfarrer im Sterberegister den Tod des erst Dreißigjährigen ²⁴⁷.

2.16.17. *Johann Roßbach (gest. 1729)* ²⁴⁸

Im Zusammenhang mit Johann Lorenz Rosa wurde bereits auf einen zweiten Maler in der Manufaktur hingewiesen, dessen Nachname mit «R» beginnt. Es handelt sich dabei um den aus Dresden stammenden «Kunstmahler» ²⁴⁹ Johann Roßbach, der bis 1703 als Hofmaler in Ansbach arbeitete. Seine Heirat vermerkte der Pfarrer im Kopulationsregister am 25. Januar 1706 und gab seinen Beruf mit «Kunstmahler» ²⁵⁰ an. Im Anschluß daran wurden mehrfach Kinder getauft ²⁵¹, für die Roßbach jeweils einflußreiche Personen zur Gevatterschaft bat, zum Beispiel Friedrich August Uz ²⁵². Allein ein einziger Hinweis auf die von Krieger ²⁵³ angenommene Beteiligung an der Fayencemanufaktur ist bisher in den Eintragungen zu finden: 1712 ²⁵⁴ wurde er als «Mahler in der Porcelain fabrique» bezeichnet ²⁵⁵. Bei allen vorherigen und nachfolgenden Nennungen heißt es immer «Mahler» oder «Kunstmahler» ²⁵⁶. Mit letzterer Bezeichnung vermerkte der Pfarrer am 26. Dezember 1729 auch seinen Tod im Sterberegister ²⁵⁷. Die Inanspruchnahme der bereits erwähnten, «R»-signierten Fayencen für Roßbach bzw. für Johann Lorenz Rosa ist nicht eindeutig vorzunehmen.

2.16.18. *Joachim Leonhard Wolf*

Schließlich sei noch auf Joachim Leonhard Wolf hingewiesen, der sich 1730 mit einem von Georg Christian Oswald 1728 ausgestellten Lehrbrief in der Hanauer Manufaktur bewarb ²⁵⁸. Wolf könnte danach vielleicht um 1710 geboren und 1724 in die Manufaktur eingetreten sein. Hinzuweisen ist außerdem auf einige «iW»-signierte Stücke der Grünen Familie, die vielleicht für ihn in Anspruch genommen werden könnten ²⁵⁹.

Wie diese Aufstellung der wichtigsten, in der Manufaktur tätigen Maler gezeigt hat, sind einige durch eindeutig signierte Arbeiten und Kirchenbucheinträge relativ gut dokumentiert. Bis zum Todesjahr Oswalds 1733 verfügte die Manufaktur damit über einen festen Stamm von Mitarbeitern, die zum Teil auch ihre Lehrzeit hier verbracht hatten und also bereits in sehr jungen Jahren in der Fabrik tätig waren. Mit der inoffiziellen Verpachtung der Manufaktur an Köhnlein, die wohl um 1735 erfolgte, und der Gründung der Manufaktur von Oettingen-Schrattenhofen vollzog sich ein

merklicher Personalverlust, der vor allem die Malerabteilung betraf. Möglicherweise erschien einigen der Rückzug des Markgrafen aus der obersten Führungsposition als Unsicherheitsfaktor. Die Garantie einer bisweilen vielleicht auch ausgesetzten, allwöchentlichen Bezahlung entfiel damit insofern, als Köhnlein die Personalkosten ja ausschließlich durch den Verkaufsgewinn finanzieren mußte.

2.17. Die Lackierer

Für die in kalten Lackfarben überdekorierten, spätestens seit 1716 ²⁶⁰ hergestellten Ansbacher Fayencen waren in der Manufaktur eigens «Lackierer» beschäftigt, die diese Arbeit an den bereits fertigen, blau bemalten Fayencen vornahmen. Neben Johann Gottfried Hirschfeld scheint hauptsächlich die Familie Eberlein über zwei Generationen hinweg diese Tätigkeit ausgeübt zu haben.

2.17.1. *Johann Gottfried Hirschfeld*

Krieger weist auf die Nennungen des Lackierers Johann Gottfried Hirschfeld im Jahr 1712 und 1714 hin ²⁶¹, wobei allerdings nur der Eintrag 1712 ihn als Lackierer bezeichnet ²⁶². Der Eintrag im Jahr 1714 bezeichnet ihn als «Chirurg» ²⁶³.

2.17.2. *Johann Georg Eberlein*

1719 bis 1737 ²⁶⁴ scheint Johann Georg Eberlein in der Ansbacher Fabrik als Lackierer gearbeitet zu haben ²⁶⁵. 1737 wird Eberlein als «Lackierer in Sembach» bezeichnet ²⁶⁶, scheint also nicht mehr in der Ansbacher Manufaktur beschäftigt gewesen zu sein.

2.17.3. *Johann Christoph Eberlein*

Der 1721 geborene Sohn Johann Christoph Eberlein ²⁶⁷ dürfte ab 1747 die Tätigkeit seines Vaters Johann Georg Eberlein in der Manufaktur fortgesetzt haben. Bis 1753 kann er in den Kirchenbüchern nachgewiesen werden ²⁶⁸. Zusammen mit seinem Vetter Andreas Eberlein betrieb Johann Christoph ab 1757 eine Lackfabrik, die mit zu den bedeutendsten Lieferanten von lackierten Spazierstöcken gezählt werden kann ²⁶⁹.

2.17.4. *Andreas Eberlein*

Bei dem nur einmal, 1747, in den Kirchenbüchern genannten Andreas Eberlein ²⁷⁰ handelt es sich um einen Vetter des oben genannten Johann Christoph Eberlein, der ab 1757 als Mitbetreiber einer Lackfabrik in Ansbach tätig war ²⁷¹.

2.18. Sonstige Hilfskräfte

Aus einigen Kirchenbucheintragungen geht hervor, daß sowohl in der Verwaltung wie auch im Produktionsbereich der Manufaktur Hilfskräfte beschäftigt waren.

2.18.1. *Conrad Schönmann*

Auf Conrad Schönmann wurde bereits hingewiesen²⁷². Die ihn betreffenden Nennungen in den Kirchenbüchern bezeichnen ihn als Tagelöhner, Porzellanarbeiter, Porzellanendreher und -brenner, ferner als Knecht und Glasurmüller²⁷³, so daß davon ausgegangen werden kann, daß er je nach Bedarf in verschiedenen Bereichen der Herstellung gearbeitet hat.

2.18.2. *Johann Jakob Renz*

Am 24. August 1713 wird im Ansbacher Taufbuch der Sohn des «Scribent(en) alhir» Johann Jakob Renz eingetragen²⁷⁴. 1716 erfolgt eine weitere Nennung mit der gleichen Berufsbezeichnung²⁷⁵. Als Renz schließlich am 9. September 1726 als Pate bei Rosina Barbara Bitsch genannt wird, lautet seine Berufsangabe «Ew Inspector der Porcelain Faberique»²⁷⁶. Er scheint sich also gewissermaßen «hochgedient» zu haben und dürfte nach dem Tod von Friedrich August Uz im Jahr 1725 dessen Stelle im Laboratorium eingenommen haben. Renz war neben Oswald in führender Position in der Manufaktur tätig. Aufgrund dieser langjährigen Erfahrung erklärte er sich offensichtlich im Mai 1736 bereit, bei der Errichtung der Oettingischen Fabrik behilflich zu sein²⁷⁷. Der Erfolg blieb jedoch aus, und Renz wurde kurz danach wieder entlassen²⁷⁸. Über seinen weiteren Werdegang ist nichts bekannt.

2.18.3. *Johann Gottlob Kolb*

Schließlich sei noch auf Johann Gottlob Kolb hingewiesen, der bei einem Tauf- und einem Sterbeeintrag in den Kirchenbüchern 1733 als «Porcellainfactor» genannt wird²⁷⁹. Ein Jahr später, 1734, bezeichnet ihn der Pfarrer als «Bortzlon Verwalter»²⁸⁰. Kolb dürfte Georg Christian Oswald, der seit 1725 Verwalter war, als Faktor im Bereich der Manufakturverwaltung unterstützt haben. Nach dessen Tod 1733 hatte er wohl noch eine Zeit die Position des Verwalters inne, ehe der junge Markgraf Carl Wilhelm Friedrich die Fabrik wohl um 1735 – ein archivalischer Nachweis über den genauen Zeitpunkt fehlt bislang – an Johann Georg Köhnlein verpachtete²⁸¹.

2.19. Soziale und rechtliche Stellung des Personals

2.19.1. *Arbeitszeit*

Für die Ansbacher Manufaktur selbst gibt es bedauerlicherweise keine Angaben über die Arbeitsleistung und Bezahlung des Manufakturpersonals. Die Unterschiede in den einzelnen Fabriken dürften jedoch nicht allzu groß gewesen sein. Hinweise aus der um 1735 aufgerichteten Manufaktur von Oettingen-Schrattenhofen haben daher wohl durchaus auch Geltung für Ansbach. Die Arbeitszeit betrug dort 12 Stunden am Tag, wobei zweimal eine Stunde Pause, zwischen 8 und 9 Uhr morgens und 12 und 13 Uhr mittags²⁸², eingelegt wurde. Der Arbeitsbeginn im Sommer und im Winter war unterschiedlich und sommers auf 5 Uhr, winters auf 6 Uhr festgelegt. Sonntage waren arbeitsfrei²⁸³.

2.19.2. *Bezahlung*

Der für alle Mitarbeiter in Oettingen-Schrattenhofen offensichtlich gleiche Wochenlohn von 4 fl.²⁸⁴ sollte jeweils am Samstag ausbezahlt werden. Wie ein Vergleich mit anderen Manufakturen, zum Beispiel Mosbach und Fulda, zeigt, scheint dieser Betrag im Durchschnitt zu liegen. Allerdings differiert die Bezahlung in Mosbach²⁸⁵ – die Aufstellung stammt aus dem Jahr 1772 – je nach Berufsgruppe. Die Dreher erhielten dort monatlich einen Lohn von zwischen 16 und 24 fl., die Former – es sind hier wohl die Bossierer gemeint – 16 bis 18 fl., die Maler 14 bis 20 fl., die Brenner 12 bis 20 fl., die Schmelzmaler²⁸⁶ 10 bis 14 fl. und die Kapseldreher²⁸⁷ 10 fl. Aus den Fuldaer Rechnungen des Jahres 1750/51 ist zu ersehen, daß die Dreher, Blaumaler und Buntmaler den gleichen Wochenlohn wie ihre Oettinger Kollegen, 4 fl., bekamen²⁸⁸. Um diese Angaben zu Lohn und Bezahlung der Fayenciers richtig bewerten zu können, ist die Relation zu Kosten der Lebensführung notwendig. Ein Liter Wein kostete zum Beispiel 1740 24 Kreuzer²⁸⁹, drei Raummeter Hartholz 2 fl., eine eiserne Schaufel 20 Kreuzer²⁹⁰. Der Preis eines Ansbacher Fayencekruges betrug um 1730 24 Kreuzer, entsprach also dem Gegenwert einen Liter Weins²⁹¹.

2.19.3. *Rechtsstatus*

Wie bereits erwähnt wurde, war Markgraf Wilhelm Friedrich von Brandenburg-Ansbach Gründer und Träger des gesamten Fayenceunternehmens. Er finanzierte alle Einrichtungen und das Personal aus seiner Privatschatulle. Da zunächst hauptsächlich für seinen Bedarf Fayencen hergestellt wurden, trug der Erlös aus deren Verkauf zumindest während der Anfangszeit nur wenig zur Aufwandsentschädigung bei. Die zuweilen sehr angespannte finanzielle Lage der Markgrafschaft dürfte es mitunter auch mit sich gebracht haben,

daß man mit den allwöchentlichen Lohnzahlungen an die Arbeiter in Verzug geriet. Obwohl nur aus der Regierungszeit Markgraf Alexanders ²⁹² ein schriftlicher Nachweis darüber existiert, daß die Manufakturarbeiter keine Bürger der Stadt Ansbach, sondern nur Beisitzer (Schutzverwandte) waren, kann aber dennoch davon ausgegangen werden, daß dies auch schon für die Frühzeit zutrifft. Dies bestätigen zwei Einträge in den Kirchenbüchern von St. Johannis, wo Conrad Schönmann als «Schutzverwandter» ²⁹³ und Johann Georg Eberlein als «Inwohner» ²⁹⁴ bezeichnet werden. Das regelmäßig anfallende, im allgemeinen nach dem Vermögen des Einzelnen bemessene Schutzgeld wurde offenbar vom Markgrafen für seine Mitarbeiter erlegt. Aus dieser rechtlichen Stellung der einzelnen Fayenciers heraus ist es nur erklärlich, daß abgesehen von Johann Matthias Hollering keiner der Angestellten Hausbesitzer in der Stadt war ²⁹⁵. Einige der Maler, Johann Matthäus Meyerhöfer, Jeremias Bitsch, Johann Michael Schnell, Johann Georg Taglieb, Johann Leonhard Förster, Johann Leonhard Uz, Johann Hermann Meyer und Wenzelaus Preiß bewohnten Bürgerhäuser, der übrige Teil der Mitarbeiter dürfte in Fabriknebengebäuden gewohnt haben. Mit dem Status des Schutzverwandten verpflichteten sich die Manufakturmitarbeiter, keine eigene Geschäftstätigkeit, etwa den Verkauf von Fayencen auf eigene Rechnung, zu entfalten. Daß die einzelnen Mitarbeiter vor allem auch im eigenen Interesse streng darauf achteten, daß keiner ihrer Kollegen Geschäfte auf Eigenrechnung machte, wird bei einem Vorfall deutlich, der zwar den Braunporzellanfabrikanten Johann Valentin Bontemps betrifft, wohl aber auch für die Fayencemanufaktur Gültigkeit haben dürfte. Bontemps beschwerte sich 1743 beim Markgrafen, daß ihm ein Fayencemaler, Johann Hermann Meyer ²⁹⁶, widerrechtlich Konkurrenz mache ²⁹⁷. Nicht nur ihr gemeinsamer rechtlicher Status dürfte die Manufakturmitarbeiter untereinander in engen Kontakt gebracht haben. Ein Hinweis darauf geben wiederum die Ansbacher Kirchenbücher. Auffallend ist bei den meisten Taufeinträgen das Manufakturpersonal betreffend, daß als Paten der Kinder Kollegen aus der Fabrik gebeten wurden.

2.20. Absatz der Fayencen

Zunächst arbeitete die Manufaktur in Ansbach hauptsächlich für den Eigenbedarf des Markgrafen und der benachbarten Fürstenhäuser und Adelsfamilien. Dies wird anhand der erhaltenen, mit den entsprechenden Wappen oder Monogrammen versehenen Geschirre deutlich ²⁹⁸. Ein Teil der zum Verkauf bestimmten Ansbacher Fayencen gelangte aber auch auf die umliegenden Märkte. Bayer berichtet von einem Zinngießer, Johann Ernst Müller, der 1710 auf dem Muswiesenmarkt zu Musdorf bei Rot am See Fayencen mit Zinnmontierungen verkaufte ²⁹⁹. Es handelte sich dabei sicher um Kannen

und Krüge, die dieser zunächst bei der Manufaktur erworben hatte und, nachdem er sie mit einer Montierung versehen hatte, wieder weiterverkaufte. Ein Teil der Ansbacher Erzeugnisse dürfte auch in das Gebiet des Oberamtes Crailsheim und in die angrenzenden württembergischen Gebiete gelangt sein. Bevor die beiden Städte Crailsheim und Schrezheim eigene Manufakturen besaßen, dürften sie ihre Geschirre u.a. aus Ansbach bezogen haben ³⁰⁰. Wie aus den Forschungen August Diemands hervorgeht, bezog auch das Fürstentum Oettingen Ansbacher Erzeugnisse. Für die ab 1735 aufzurichtende, eigene Manufaktur im Tiergarten galten diese als Maßstab, so wie vorher die Frankfurter und Hanauer Erzeugnisse für Ansbach als Vorbild gedient hatten ³⁰¹. Daß ein Teil der Ansbacher Erzeugnisse auch in die benachbarte Reichsstadt Nürnberg verkauft wurde, beweist u.a. der Ratsverlaß vom 9. November 1712 ³⁰², wobei allerdings anzumerken ist, daß dies sicher auch auf legalem Weg geschah. Offensichtlich scheint der Absatz der produzierten Ware innerhalb der ersten zwei Jahrzehnte nach Gründung der Manufaktur gut floriert zu haben. Er wurde – wie noch zu zeigen sein wird – in den dreißiger Jahren jedoch immer schwieriger.

2.21. Die Ansbacher Manufakturgründung in zeitgenössischen Berichten

In den meisten zeitgenössischen Berichten wird die Ansbacher Fayencemanufaktur nur kurz erwähnt. So etwa 1732 in Jacob Friederich Georgis «Nachricht von der Stadt und dem Marggraffthum Ansbach» ³⁰³. Im Kapitel X schreibt er von den Ansbacher Vorstädten und einer dort errichteten «Pocellan-Fabrique» ³⁰⁴. Gemäß dem damaligen Sprachgebrauch wird in Berichten aus der ersten Jahrhunderthälfte noch kein Unterschied zwischen Porzellan und Fayence gemacht. Mitteilungen aus der zweiten Jahrhunderthälfte dagegen berücksichtigen den Unterschied bereits. In der fünf Jahre später erschienenen «Chronik der Stadt Ansbach» des Georg Ludwig Oeder ist zwar von einem Fayencemacher die Rede, allerdings findet die Fayencefabrik selbst keine Erwähnung ³⁰⁵. Dagegen kommt sie in beiden Werken des in markgräflichen Diensten stehenden Kanzlisten Johann Bernhard Fischer vor ³⁰⁶. Friedrich Nicolai (1733–1811) unterscheidet erstmals 1781 in seiner «Beschreibung einer Reise durch Deutschland und die Schweiz» zwischen der «1710 errichteten Unächt-Porzellanfabrik» und der «Aecht-Porzellanfabrik» ³⁰⁷. Im Vergleich zu den bis dahin üblichen, kurzen Erwähnungen gibt schließlich Georg Friedrich Daniel Göß in seiner «Statistik des Fürstenthums Ansbach» von 1805 ³⁰⁸ eine sehr aufschlußreiche Notiz zur Manufaktur. Zu diesem Zeitpunkt beschäftigte sie nach Göß sieben bis zehn Mitarbeiter und verarbeitete für 440 fl. Materialien, die sie aus dem Ausland bezog. Von der Gesamtproduktion gingen, so Göß, zwei Drittel in das Ausland ³⁰⁹.